

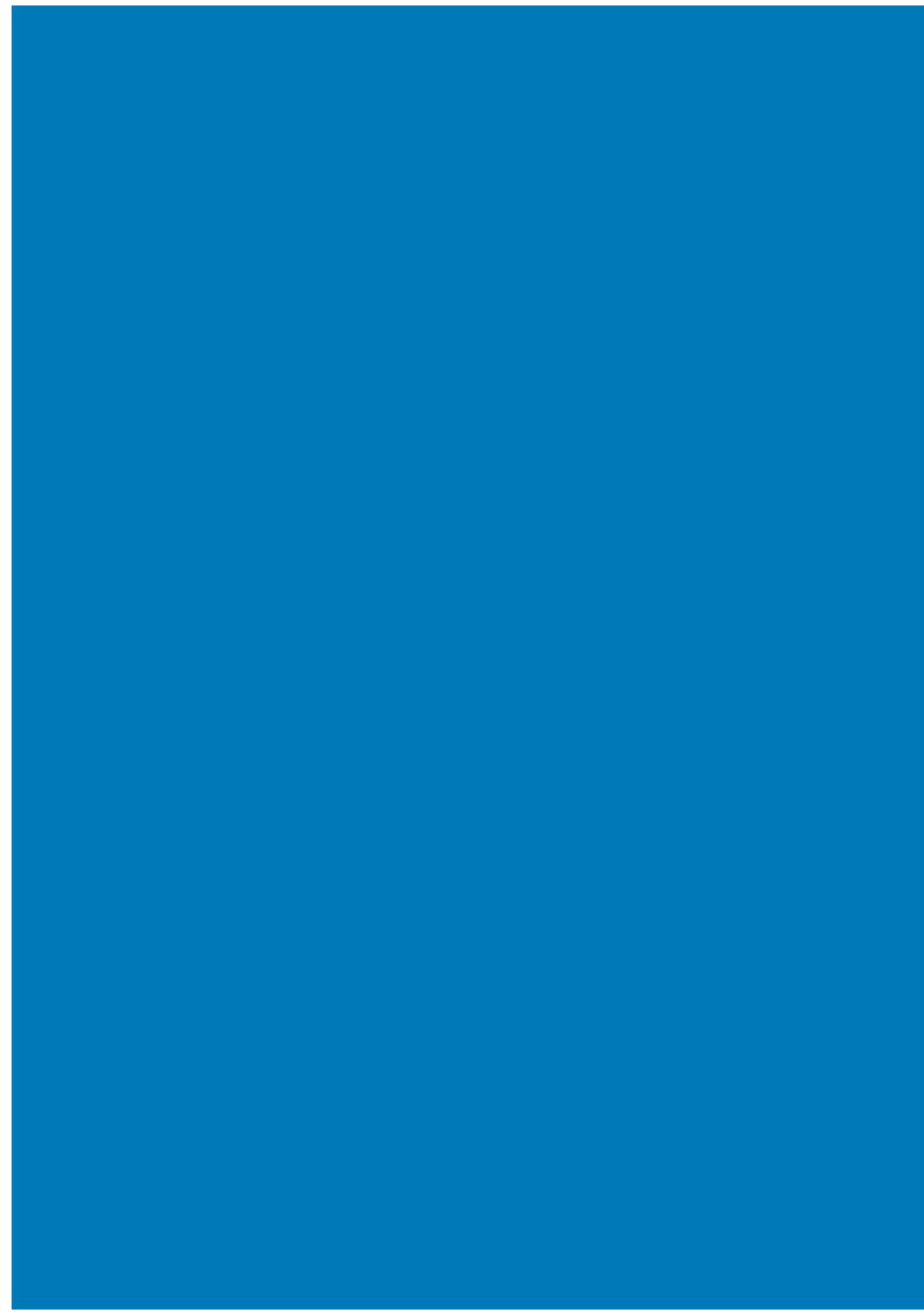
J. Trepat

MAQUINARIA
AGRÍCOLA

TARREGA



FÀBRICA DE MAQUINÀRIA AGRÍCOLA J. TREPAT DE TÀRREGA



Edició:



 Museu Comarcal de l'Urgell
Tàrrega

Col·laboració:

 Generalitat de Catalunya
Departament de Cultura
i Mitjans de Comunicació
**Centre de Promoció
de la Cultura Popular
i Tradicional Catalana**



Textos:

Jaume Espinagosa Marsà
Director del Museu Comarcal de l'Urgell – Tàrrega

Traduccions:

Miquel Aguilar (castellà)
Etienne André (francès)
Chris Boswell (anglès)

Fotografies:

Oriol Saula Briansó, conservador i arqueòleg del Museu Comarcal de l'Urgell – Tàrrega
Roser Miarnau Pomés, tècnica del Museu Comarcal de l'Urgell – Tàrrega
Calafell

Disseny i fotocomposició: D.Disseny, Tàrrega

Impressió: Anfigraf SA, Tàrrega

Dipòsit Legal: L-413-08

ISBN: 84-95284-25-1

FÀBRICA DE MAQUINÀRIA AGRÍCOLA J. TREPAT DE TÀRREGA

Tàrrega, març de 2008

ÍNDEX

Què és la fàbrica de maquinària agrícola J. Trepot de Tàrrega?.....	7
La importància de l'Arqueologia Industrial com a factor de protecció del patrimoni industrial i tecnològic, de coneixement històric i cultural i de desenvolupament territorial.....	11
La fàbrica de maquinària agrícola J. Trepot de Tàrrega (1914-2004): apunts d'un "Viatge pel túnel del temps"	15
La fàbrica Trepot en imatges.....	39
L'entorn actual de Tàrrega i de la fàbrica de maquinària agrícola J. Trepot.....	85

TRADUCCIONS

Qué es la fábrica de maquinaria agrícola J. Trepot de Tàrrega?.....	89
La importancia de la arqueología industrial como factor de protección del patrimonio industrial y tecnológico, de conocimiento histórico y cultural y de desarrollo territorial.....	93
La fábrica de maquinaria agrícola J. Trepot de Tàrrega (1914-2004): apuntes de un "Viaje por el túnel del tiempo"	97
El entorno actual de Tàrrega y de la fábrica de maquinaria agrícola J. Trepot.....	107
What is the Factory of Maquinària Agrícola J. Trepot of Tàrrega?.....	109
The importance of Industrial Archaeology as a factor for protecting industrial and technological heritage, historic and cultural knowledge and territorial development.....	111
The J. Trepot agricultural machinery factory in Tàrrega (1914-2004): notes for a "Journey through time"	115
The actual surroundings of Tàrrega and the Maquinària Agrícola J. Trepot factory.....	125
Qu'est-ce que la Fabrique de machines agricoles J. Trepot de Tàrrega ?.....	127
L'importance de l'archéologie industrielle en tant que facteur de protection du patrimoine industriel et technologique, de connaissances historiques et culturelles, et de développement territorial.....	131
La Fabrique de machines agricoles J. Trepot de Tàrrega (1914-2004): carnet d'un voyage à travers « La machine à remonter le temps ».....	135
Le contexte actuel de Tàrrega et de la Fabrique de machines agricoles J. Trepot.....	145

Introducció

"La formulació de projectes de futur per a les ciutats, basats en les pròpies tradicions, potencialitats i caràcters específics, esdevé un aspecte clau"
(Joan Vilagrassa, geògraf)

Què és la fàbrica de maquinària agrícola J. Trepot de Tàrrega?

Apunts d'història

La primera foneria Trepot estava emplaçada des de 1914-1915 a uns magatzems del carrer Ardevol de Tàrrega. D'aquesta foneria i tallers, sortiren entre 1916 i 1919 les primeres màquines de segar o gabelladores que es fabricaren íntegrament al nostre país.

Durant els anys vint la fàbrica tenia els seus tallers de muntatge i de mecanització de les peces als carrers Mossèn Sarret, antigament carrer Salmerón, i al carrer de Sant Pelegrí. El progressiu creixement de l'empresa va fer necessari un nou trasllat a les afores de la ciutat amb la construcció d'un modern complex industrial.

Durant els anys 1933 i 1936 es construïren 13 de les 19 naus que configuren el complex metal·lúrgic de les indústries Trepot. A partir d'una idea senzilla, que a la pràctica resultà absolutament efectiva, s'anà bastint un autèntic imperi industrial. Josep Trepot Galzeran va veure que les màquines dalladores Mc Cormick que s'importaven dels Estats Units no s'adaptaven a les necessitats de producció, ni a l'economia de la majoria de pagesos catalans i espanyols. Aleshores va pensar que era imprescindible dotar a la nostra pagesia d'una màquina de reduïdes dimensions adaptada a les especials característiques del terreny i els conreus del país. Les màquines dalladores Trepot podien ser estirades per un

sol animal, tenien un preu assequible i un bon rendiment. Amb aquesta idea feu el salt qualitatius i quantitatius del taller a la fàbrica de producció en cadena. Així mateix, les segadores Harvester (fabricades a Chicago EUA) foren una notable font d'inspiració per a la fàbrica Trepot. L'any 1920 ja es fabricava una sèrie de cinquanta gabelladores. El 1925 la fàbrica Krupp d'Alemanya adquirí aquesta màquina i la produí per entrar en competència amb la Trepot. El 1929 la indústria Trepot treu al mercat la dalladora per a segar farratge, essent el primer constructor d'Espanya d'aquesta màquina. El 1931 es comercialitzà el rampill de rodes. El 1935 es van fer els primers treballs per a construir la lligadora. Val a dir que l'any 1931 el govern de l'Estat va concedir a la fàbrica Trepot el títol de productor nacional. Durant els anys de la guerra civil, la fàbrica fou col·lectivitzada. L'any 1941 sortiren els rampills automàtics. L'any 1955 fou el primer fabricant que va dotar a totes les màquines de rodes de ferro amb pneumàtics. L'any 1960 aparegué la primera barra dalladora per als tractors.

Amb motiu del cinquantè aniversari de la fundació de la fàbrica Trepot s'inauguraren les modernes naus al davant de l'antiga factoria. Fou l'any 1966.

La fàbrica Trepot estava constituïda per les següents seccions: la de foneria, la de modelisme, la dels tallers,



torns i mecanització, la de premses i ganivetes, la de segadores i dalladores, la d'estampació, la de lligadores, la de rampills, la de pintura, la de fusteria, la de recanvis i la d'oficines.

L'evolució del nombre d'obrers en el decurs de la seva història ha estat: l'any 1915, set; el 1923, trenta-set; el 1940, vuitanta; el 1950, cent noranta; el 1959, doscents vint-i-nou; el 1960, dos-cents deu; el 1970, cent divuit i el 1980, vint-i-vuit.

El 30 de gener de 1975 la fàbrica Trepat es constituí en societat anònima i passà a denominar-se Industrias José Trepat Galceran, SA, essent el seu primer president fins al 1988 Pere Trepat Garriga, fill del fundador de l'empresa. I des del 1988 fins al 1999 el targari Fermí Cucurull Gassó, vinculat des del juliol de 1922 amb l'empresa, a més de ser el col·laborador més estretament lligat amb Josep Trepat.

De màquines Trepat se n'ha exportat a Anglaterra, a Costa d'Ivori, a Alto Volta, a l'Aràbia Saudita, a Burguina Faso, a França, a Grècia, a l'Equador, a Guinea, a Houston (EUA), al Líban, a Mali, a Mèxic, a Nicaragua, a Nigèria, a Panamà, a Portugal, al Sudan, al Txad, a Zàmbia i a Veneçuela. Algunes xifres del total de vendes en el decurs dels anys de l'empresa poden ser les següents: 33.496 gabelladores, 19.696 dalladores, 16.432 barres dalladores per al tractor i 4.642 lligadores.

Estat actual

Actualment es conserva l'edifici de 19 naus, amb tota la maquinària de producció, eines i utilitatges i la casa dels propietaris amb les oficines i la secció de recanvis a la part baixa de la casa. A més a més dins de la fàbrica es conserva intacte l'arxiu, així com diferents models de màquines Trepat que permeten veure l'evolució dels models de maquinària agrícola produïts a les Indústries Trepat. També es poden veure tots els moments del procés de producció que hem detallat en l'apartat anterior, per la qual cosa podem dir que es conserva la pràctica totalitat de la seqüència històrica de la fàbrica des dels anys vint. Cal constatar que és l'única empresa de fabricació de maquinària agrícola de la seva època que es conserva en l'estat espanyol i molt probablement dins d'Europa. Sabem que hi havia fàbriques d'aquestes característiques a Espanya, Itàlia, França i Alemanya, a banda dels Estats Units.

A començaments de l'any 2007, la Fàbrica J. Trepat va passar a ser propietat de l'Ajuntament de Tàrrega, després d'unes llargues i complexes negociacions amb els antics propietaris. Des del mes de juny de 2006, des del Museu Comarcal de l'Urgell s'endegà el procés d'inventari de la maquinària i objectes existents a les naus de la fàbrica. També, es començaren a enregistrar, amb aparells audiovisuals, entrevistes a antics treballadors de l'empresa. Des de l'Arxiu Comarcal de l'Urgell s'està treballant en el traslat de tota la documentació de la fàbrica a les dependències arxivístiques per tal de conservar-la, en condicions òptimes i en la seva classificació.

A hores d'ara, aquest és un projecte endegat i en marxa però, amb un problema imminent preocupant: el manteniment de la pròpia estructura de l'edifici i la seva seguretat davant del bandalisme i actes de robatori dels quals n'ha estat víctima en varíes ocasions.

Objectius

- | Explicar a través de l'exemple únic i irrepetible de les Indústries J. Trepat de Tàrrega el procés de mecanització del camp català i espanyol.
- | Recuperar un exponent únic del patrimoni industrial dins l'àmbit europeu.
- | Creació d'un pol d'atracció de caràcter turístic i cultural en una zona on l'agricultura té un notable pes específic

fic en la seva economia i amb un ampli ventall d'escenes tècniques relacionades amb l'agricultura.

| Creació de llocs de treball qualificats i d'altres de subalterns.

| Creació d'un nou focus d'activitat econòmica que repercutexi en els diferents nivells del teixit social i econòmic de Tàrrega i de la seva zona d'influència.

| Establir relacions de cooperació i intercanvi amb d'altres empreses relacionades amb el món de la indústria, de l'agricultura i del turisme de les terres de Lleida.

| Integració de la fàbrica Trepat dins del Sistema del Museu de la Ciència i de la Tècnica de Catalunya. D'aquesta manera es puja un nou esgraó en l'explicació integral de la industrialització de Catalunya.

| Integració de la oferta museística Targarina dins dels circuits europeus de turisme cultural i industrial en auge en els temps actuals.

Tota aquest projecte vol assolir en definitiva la reconversió d'una antiga indústria de maquinària agrícola, en el seu moment puntera a nivell estatal, en un complex museístic, cultural i tecnològic, de caire pluridisciplinari que sigui sinònim de creació de riquesa i que ajudi a fomentar el reequilibri territorial a favor de les terres de la Catalunya occidental.

Introducció

La importància de l'Arqueologia Industrial com a factor de protecció del patrimoni industrial i tecnològic, de coneixement històric i cultural i de desenvolupament territorial

Per començar, què entenem per arqueologia industrial? Un assaig de definició podria ser el següent: en l'àmbit de les ciències humanes seria el camp de coneixement que investiga, estudia, classifica, divulga i conserva el patrimoni industrial (edificis, màquines, objectes, processos industrials i activitats productives). Dins l'àmbit temporal, hi ha estudiosos que no estableixen límits cronològics, i, en canvi, d'altres els circumscriuen a l'etapa protoindustrial i a la industrialització capitalista.

Des de la dècada dels anys seixanta del segle XX ha anat augmentant de forma espectacular l'interès per l'arqueologia industrial primer a Gran Bretanya i posteriorment als Estats Units d'Amèrica i, encara, més endavant en altres països del nord i est d'Europa.

A l'Estat espanyol, el camp de l'arqueologia industrial s'ha anat desenvolupant amb gran força des de començaments dels anys vuitanta del segle passat. Des d'aleshores han aparegut grups de defensa del patrimoni històric industrial a pràcticament totes les nacionalitats històriques i comunitats autònombes. En aquesta línia, val a dir, que moltes conselleries d'obres públiques de diverses comunitats autònombes han seguit aquest exemple i han començat a preocupar-se per a fomentar l'estudi i la conservació d'aquest patrimoni. L'exemple ha fet forat en força ajuntaments, que han organitzat

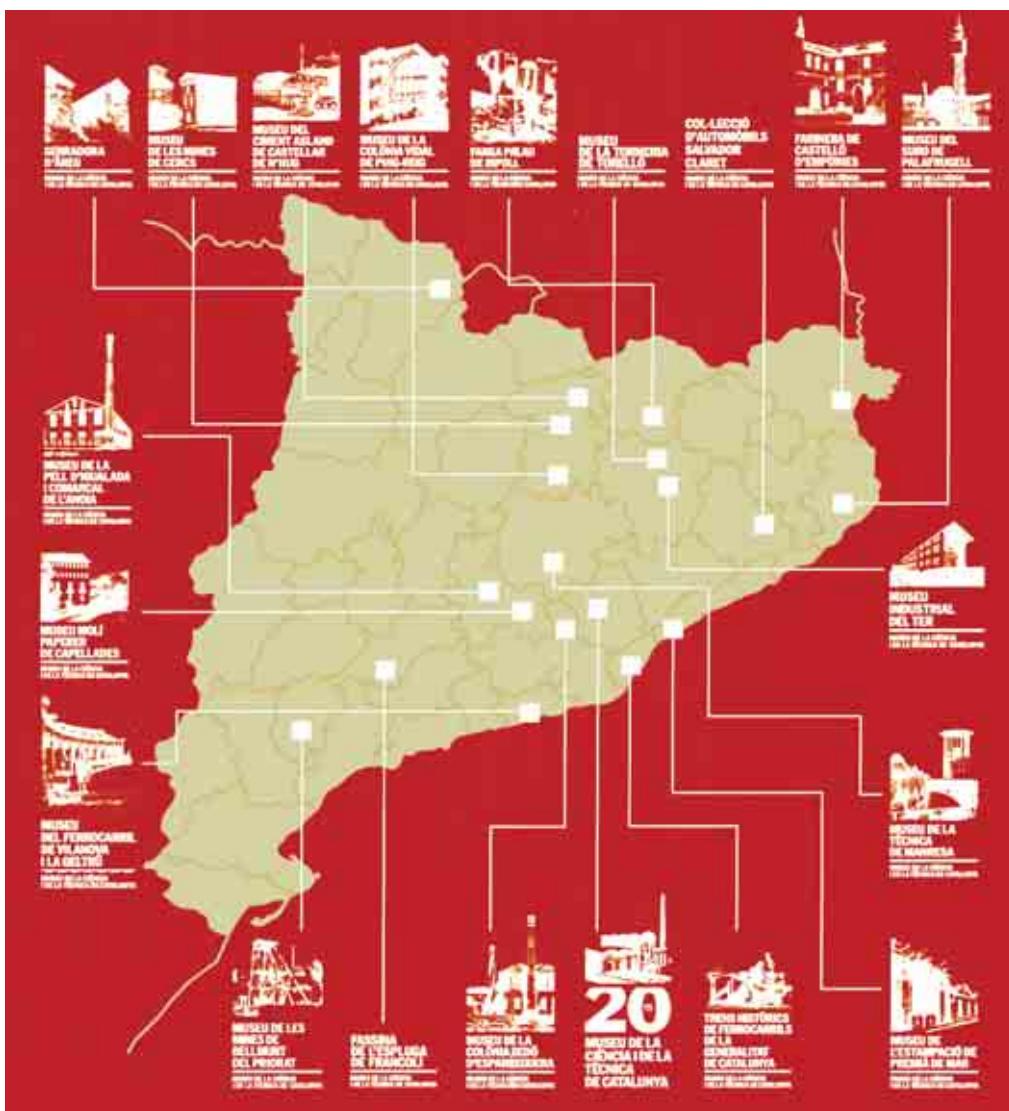
campanyes de conservació, estudi i difusió del patrimoni industrial i tecnològic d'aquell municipi, també, han dut a terme jornades per avaluar l'estat de la qüestió sobre les restes del seu llegat industrial i estudiar la possibilitat del seu aprofitament present i futur.

A Catalunya, la creació, l'any 1983, del Museu de la Ciència i de la Tècnica de Catalunya (mNACTEC), marca un abans i un després en la conservació, estudi, protecció, valoració i divulgació del patrimoni industrial i tecnològic al nostre país.

En l'opuscle *Què és el Sistema del Museu de la Ciència i de la Tècnica de Catalunya?*, editat pel Departament de Cultura de la Generalitat de Catalunya, s'hi expliciten clarament els objectius i el *modus operandi*, d'aquest Sistema, diu:

| “Com que els vestigis del passat i els elements encara actius que configuren el patrimoni industrial estan dispersos arreu del país, resultat de la implantació territorial de les diverses indústries, la seva preservació i musealització calia fer-la *in situ*.

| En el Sistema del mNACTEC “cada museu explica una part del territori o un aspecte de la industrialització de Catalunya”.



| "La vinculació entre els diversos elements del Sistema del mNACTEC es realitza, tal com estableix la Llei de Museu, mitjançant uns programes: programa d'inventari i documentació, programa de restauració i conservació preventiva, programa de difusió, programa de recerca, programa d'adquisicions, etc. ".

Actualment, el Sistema del mNACTEC el formen els següents museus que expliquen un conjunt de sectors del procés d'industrialització català. Vegem-ho:

1. Museu de la Ciència i de la Tècnica de Catalunya (mNACTEC). Resta ubicat a l'antiga fàbrica tèxtil llanera anomenada Vapor Aymerich, Amat i Jover de Terrassa (Vallès Oriental). Un esplèndid edifici modernista de l'arquitecte Lluís Moncunill, construït l'any 1909. Actualment, hi ha les següents exposicions permanentes: Energieia, la Fàbrica Tèxtil i el Transport.

2. Museu de la Colònia Sedó d'Esparreguera (Baix Llobregat)

- bregat). Una colònia industrial dedicada a fabricar teixits de cotó.
3. Museu Molí Paperer de Capellades (Anoia). On hi podem veure com funciona la fabricació de paper.
4. Museu de la Pell d'Igualada (Anoia). Als edificis de Cal Boyer i de Cal Granotes ens expliquen tota la història i el procés de producció de les pells i el funcionament de les adoberies.
5. Museu de la Tècnica de Manresa (Bages). Aquí s'explica la importància de les reserves d'aigua, el museu està instal·lat als Dipòsits Vells de la ciutat.
6. Museu de la Colònia Vidal de Puig-Reig (Berguedà). La vida quotidiana dels obrers en una colònia tèxtil a començaments del segle XX.
7. Museu de les Mines de Cercs (Berguedà). Història de l'explotació minera la Berguedà durant 150 anys.
8. Serradora d'Àreu (Pallars Sobirà). A la Vall Ferrera veurem el funcionament de la serradora i d'un molí fariner, tots dos en un mateix espai.
9. Farinera de Castelló d'Empúries (Alta Empordà). Aquesta farinera ens permet contemplar el procés de producció de la farina pels mètodes i sistemes tradicionals, la maquinària és de començaments del segle XX.
10. Museu del Suro de Palafrugell (Baix Empordà). Mostra el procés de transformació del suro.
11. Museu de l'Estampació de Premià de Mar (Maresme). Exposició de l'evolució de les tècniques de la decoració tèxtil mitjançant l'estampació des del segle XVII fins al segle XX.
12. Col·lecció d'Automòbils de Salvador Claret a Sils (la Serra). Aquesta exposició ens permet fer un recorregut per la història de l'automoció.
13. Museu del Ferrocarril de Vilanova i la Geltrú (Garraf). En aquest dipòsit de locomotores en podem veure de les que funcionaven a vapor, de les elèctriques i de les dièsel, a més de vagons de viatgers...
14. Trens Històrics dels Ferrocarrils de la Generalitat de Catalunya a Barcelona (Barcelonès).
15. Fàbrica de Cement del Clot del Moro a Castellar de N'Hug (Berguedà). Rehabilitació de l'antiga fàbrica modernista Asland.
16. Farga Palau de Ripoll (Ripollès). Recuperació d'una farga catalana conservada amb tota la seva maquinària que explicarà el procés d'obtenció i transformació del ferro. En procés de preparació.
17. Museu de la Torneria de Torelló (Osona). Explicació del procés d'industrialització a la Vall del Ges, cal destacar el sector de torneria de fusta i banya. En procés de preparació.
18. Museu Industrial del Ter a Manlleu (Osona). Expliació de la importància del Canal industrial per al desenvolupament econòmic i social de la localitat.
19. Fassina de l'Espluga de Francolí (la Conca de Barberà). Explicació de la fabricació d'aiguardent. En procés de preparació.
20. Mines de Plom de Bellmunt del Priorat (el Priorat). Conservació i presentació museogràfica de les mines de plom més importants de Catalunya. Ja es poden visitar.
21. Museu Hidroelèctric de Capdella (Pallars Jussà). S'explica la trajectòria de la Central Hidroelèctrica de Capdella fins a la seva posta en funcionament el 1914.
22. Museu de La Rajoleta de'Esplugues de Llobregat (Baix Llobregat). Aquí es conserven la col·lecció de rajola de mostra catalana "Salvador Miquel" i el fons de l'antiga fàbrica modernista Pujol i Bausis.
23. Museu de les Salines de Gerri de la Sal (Pallars Sobirà). Recorregut per una part de les salines recuperades.
24. Parc Cultural de la Muntanya de la Sal de Cardona (Bages). Està situat en les antigues instal·lacions de la Mina Nieves, es pot veure l'explotació minera i els afloraments salins.

- 25.** Mines Victòria de la Vall d'Aran. S'explica el procés d'explotació d'aquestes mines i es complementa amb una ruta de senderisme pels voltants.

Fixeu-vos que en aquest recorregut per la història de la industrialització catalana hi ha, si més no, un buit essencial i imprescindible per anar completant tot el cercle productiu: el del procés de mecanització del món agrari català.

També, si ara fem aquest mateix recorregut per la geografia catalana notarem que les comarques de la plana de Lleida no estan representades al mapa de la història de la industrialització catalana.. La pregunta sorgeix per si mateixa ¿estem en condicions de començar a omplir aquest buit? –La resposta és contundentment afirmativa.

La Fàbrica de Maquinària Agrícola J. Trepat de Tàrrega ajuda a omplir notablement tant el buit historiogràfic com el geogràfic.

Quant a l'àmbit arquitectònic, destaca la singularitat de les dinou naus realitzades amb una tipologia constructiva idèntica. A més, aquesta disposició de les naus permet fer el seguiment del procés productiu d'una forma lineal i racional.

Nosaltres pensem que aquesta empresa és un element únic per tal d'anar resolent el reequilibri territorial català, en aquest àmbit

A més a més, sobre la Fàbrica J. Trepat podem argumentar aquest seguit de consideracions:

| La Fàbrica J. Trepat és, a hores d'ara, una macroestructura en actiu, que ens dóna notícia de la mecanització del camp català i espanyol durant bona part del segle XX. Un procés seguit a bona part d'Europa.

| Aquesta indústria té un grau de conservació de la maquinària i d'elements industrial únic, i una capacitat d'interpretació, de comprensió i de seguiment dels diferents processos de producció que es desenvoluparen dins la fàbrica, en el decurs dels anys, inestimable. Tot el que diem ho podem constatar quan parlem dels ar-

xius generals de l'empresa i de les màquines i peces experimentals que dibuixaren i fabricaren.

| Que a començaments del tercer mil·lenni encara podem salvar aquesta part tant significativa de la història industrial catalana és una oportunitat de present i de futur que no podem deixar malmetre.

| La revitalització de la Fàbrica J. Trepat significaria una font d'energia de cara a la millora qualitativa dels sectors econòmic, cultural, docent i turístic de les comarques de la plana de Lleida.

| En el projecte de rehabilitació d'aquesta fàbrica hi ha de convergir un conjunt de sinergies del món institucional, del món universitari, del sector agrari i del sector turístic que es complementin i potencien mútuament.

| El ventall de possibilitats d'explotació i d'actuació d'aquesta fàbrica és molt ampli, ja que pot captar l'interès de molts col·lectius i institucions. Per enumerar-ne algunes direm que en l'àmbit de la docència de la història el discurs que es pot explicitar que a la Fàbrica J. Trepat interessaria als centres d'ensenyament, a les Universitats, a les Escoles Agràries.

La documentació conservada a l'Arxiu interessarà als estudiosos de la història de les empreses, a més de fer estudis de condicions de vida laboral i social dels treballadors, estudis de sèries de preus, de les exportacions de maquinària...

En l'àmbit de la tecnologia i pensant en enginyers tècnics i industrials i en especialistes en agricultura, aquesta fàbrica és una mina d'informació on es poden contemplar, amb documents i amb peces reals tot el procés de fabricació. També l'evolució de la maquinària emprada per a produir-les, el disseny de màquines úniques...

I per als visitants en general representarà el recorregut per l'interior de les 19 naus de la fàbrica un excitant viatge "pel túnel del temps".

Tot seguit us presentem la Fàbrica de Maquinària Agrícola J. Trepat de Tàrrega.

La fàbrica de maquinària agrícola J. Trepot de Tàrrega

La fàbrica de maquinària agrícola J. Trepat de Tàrrega (1914-2004): apunts d'un “Viatge pel túnel del temps”

Jaume Espinagosa Marsà

L'any 2004 es compleiren noranta anys de l'existència de la Fàbrica de Maquinària Agrícola J. Trepat de Tàrrega. A començaments del 2007, la Fàbrica Trepat passà a formar part del patrimoni municipal de l'Ajuntament de Tàrrega. Aquest fet representa el primer pas de cara a la conservació de la peça més important del patrimoni industrial targarí i de la seva rehabilitació com a futur museu que expliqui la mecanització del camp català i espanyol durant el segle XX. L'article que presentem vol ser un primer recordatori d'una empresa que canvià, de manera irreversible, les formes de producció i de viure de la pagesia catalana i espanyola durant bona part del segle XX.

A Espanya, a més de la Indústria J. Trepat, només hi havia, entre algunes altres de menys significatives, l'empresa Ajúria de Vitòria (Àlava) que fabriqué aquests tipus de maquinària agrícola; a França tenim notícia de l'empresa Établissements Amouroux Frères (Tolosa de Llenguadoc), que produïa aquest tipus de màquines per a l'agricultura; hem de suposar que n'hi hauria altres; a Itàlia destacava la fàbrica Laverda; i a Alemanya, la Krupp. Totes han desaparegut, o bé, si més no, no han conservat l'estructura productiva que encara existeix a la fàbrica J. Trepat de Tàrrega. Cal tenir ben present aquesta realitat a l'hora de saber valorar la importància de la supervivència d'aquest patrimoni industrial al nostre país. Un patrimoni únic a l'Europa occidental.

Els orígens i els edificis

La primera foneria Trepat estava emplaçada, des de l'any 1914, en uns magatzems del carrer Ardèvol de Tàrrega; val a dir que la primera factura que es troba al seu arxiu porta data del dia 30 de gener de 1914. D'aquesta foneria i tallers sortiren, entre 1916 i 1919, les primeres màquines de segar o gabelladores que es fabricaren íntegrament al nostre país.

Durant els anys vint, la fàbrica tenia els tallers de muntatge i mecanització de les peces al carrer de Mossèn Sarret (antigament, carrer de Salmerón) i al carrer de Sant Pelegrí.

El progressiu creixement de l'empresa va fer necessari un nou trasllat als afores de la ciutat amb la construcció d'un modern complex industrial.

En el decurs dels anys 1933 i 1936 es construïren tretze de les dinou naus que configuren el complex metal-lúrgic de les indústries Trepat.

A partir d'una idea senzilla, que a la pràctica resultà absolutament efectiva, s'anà bastint un autèntic imperi industrial. Josep Trepat Galceran va veure que les màquines dalladores Mc Cormick que s'importaven dels EUA no s'adaptaven a les necessitats de producció ni a

l'economia de la majoria de pagesos catalans i espanyols. Aleshores va pensar que era imprescindible dotar la nostra pagesia d'una màquina de reduïdes dimensions adaptada a les especials característiques del terreny i als conreus del país.

Les màquines dalladores Trepat podien ser estirades per un sol animal, tenien un preu assequible i un bon rendiment. Amb aquesta idea féu el salt qualitatiu i quantitatiu del taller a la fàbrica de producció en cadena. L'any 1920, ja es fabricava una sèrie de 50 gabelladores.

El 1925, la fàbrica Krupp d'Alemanya adquirí, mitjançant un intermediari, aquesta màquina i la produí per a entrar en competència amb la Trepat.

Val a dir que l'any 1931 el govern de l'Estat va concedir a la fàbrica Trepat el títol de productor nacional.

En el període de la Guerra Civil, la fàbrica fou col·lectivitzada per la UHP (Unión de Hermanos Proletarios).

El procés de producció

Abans d'entrar a la fàbrica, i en un pati, prop de la secció de foneria, trobem un magatzem d'obres on hi havia tots els estris de paleta que servien per anar constraint les successives naus. Aquesta feina la duien a terme un mestre d'obres, els paletes i diversos obrers que també treballaven a la fàbrica.

Enfront dels cubilots de la foneria hi havia instal·lat un aparell, força curiós i perillós, anomenat el trencador de ferro. Aquest artefacte consistia en tres pals en forma de trípode, d'onze metres de llargària. Un dels pals portava unes falques per arribar a dalt de l'encreuament de tots tres, on hi havia penjada una corriola, amb una sirga, de 25 metres de llarg i de 15 mil·límetres de gruix, que s'enrotllava amb un cilindre similar a un polispast accionat per un motor elèctric i que servia per a elevar la pera i la pinça que el subjectava. En un braç de la pinça hi havia lligada una corda que, en ser estirada, obria aquesta, i la pera queia en caiguda lliure des d'una alçada de 7,2 metres (tenia un pes de 850 quilograms). Els operaris que feien funcionar aquest aparell estaven protegits per unes mampares de fusta per evitar l'impacte dels trossos de ferro que sortien disparats per l'impacte de la pera.

Una passejada atenta per la fàbrica ens permet seguir i entendre perfectament el seu procés productiu.

L'activitat pròpiament productiva s'encetava a la **Secció de Foneria**. Aquest treball consistia a carregar, per la part superior, els cubilots de la fosa, a base de ferro vell, de ferro colat, de carbó de coc i lingots. Els primers anys, era un treball manual. Més endavant s'incorporà el muntacàrregues. Un cop ficat el material que s'havia de fondre, s'encenia el foc i un ventilador mantenía i accelerava el seu tiratge. Amb el pas del temps, s'havien de canviar les pedres refractàries dels forns degut al desgast que sofriren.

Ja a l'interior de la primera nau, la colada o ferro fos que s'anava fent als forns es descarregava als gresols, que podien ser transportats a mà per dos treballadors, en un carro per un treballador, o bé mitjançant una grua mecànica. El pas següent era buidar el ferro fos del gresol dins els mottles. Un cop refredat lentament, tapat per la terra, s'obtenia la peça desitjada. El modelatge podia fer-se a mà, a màquina i amb resines sintètiques.

En aquesta primera nau, hi ha, a més a més, la màquina per a modelar i unes grues que suporten 4.000 quilograms (una de manual i una altra d'elèctrica).

En la nau segona de la foneria, hi ha els forns de ferro mal·leable. Aquí s'agafava el ferro fos o colat i se'l tornava més mal·leable, a base de dies i de temperatures de més de mil graus centigrads.

Anys més tard, el ferro fos va ser substituït per l'acer fos, que es comprava fora.

A la nau tercera, hi veiem la foneria d'alumini i bronze. Aquí es feien les plaques d'alumini dels diferents mottles de foneria. Amb el bronze es fabricaven els coixinets o casquets de les màquines. També hi trobem el bombo de netejar peces, el molinet de triturar colofònia i carbó pedra, una màquina automàtica de crivar i vibrar, i moles de desbarbar o esmolar.

Quan entrem a la nau número quatre, ens trobem amb el **magatzem de peces foses, de calibrat i de tubs**. És el material necessari per al procés productiu de la nau següent.

A la quarta nau, també es guarden els utilatges i les plantilles que s'empraven en el procés de la mecanització.



1. Cartell publicitari de les Indústries J. Trepat de Tàrrega. Any 1962. (Arxiu de les Indústries J. Trepat)

zació de les peces. A més d'una màquina automàtica de serrar.

Al fons i a la dreta d'aquesta nau hi ha l'**oficina tècnica de modelatge**. En els seus millors temps, hi havia treballat un perit i tres modelistes. Eren uns veritables artesans i artistes, tant quan dibuixaven els models com quan feien els prototips amb fusta. El mobiliari de l'oficina el formen: una taula de dibuix, tres bancs de fuster, un torn de fusta, una serradora de marqueteria i un arxivador dels dibuixos tècnics. A la part superior, es conserva l'arxiu dels models fets amb fusta i de les plaques per fer les peces en sèrie. A sota, hi ha el magatzem de primeres matèries, de colofònia, de pols de carbó i de grafit.

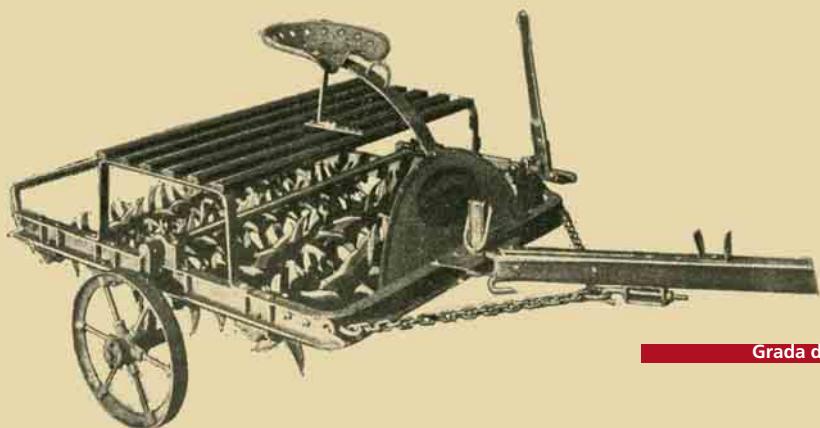
Sense cap mena de dubte, la **Secció de Tallers**, nau cincuenta, és la més espectacular de tota la fàbrica Trepat. L'impressionant embarrat i les vint-i-cinc màquines que hi trobem en són els protagonistes absoluts. L'embarrat, accionat per un sol motor elèctric, subministrava l'energia elèctrica, a través de les politges i les corretges planes de cuir, a les diferents màquines: els torns (un d'americà de la casa Bradford i un altre de la marca Hispano Suissa), dues mandrinadores, tres torns revòlver, dues llimadores, unes planejadores i diversos torns de producció. I també hi ha màquines radials i màquines d'afilat, de rosatar i de foradar; cal tenir molt present que totes aquestes màquines són peces úniques i de fabricació pròpia.

En aquesta nau, resta ubicada la sirena, amb un so característic que marcava l'horari, tant dels treballadors de la fàbrica com de la pagesia targarina. Fou tot un símbol.

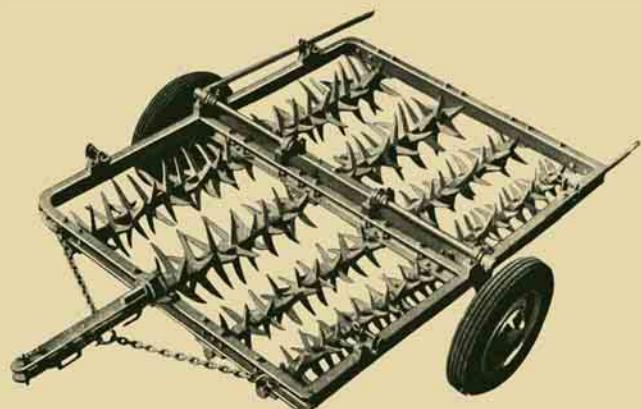
Cal tenir molt en compte que dels diferents tallers de la fàbrica van sortir molts dels tècnics i operaris dels futurs tallers i indústries targarines; d'aquesta manera, cal Trepat fou una singular i eficient escola industrial per a la ciutat.

Un element que es va repetint en cada una de les diferents seccions de l'empresa són les cabines dels encarregats. Eren els llocs de comandament i de control eficient de tot el procés de fabricació. Cada encarregat disposava d'un llibre guia on constava fins al més petit detall sobre la feina a desenvolupar en llur secció i el temps que es tardava a fer-la. Un telèfon interior comunicava directament amb l'oficina de l'amo i entre les diferents seccions.

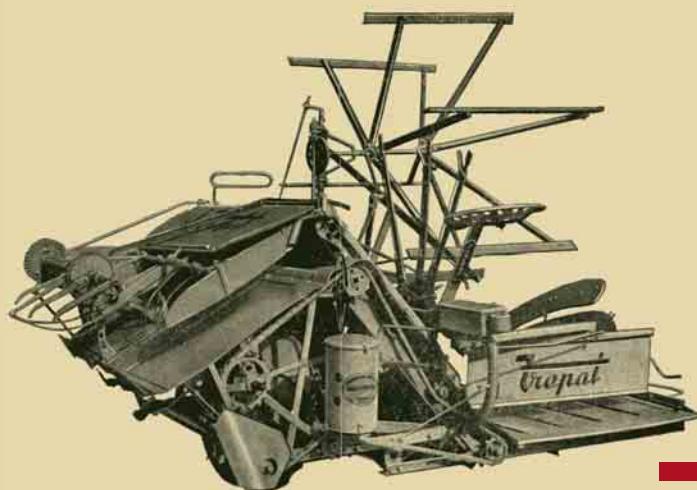
A la nau sisena, hi ha instal·lada la **Secció de Tallants**. Aquí continuem amb la diversitat i espectacularitat de les diverses màquines ubicades, la meitat de les quals estan accionades pel mateix embarrat del taller: una cisalla anglesa (els seus components es van muntar a base de cargols, sense cap soldadura); dues premses exèntriques de 80 tones per a tallar xapa i ferro a base de matrius; una màquina de foradar; una màquina de dentar tallants, una premsa excèntrica per a fer valones; una



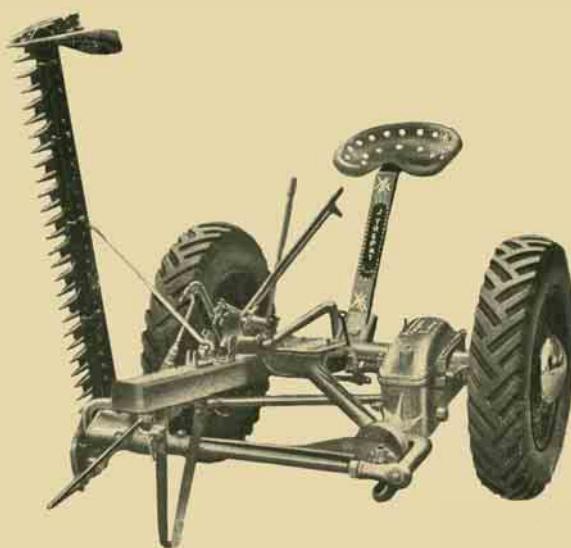
Grada d'estrelles



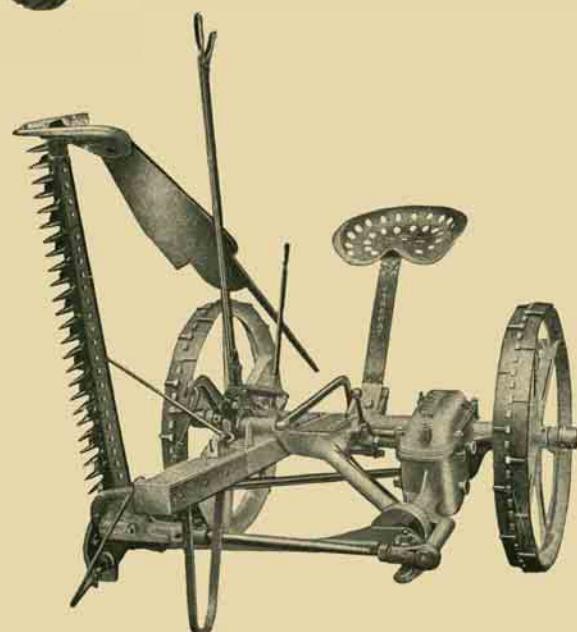
Grada d'estrelles



Lligadora



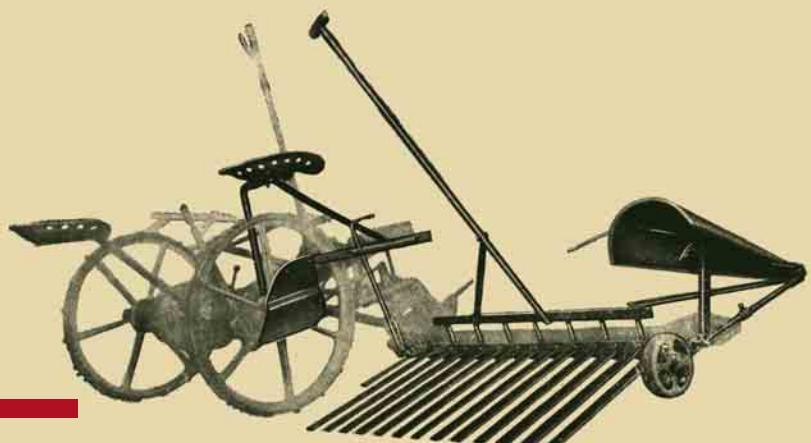
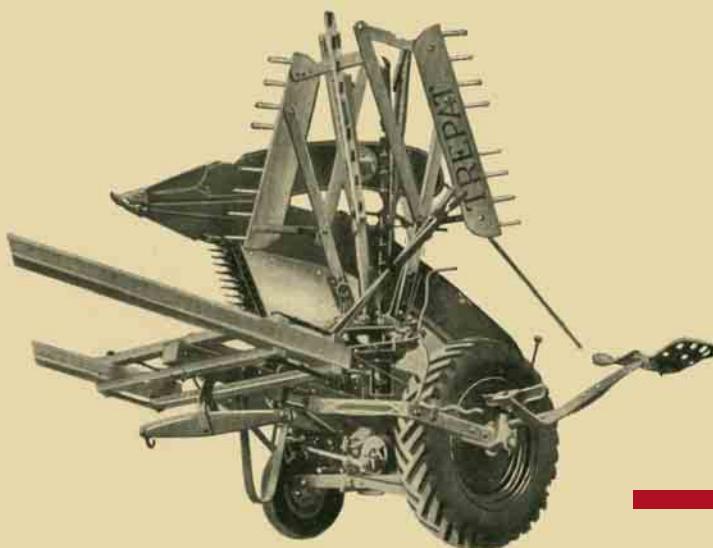
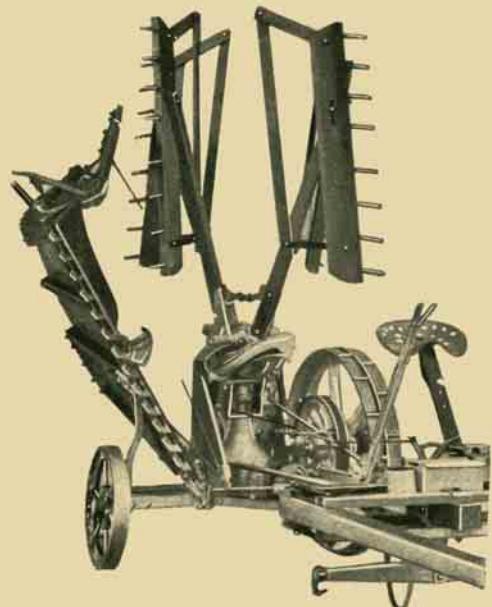
Dalladora

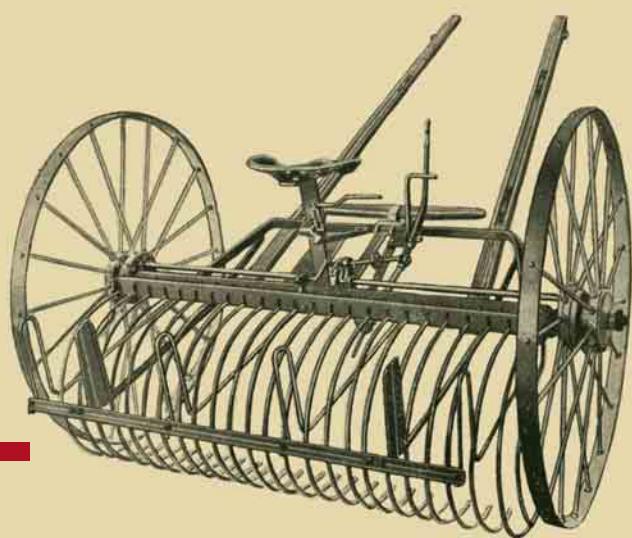


Dalladora

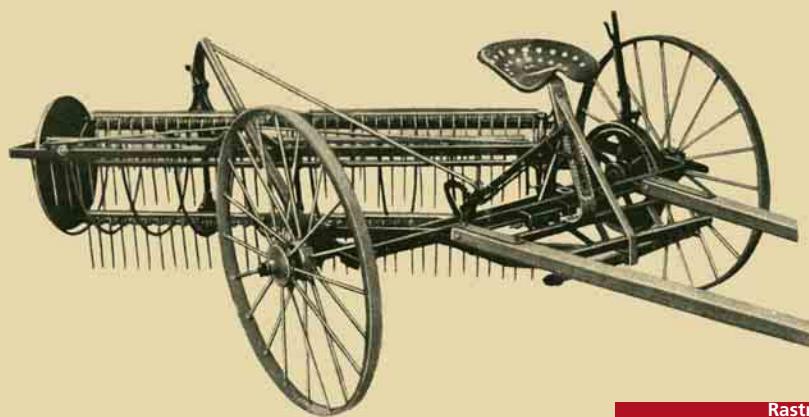


Lligadora

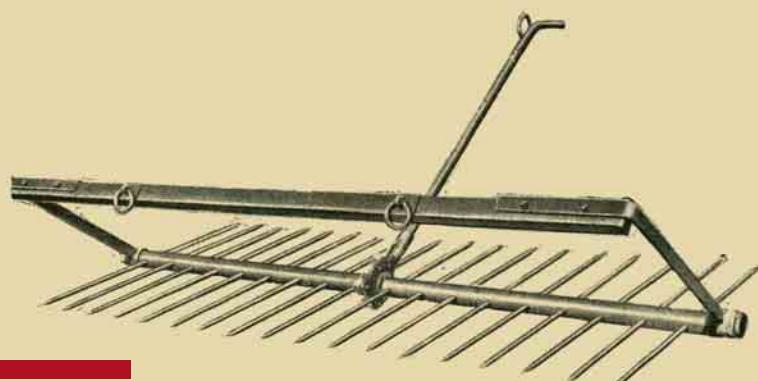




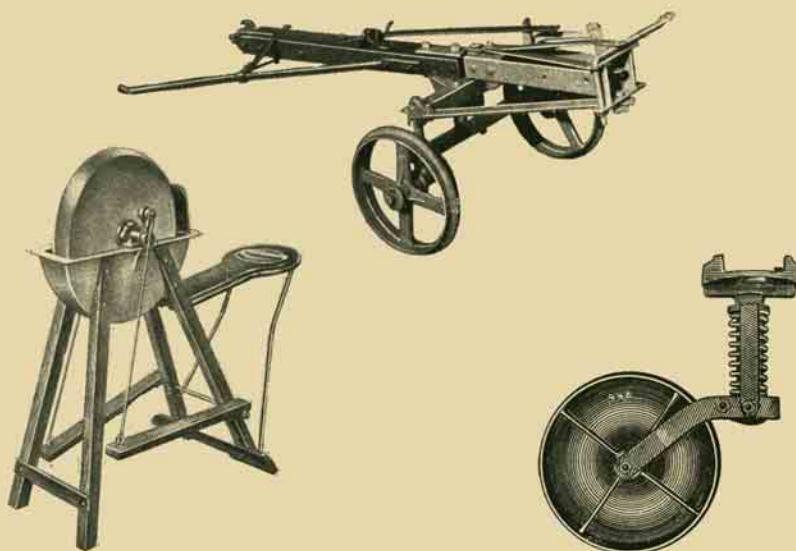
Rastrell



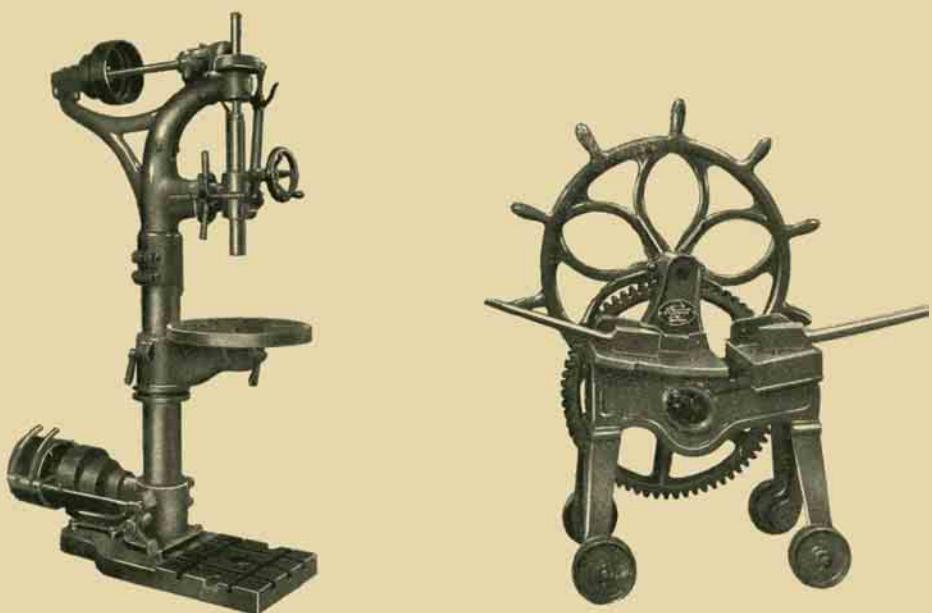
Rastrell



Rastrell a mà



Accessoris



Màquines industrials

premsa manual; un generador per inducció per a trempar els tallants; i unes moles per a esmolar els tallants i rectificar-los.

Al fons de la nau, es conserva un forn amb cadena i cremador de gasoil que fou el primer de fer les funcions de trempar els tallants. També hi veiem un forn de reveniment dels tallants, un bombo per a netejar-los i màquines de desbastar, de rectificar i d'esmolar.

A l'entrada, a la part dreta hi ha les primeres oficines, on hi treballaven l'amo i set empleats.

En aquesta zona, també veiem els utilitges per a les premses; així mateix, serveix de magatzem de xapa laminada d'acer, de xapa galvanitzada, de xapa negra...; i també hi ha una farmaciola.

La **Secció de Muntatge de Màquines Segadores** ocupa les naus set, vuit i nou.

El 1929, les indústries Trepat van treure al mercat la dilladora per a segar farratge; fou el primer fabricant d'Espanya d'aquesta màquina. Aquest mateix any, consta la comercialització de les màquines de foradar, corbar i recalcar.

Els primers muntatges de conjunts de peces de les segadores es feien en diferents taules de taller.

Al fons de la nau set, hi ha el taller de soldadura elèctrica de fil continu i robotització. A més a més, diverses màquines de desbarbar o esmolar.

Durant la dècada dels anys cinquanta, començaren els muntatges en cadena, un dels primers de tot l'Estat. A més, l'any 1955, Indústries Trepat també foren els primers fabricants que van dotar de rodes amb pneumàtics totes les màquines agrícoles, que abans portaven rodes de ferro.

La primera segadora d'alfals per a tractor va sortir l'any 1960. Aquest fet va marcar un canvi qualitatius complet en l'empresa Trepat, la qual va passar de fabricar màquines de tracció animal a fabricar màquines per a tractors. A partir d'aleshores, apareixerien les adobadores, els rampills, les premses, les segadores sense rodes per a tractor, les premses d'empacar i de fer farcells, les recollidores, i altres.

A la nau vuit, és on es feien la majoria dels forats de les peces que es fabricaven; així, hi trobem vuit màquines per foradar, dues rebladores i una màquina de llimir.

Al fons de la nau vuit, hi ha el quadre del comandament elèctric i un motor anglès de gasoil de quatre cilindres amb una dinamo i quatre cilindres per a produir llum en cas de restricció elèctrica.

A la nau deu, hi ha un altre motor gasoil, aquest de tres cilindres; també, el taller de l'electricista que feia el manteniment de la fàbrica i rebobinava els motors elèctrics avariats.

Al soterrani de la nau, hi ha les dues calderes i el dipòsit de gasoil de la calefacció de la fàbrica. Mitjançant dos radiadors penjats vora els sostres de totes les dinou naus, expulsaven aire calent per tal de climatitzar aquell espai.

La nau nou fou l'indret exacte on es muntà la cadena de muntatge de les màquines segadores.

En gairebé totes les naus, es construïren uns moderns sanitaris i dutxes per als treballadors. Al fons, hi ha un taller de forja amb les seves encluses, dos fornals amb els estris corresponents per a la forja i una premsa de fricció.

Ens trobem a la nau deu, a la **Secció d'Estampació i Calibratge**. Anys 1961-1962. Aquí es mecanitzaven les peces d'aquesta secció. Hi podem veure les màquines fressadores per a fer talls al ferro per tal d'encaixar-hi peces; màquines de foradar; un martinet d'altura (el seu treball consistia a elevar la massa de 450 kg. fins a dalt, es deixava caure de cop en caiguda lliure i estampava el ferro laminat); quatre forns, tant de gasoil com de fuel, per a escalfar el ferro i, d'aquesta manera, poder-lo estampar; una màquina per calibrar el ferro en fred; un martell piló de 125 quilograms; un motor de gasoil de tres cilindres amb l'alternador corresponent; màquines de rectificar, esmolar i llimir; i una serra de cinta.

Al fons, un quartet amb un forn de cementar peces: consistia en un bany de sals per tal què el ferro obtingués una duresa molt superior, especialment per a suportar el desgast o la fricció. També hi trobem les banyeres per a decapar el ferro.



2. Canvis a la capçalera de la papereria oficial de la Fàbrica J. Trepat. La primera correspon als començaments dels anys trenta i la segona al període de la Guerra Civil, quan l'empresa fou col·lectivitzada. (Arxiu de la Indústries J. Trepat)

Finalment, en aquesta secció trobem el taller de matri-ceria o de matrius manuals per a realitzar les estampacio-nis. S'utilitzava un acer especial anomenat "amboto".

A la nau número onze, hi ha instal·lada la **Secció de Fa-bricació de Lones**, el magatzem de cargols i femelles i els utilatges per fabricar lligadures i segadores.

L'any 1935, es van realitzar els primers treballs per a construir les lligadures.

Al final de la nau, hi ha la secció de fabricació de lones per a l'elevador de la lligadora, que transportava les messes al lligador per a ser lligades donant-los-hi forma de gabella.

En aquesta nau, també hi ha una màquina de cosir in-dustrial.

La **Secció del Muntatge de les Lligadores i dels Ajustaments Finals**, nau dotze.

Les lligadures foren unes de les màquines més impor-tants, tant des del punt de vista de l'estalvi de mà d'o-

bra, com per la forma com permetien incrementar la su-perfície de blat conreada i, per tant, la producció.

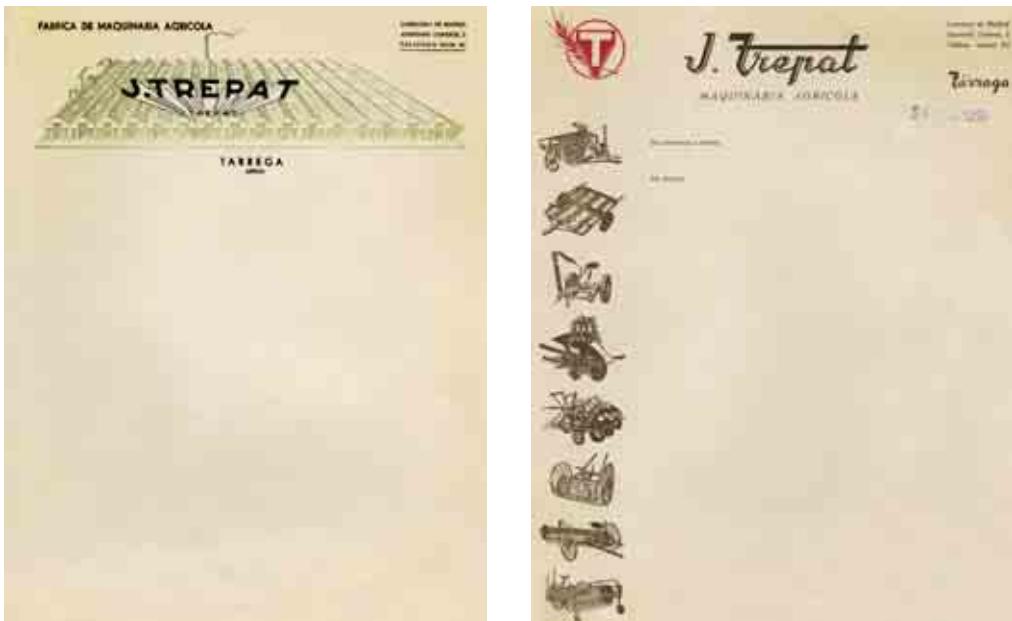
La funció bàsica de les lligadures era lligar les garbes de gra amb fil de cisa. A la vegada, era segadora i podia adaptar-se tant per a tir d'animals com de tractor.

Al fons d'aquesta nau, hi ha un altre fornal i una altra forja, on es fabricaven les cadenes i els coixinets de ro-dets, una premsa de fricció de 100 tones, un torn, una sirena de so, màquines de foradar, rebladores...

La nau número tretze ens porta a la **Secció dels Rampills**.

Es fabricaven quatre tipus de rampills: el rampill volteja-dor de fenc amb forques, el rampill giratori, el rampill recollidor (d'aquest rampill n'existeix una versió més re-duïda i més senzilla anomenada rampill lleuger de rodes) i el rampill amb descàrrega lateral. Tots aquests estris servien, bàsicament, per a voltejar els farratges, o reco-l·lir-los en munts al tres o bé afilerar-los.

El primer rampill de rodes es comercialitzà l'any 1931. Deu anys més tard, sortiren els rampills automàtics.



3. Models del paperam oficial de l'empresa dels anys cinquanta i seixanta. (Arxiu de les Indústries J. Trepot)

En aquesta secció, també es fabricaven grades d'estreilles o d'esterrossadora i les afiladores.

En la seva fabricació, s'utilitzaven les màquines de foradar, les de corbar les rodes de ferro i les recaladures.

A les naus catorze i quinze, veiem la **Secció de Pintura**.

Era l'última feina que es realitzava dins el procés de fabricació d'una màquina Trepot. Des de l'any 1916 fins als anys cinquanta, es pintava amb pinzell i es perfilaven algunes peces. La pròpia empresa es fabricava la pintura en un quartet al fons de la nau. A mitjans anys cinquanta, es començà a pintar amb pistola. Fins al anys setanta, s'utilitzaren els pigments naturals. Una vegada pintades, es col·locaven a les màquines les corresponents calcomanies que identificaven el fabricant.

Una part de la nau número quinze també s'utilitzava com a magatzem de les màquines acabades.

A la nau número setze, hi trobem el **Magatzem de Ferro i l'Arxiu General**.

L'Arxiu General de la Fàbrica Trepot és un autèntic pou d'informació, sobretot de la vida professional dels obrers, però també de diversos i significatius aspectes de la seva vida personal. Dins l'àmbit professional, hi podem consultar: exhaustives fitxes del personal i llur rendiment, temps assignat a la producció de cada peça, baixes i altes per malaltia, control permanent del funcionament de les diferents seccions, dibuixos, croquis i plànols de màquines i peces, factures de les cases subministradores i de diferents reparacions, correspondència general.

Quant a assumptes que incideixen en l'àmbit privat dels treballadors, trobem: sol·licituds de clemència per a algun obrer davant de les autoritats de la postguerra, informes sobre el grau de participació dels obrers en manifestacions religioses i ciutadanes, i els justificant dels permisos i llicències per afers familiars i domèstics.

La **Secció de Fusteria** resta ubicada a la nau disset.

És un autèntic i grandíós taller de fuster amb unes màquines molt voluminoses. Destaquem la serradora, la màquina de talla, la màquina de regruixar, l'afiladora

d'eines, les serres en cadena, l'afiladora de la serra de cinta i la màquina de soldar.

La nau número divuit era el **Magatzem de Fusta i de Plantilles** per a fabricar les peces de fusta en sèrie.

Aquí es guardaven, durant dos anys, els troncs de fusta d'alsina i de faig que s'empraven per a fer les bieles i camatimons (o vares de tir de les gabelladores i les dalladores), les lligadores i els rampills.

També s'hi guardaven els estands que es muntaven en les diferents fires en què es participava.

El **Magatzem de les Màquines Acabades** es troba a la nau dinou (la darrera).

Finalment, les màquines estaven llistes per a ésser facturades al seu lloc de destinació.

Secció de Recanvis

La botiga de recanvis i el seu magatzem es troben als baixos de la casa que va manar construir Josep Trepot just al costat de la filera de naus de la fàbrica. Des de l'immens terrat de la casa, situat al damunt de la Secció de Recanvis, es té una vista panoràmica de tota la fàbrica.

La casa del propietari fou construïda l'any 1960 i dirigí l'obra l'arquitecte Mijares.

Departament Comercial Secció d'Administració i Ventes

Es troba també als baixos de la casa i al costat mateix de la Secció de Recanvis. Aquestes noves oficines substituïen les primeres, situades al començament de la nau sisena.

Cal destacar la conservació de les primeres màquines d'escriure i dels primers ordinadors que s'utilitzaren a l'empresa. També important és tota la documentació administrativa i comptable que es conserva, a més de tota la documentació i plànols de l'organització comercial (que es distribuïa en petites zones dins de cada província, amb el respectiu representant i amb el seu mapa croquis corresponent).

En un gran mapa d'Espanya, hi ha assenyalades, amb agulletes clavades, les poblacions on es trobaven els representants o agents de venda de les màquines de la fàbrica Trepot.

Des d'aquestes oficines es portava el control comptable, administratiu i comercial de l'empresa.

La comercialització: exposicions i fires

L'estació del ferrocarril de Tàrrega amb vagons de tren carregats de màquines de la fàbrica Trepot fou un fet habitual durant molts anys. Ja l'any 1934, un periodista del setmanari targari *Acció Comarcal* va escriure la següent crònica: "En el període anterior a la sega, fa de bon veure la corrua de carros i camions que surten d'aquests tallers amb màquines noves de trinca; que el pagès s'endú satisfet amb la cara riallera perquè en aquesta màquina "Trepot" veu el màxim rendiment i l'estalvi de suors. Són no poques les que es trameten a l'interior de la península per ferrocarril la qual cosa dóna a la nostra estació durant unes setmanes de l'any, un moviment de sortides insospitat. Enguany, foren tantes les que es facturaren en un sol dia, que els vagons que s'hagueren d'utilitzar gairebé formaven un tren. La tonalitat d'aquell comboi carregat de màquines de colors llampants i optimistes era un espectacle digne d'ésser vist".

De màquines Trepot se n'han exportat a Anglaterra, a Costa d'Ivori, a Alto Volta, a l'Aràbia Saudita, a Burkina Faso, a França, a Grècia, a l'Equador, a Guinea, a Holanda, a Houston (EUA), al Líban, a Mali, a Mèxic, a Nicaragua, a Nigèria, a Panamà, a Portugal, al Sudan, al Txad, a Zàmbia i a Veneçuela. Algunes xifres del total de vendes en el curs dels anys de l'empresa podrien ser les següents: 33.496 gabelladores, 19.696 dalladores, 16.432 barres dalladores per al tractor i 4.642 lligadores.

El propietari i fundador

Josep Trepot Galceran va néixer a l'Aladrell (Agramunt) el 4 de febrer de 1881 i va morir a Màlaga el 21 d'abril de 1974. L'any 1907, va obrir un comerç de ferreteria, conjuntament amb els seus germans Baldomer i Estanislau. L'any 1913, muntà pel seu compte un petit taller de fabricació de puntes de París, i va començar a import-



tar màquines de segar Olivier d'Orleans (França). El 1915, amplià el taller amb una petita foneria per a fer paleas, relles d'arada, politges i altres estris. A partir d'aquí, començaria la llegendària història de la fàbrica Trepat de Tàrrega. L'any 1963, el govern espanyol concedí a Josep Trepat la distinció de Cavaller, creu senzilla de l'Ordre del Mèrit Agrícola, i la medalla de plata del Mèrit al Treball. Per la seva part, l'Ajuntament de Tàrrega li atorgà la medalla d'or de la ciutat i dedicà el seu nom a l'avinguda que passa pel davant de la fàbrica. Així mateix, fou un notori patrocinador d'obres per a la ciutat; cal destacar-ne les efectuades al Parc de Sant Eloi, a la capella de la Mare de Déu de Montserrat de l'església parroquial de Santa Maria de l'Alba, i, en l'àmbit de la comarca de l'Urgell, cal fer esment, de manera significativa, a la col·laboració continuada al Monestir de Vallbona de les Monges.

El 30 de gener de 1975, la fàbrica Trepat es constituí en societat anònima i passà a denominar-se Indústries Josep Trepat Galceran SA; el seu president, fins el 1988, fou Pere Trepat Garriga, fill del fundador de l'empresa.

El director gerent

Fermí Cucurull Gassó va néixer a Tàrrega el 23 de juny de 1908 i va morir a Barcelona el dia 11 d'abril de 2000. Va entrar com a meritòri a la Fàbrica J. Trepat, ocupà diversos càrrecs fins arribar a ser-ne el director general. A partir de l'any 1940, s'ocupà de la reconstrucció de l'empresa, després dels esatralls i la dispersió d'eines, de màquines i de l'arxiu de la fàbrica que provocà la Guerra Civil.

A partir de 1975, una vegada jubilat, ostentà els càrrecs de conseller delegat fins el 1988 i president d'Indústries Josep Trepat Galceran SA del 1988 fins a la seva mort.

Fermí Cucurull també va exercir diversos càrrecs de responsabilitat pública en l'administració municipal targarina. Fou regidor d'Abastaments, Sanitat i Assistència Social del 1939 fins al 1942; regidor d'Obres Públiques, Govern i Sanitat (president), des del 1952 fins al 1955; tercer tinent d'alcalde i regidor d'Obres Públiques, del



4. Nadales dels anys 1949 i 1952 de la Fàbrica J. Trepot. (Arxiu de les Indústries J. Trepot)

1955 al 1958. L'abril de 1958, fou designat alcalde de Tàrrega, càrrec que no ocupà degut a les seves obligacions professionals.

L'any 1968, va rebre la Creu de l'Ordre Civil de Benefència, i l'any 1975 el Ministeri de Treball li atorgà la medalla del Mèrit al Treball, en la seva categoria de plata amb branques de roure.

Des de l'any 1988, el substituí com a director de l'empresa el seu fill Damià Cucurull Rius, a qui agraïm, molt sincerament, la informació facilitada per a la redacció d'aquest article sobre les Indústries Josep Trepot Galceran SA.

Els treballadors

L'evolució del nombre de treballadors de la fàbrica J. Trepot en el decurs de la seva història ha estat aquesta: l'any 1915, set; el 1923, trenta-set; el 1940, vuitanta; el 1950, cent noranta; el 1959, dos-cents vint-i-nou; el 1960, dos-cents deu; el 1970, cent divuit; i el 1980, vint-i-vuit.

Pensem que seria injust cloure aquestes notes sense fer menció i reconeixement a tots els treballadors que van prestar els seus serveis en aquesta empresa, en totes i cadascuna de les respectives categories. Val a dir que hi havia vertaders mestres en totes les especialitats del procés productiu de la fàbrica. L'esforç col·lectiu dels treballadors i del propietari van fer possible la creació i realització de tota la maquinària agrícola que produí l'empresa en el decurs dels anys.

Hom comenta que dins de cada secció (direcció, comercials, comptabilitat, foneria, tallers, publicitat, recanvis) hi treballaren persones d'una excel·lent capacitat i molt afins a l'empresa. Cal tenir present que molts d'ells desenvoluparen la totalitat de la seva vida laboral dins d'aquesta fàbrica.

Per tot el que hem exposat, i a l'espera que es puguin realitzar estudis molt més aprofundits sobre el que ha significat per a la història industrial targarina i catalana la Fàbrica de Maquinària Agrícola J. Trepot de Tàrrega, citem a continuació el llistat de tots els treballadors que hem pogut trobar als arxius de l'empresa. Una feina alhora feixuga i emotiva.

176 treballadors de la fàbrica de maquinària agrícola J. Trepat des del 1915 fins el 1929

Aldavó, Joan	Castells, Pau	Mallol, Ramon	Roca, Francesc
Alcaraz, Josep	Castells, Ramon	Martí, Joan	Roca, Josep
Altisen, Agustí	Clarisó, Magí	Martí, Ramon	Rodrigo, Josep
Andreu, Ramon	Climent, Jaume	Massip, Agustí	Rubiol, Blai
Andreu, Ricard	Coma, Joan	Mestres, Daniel	Santistebé, Sebastià
Arbonés, Agustí	Comes, Antoni	Mestres, Emili	Satorras, Francesc
Argelich, Melitó	Corbella, Agustí	Mill, Sebastià	Saurina, Agustí
Àrias, Domènec	Corbella, Maria	Mingell, Josep	Sellés, Francesc
Armengol, Josep	Creus, Bartomeu	Minguell, Pere	Serra, Ignasi
Aymemí, Joaquim	Creus, Ramon	Miquel, Prudenci	Serra, Pau
Balagueró, Antoni	Cucurull, Fermí	Mo, Ferran	Serres, Josep
Balcells, Antoni	Daran, Francesc	Monell, Josep	Serres, Joseph (fill)
Balcells, Ramon	Domingo, Josep	Morros, Francesc	Serres, Rafael
Barberí, Pere	Duran, Antoni	Murté, Jacint	Sibis, Enric
Barquets, Bonaventura	Enea, Jaume	Niubó, Pere	Soberà, Joan
Barquets, Francesc d'Assís	Estrada, Ramon	Novell, Josep	Solé, Francesc
Basülles, Ignasi	Farnós, Magí	Ortíz, Josep	Solé, Lluís
Batalla, Pere	Farré, Francesc	Pallàs, Miquel	Solé, Modest
Berdés, Francesc	Fernández, Joan Josep	Pallàs, Ramon	Stengele, Godofred
Bergadà, Amadeu	Ferrer, Antoni	Pallejà, Joan	Suades, Joan
Bergadà, Isidre	Foguet, Isidre	Patau, Antoni	Tàsies, Antoni
Braggini, Giusseppe	Font, Ramon	Perelló, Ramon	Teixiné, Francesc
Boldó, Josep	Forns, Josep	Petit, Magí	Terés, Antoni
Bonals, Josep	Fornés, Josep	Piferrer, Josep	Torné, Jaume
Bonastre, Francesc	García, Manuel	Pomés, Agustí	Torrents, Salvador
Bonastre, Pere	Graset, Joan	Pomés, Tomàs	Torres, Josep
Bonastre, Ramon	Gassó, Francesc	Pintó, Josep	Torres, Ramon
Bonet, Gabriel	Gimeno, Manuel	Pintó, Ramon	Tort, Agustí
Bonet, Miquel	Gómez, Josep	Piñol, Antoni	Trepat, Jaume
Bosch, Josep	Graells, Càndid	Pont, Joan	Trullols, Salvador
Bosch, Ramon	Guasch, Joaquim	Pont, Ramon	Tosquella, Josep
Brescó, Eusebi	Guasch, Josep	Puig, Constantí	Tosquella, Ramon
Brescó, Ramon	Güell, Pere	Puig, Domènec	Tugues, Joan
Briansó, Josep	Huguet, Blai	Pujal, Sebastià	Tugues, Marcial
Burgués, Josep	Jordana, Antoni	Purgimon, Ramon	Tutusau, Juli
Cabrera, Joaquim	Jové, Jaume	Qué, Pere	Usón, Ricard
Calvo, Benet	Juliachs, Joaquim	Raní, Mateu	Valls, Josep
Calvo, Pere	Liñan, Enric	Real, Domènec	Vidal, Ignasi
Camprubí, Martí	Llauradó, Agustí	Real, Joan	Vila, Josep
Cañelles, Esteve	Llauradó, Joan	Reblé, Ignasi	Vila, Magí
Cañelles, Mateu	Llorens, Jaume	Ribes, Anastasi	Vila, Marià
Capdevila, Josep	Llorens, Jeroni	Ribes, Josep	Zamora, Isidre
Casanelles, Josep	Llorens, Josep	Ricart, Lluís	
Castellà, Josep	Lloses, Jaume	Rius, Josep	
Castellà, Sebastià	Machina, Felip	Robinat, Josep	

209 treballadors de la fàbrica de maquinària agrícola J. Trepat des del 1930 fins el 1939

Adrià, Miquel	Carreras, Ramon	Gomà, Antoni	Oliveras, Santiago
Aguilar, Benigne	Capdevila, Ramon	Gràcia, Marià	Oró, Isidori
Alemany, Pere	Castellà, Josep	Gras, Domènec	Orpí, Jaume
Amézaga, Joan	Castelló, Ramon	Gras, Ramon	Ortiz, Miquel
Andreu, Simó	Castells, Josep	Grau, Blasi	Padró, Ramon
Argelich, Melitó	Castells, Pere	Gros, Domènec	Palma, Josep
Armengol, Josep	Casteràs, Joan	Guibas, Esteve	Pareja, Salvador
Armengol, Ventura	Casteràs, Josep	Huguet, Manuel	París, Josep
Asotalay, Josep	Català, Andreu	Jané, Bartomeu	Patau, Andreu
Auberni, Enric	Cerqueda, Joan	Jordana, Àngel	Patau, Jaume
Badia, Ferran	Civit, Ramon	Llordés, Salvador	Patau, Ramon
Balcells, Domènec	Coma, Ramon	Lloses, Felip	Patau, Sebastià
Balcells, Manuel	Comes, Antoni	Lloses, Jaume	Pelayo, Ramon
Balcells, Ramon	Corbella, Josep	Llusà, Magí	Peralba, Jaume
Banzo, Lluís	Cornet, Magí	Majoral, Flavíà	Peret, Ramon
Baqué, Ramon	Corsa, Lluís	Martí, Enric	Petit, Jaume
Baró, Francesc	Cortada, Josep	Martí, Salvador	Petit, Magí
Baró, Josep M.	Cortada, Ramon	Martorell, Josep	Pi, Francesc
Baró, Nicet	Cortés, Règul	Massana, Pau	Pijuan, Lluís
Barquets, Bonaventura	Clua, Ramon	Massons, Manuel	Pons, Macari
Barquets, Francesc	Cregenzan, Pere	Massons, Pau	Porta, Joan
Barrufet, Antoni	Cucurull, Fermí	Matas, Ramon	Pòstico, Fermí
Bastús, Josep	Cuitó, Prudenci	Mateu, Baptista	Prat, Josep
Batalla, Josep	Cunillera, Miquel	Mateu, Simó	Puig, Josep
Batalla, Pere	Curià, Enric	Mauri, Miquel	Puigbò, Pere
Batlle, Roc	Domingo, Manuel	Melà, Domènec	Puigfel, Antoni
Belart, Joan	Enea, Jaume	Minguell, Francesc	Quer, Eduard
Bellera, Simó	Escusol M., Frederic	Minguell, Josep	Quijada, Vicenç
Berga, Senén	Escusol G., Frederic	Minguell, Manuel	Quintana, Xavier
Blàvia, Ramon	Fabregat, Lluís	Minguella, Francesc	Ramon, Josep
Boixadera, Josep	Falcó, Esteve	Miralles, Josep	Ramon, Antoni
Bonastre, Francesc	Farran, Antoni	Miró, Joan	Ramon, Prudenci
Bonastre, Josep	Farran, Josep	Mo, Ferran	Ramon, Ramon
Bosch, Antoni	Farré, Antoni	Montroig, Joan	Ribes, Antoni
Bosch, Pere	Flotats, Ramon	Montroig, Juli	Ricart, Francesc
Bosch, Ramon	Foix, Martí	Mora, Jaume	Riera, Tomàs
Bosch, Salvador	Forcat, Ramon	Mora, Josep	Riudenvas, Josep
Bovet, Pau	Franquet, Joan	Mora, Pau	Rovira, Josep
Bovet, Pere	Galceran, Florenci	Morales, Francesc	Rovira, Joan
Cabrera, Joan	Garriga, Joan	Montada, Francesc	Roig, Ferran
Cabrero, Ramon	Gasull, Antoni	Montada, Ramon	Ros, Josep
Calafell, Antoni	Giralt, Joan	Morros, Víctor	Rubinat, Josep
Calafell, Jaume	Giralt, Josep	Muntada, Josep	Sala, Pere
Canals, Josep	Giralt, Ramon	Muntada, Ramon	Salas, Francesc
Carbonell, Pau	Gisbert, Ricard	Murgui, Ferran	Sans, Josep
Carreras, Eloi	Gòdia, Frederic	Oliva, Jaume	Salvador, Antoni

Salvador, Artur	Solà, Florenci	Súria, Enric	Vila, Estanislau
Santiveri, Joan	Solé, Emili	Tarragó, Ramon	Vila, Josep
Santiveri, Lluís	Solé, Felip	Tàsies, Jaume	Vila, Pere
Santiveri, Rafael	Solé, Francesc	Teixidó, Antoni	Viladàs, Marià
Sanvicenç, Joan	Solé, Jaume	Trepat, Antoni	Viladàs, Maties
Saperas, Joan	Solé, Josep	Trepat, Lluís	Viles, Jaume
Saramona, Josep	Solé, Ramon	Trepat, Magí	Viles, Josep
Sellés, Francesc	Solé Teixidó, Jaume	Tugas, Marçal	Viles, Ramon
Serra, Joan	Solans, Jaume	Valero, Miquel	Viu, Joaquim
Serra, Josep	Sorribas, Artur	Valero, Santiago	Volló, Josep
Simó, Mateu	Soto, Ramon	Valls, Josep	
Solà, Felip	Sunyer, Baptista	Valls, Just	



554 treballadors de la fàbrica de maquinària agrícola J. Trepot des del 1940 fins el 2004

Adrià Guansé, Miquel	Batalla Ramon, Pau	Canosa Querol, Francesc
Aguilar Sales, Joan	Batuecas Rubio, Emili	Carbonell Magre, Martí
Aguilar Vilaró, Josep Enric	Belart Llimós, Joan	Carbonell Magre, Pau
Agustí Solà, Josep	Bellart Miró, Josep	Carnicer Falcó, Josep
Aiguadé Farré, Amadeu	Benet Teixidó, Ramon	Carreras Salvadó, Ramon
Àlvaro Estaje, Antoni	Berga Mo, Josefa	Carulla Suau, Albert
Aiguadé Puigbertran, Pau	Berga Monné, Senen	Casals Farré, Antoni
Albareda Solé, Isidre	Berga Monné, Josep	Cases Cardona, Josep
Alcubierre Lloses, Felip	Bergadà Aldabó, Josep	Cases Torres, Joan
Aldana Gené, Joaquim	Bernaus Cos, Ramon	Castellà Martí, Antoni
Alemany Anglarill, Joan	Bernaus Teixà, Francesc	Castelló Pérez, Ramon
Alonso Aparicio, Carles	Berrocal Ayuso, Llorenç	Castelló Tàpies, Fermí
Alsina Farré, Francesc	Binefar Ramon, Pere	Castelló Vall, Josep
Altisent Bonet, Pau	Blas Orgaz, Esteve	Castells Blasco, Antoni
Àlvarez Mota, Manuel	Blàvia Massó, Ramon	Castells Salas, Josep
Amézaga Castellví, Josep M.	Boixadera Llobet, Francesc	Castells Serra, Josep
Amézaga Castellví, Joan	Boet Maymó, Domènec	Castells Vidal, Pere
Amézaga Solé, Teresita	Boldú Cos, Joan	Casteràs Aiguadé, Antoni
Anguera Farrés, Emili	Bonastre Costa, Ignasi	Casteràs Aiguadé, Jaume
Argerlich Batalla, Melitó	Bonastre Felip, Ramon	Caus Ortiz, Josep M.
Armengol Rubinat, Josep	Bonastre Giralt, Francesc	Cazorla Flores, Joan
Armengol Trilla, Josep	Bonastre Giralt, Sebastià	Cirera Pons, Domènec
Arrufat Llobet, Antoni	Bonastre Moreno, Ramon	Cisteró Figueres, Sebastià
Aubach Farré, Pere	Bonastre Roig, Francesc	Cluet Cunillera, Ramon
Badia Armengol, Salvador	Bonastre Sanou, Josep	Cluet Martí, Jaume
Badia Marquilles, Ramon	Bonastre Trepat, Rafael	Coma Badia, Ramon
Badia Pujalt, Francesc	Boncompte Esqué, Josep	Comelles Soldevila, Joaquim
Balagué Codina, Antoni	Bonet Aldabó, Joan	Comes Escolà, Josep
Balcells Bastús, Ramon	Bonjoch Balcells, Pepita	Conejero Laut, Esteve
Balcells Llorens, Ramon	Bonjoch Solà, Francesc	Corbella Carreras, Antoni
Balcells Prats, Antoni	Bosch Balagueró, Francesc	Corbella Verdés, Josep
Balcells Roca, Eloi	Bosch Grau, Ramon	Corredera Díaz, Antoni
Balcells Lloses, Josep	Bosch Pagès, Jaume	Cortada Florensa, Bartomeu
Balcells Sardà, Antoni	Brescó Salinas, Joseph	Cortada Roca, Ramon
Baldú París, Jaume	Briansó Gausachs, Antoni	Cos Duch, Pompili
Banús Gabernet, Josep	Briansó Gausachs, Ramon	Cot Sol, Josep
Baqué Giribet, Lluís	Briansó Palacios, Teresa	Creus Roig, Andreu
Baqué Ros, Raimond	Busquets Reñé, Àngel	Creus Serra, Josep
Bardaji Laplana, Manuel	Cabestany Pera, Manuel	Cucurull Gassó, Antoni
Baró Closa, Josep M.	Cabestany Rius, Ramon	Cucurull Gassó, Fermí
Baró Domènec, Nicet	Calafell Olivé, Jaume	Cucurull Rius, Damià
Baró Montagut, Ramon	Calderó Altés, Deugràcies	Cucurull Tàpies, Ramon
Barquets Ricart, Bonaventura	Calderó Messequé, Josep	Cunillera Segarra, Francesc
Bastús Alzina, Josep	Canals Esteve, Antoni	Delgado Vega, Rafael
Batalla Mas, Antoni	Canals Sorribes, Josep	Díaz Sánchez, Antoni

Dillet Salat, Gumersind
Domènec Boté, Joan
Domènec Torrents, Valentí
Dominguez Hernández, August
Domingo Miralles, Antoni
Domingo Miralles, Isidre
Edo Tamborero, Florenci
Enea Santori, Jaume
Escaño Vega, Josep
Escola Aiguadé, Jaume
Escola Cos, Jaume
Escola Estany, Emili
Escola Gabernet, Josep M.
Escuer Atarés, Alexandre
Espuny Domenech, Francesc
Esqué Comabella, Josep
Estany Segarra, Antoni
Esteve Morros, Domènec
Esteve Oliva, Gabriel
Esteve René, Ramon
Esteve Martí, Josep M.
Fabré Tuneu, Ramon
Fabregat Domingo, Jaume
Falcó Mir, Joan
Falcó Serrano, Esteve
Farran Bacardí, Miquel
Farran Ramon, Josep
Farran Solé, Antoni
Farràs Perera, Ramon
Farràs Rocaspana, Miquel
Farré Calafell, Ramon
Farré Massip, Antoni
Farré Gols, Josep
Farré Melà, Antoni
Farré Ortíz, Esteve
Farré Sorribes, Elies
Farreny Alard, Jordi
Fauró Roqué, Antoni
Fauste Llorente, Julià
Fernández Salas, Joseph Antoni
Figueres Llort, Jaume
Figueres Patau, Alfred
Fitó Calderó, Libori
Fitó Novell, Josep M.
Fitó Querol, Fèlix
Flotats Patau, Ramon
Flotats Patau, Sebastià
Fontanet Fa, Felip
Fornies Martínez, Rafael
Franquesa Forn, Ramon
Franquesa Pintó, Ramon
Franquesa Portell, Ferran
Franquet Carulla, Joan
Franquet Corbella, Agustí
Freixes Mestres, Pere
Gabarró Gabarró, Alfred
Gabernet Suau, Jaume
Gabernet Suau, Ramon
Galceran Fusté, Juli
Galceran Ribé, Josep
Galceran Trepot, Florenci
Galitó Fusté, Josep
Gañet Armengol, Ramon
García Martínez, David
García Roldán, Manuel
García López, Joseph Vicent
García Vílchez, Joan
Garganté Perramon, Felip
Garriga Suñer, Joan
Gasset Bosch, Josep M.
Gasull Roca, Emili
Gasull Balasch, Ramon
Gaya Guiu, Joan
Gené Forns, Joan
Gil Auberni, Josep
Gil Minguella, Jordi
Gilabert Esteve, Ramon
Gilabert Pinós, Ramon
Gimbert Gili, Ermenegild
Giralt Giralt, Josep
Giralt Ribalta, Ramon
Giralt Tugues, Joan
Giralt Tugues, Ramon
Gómez Brieva, Tomàs
Gràcia Barberán, Marià
Gràcia Bebià, Juli
Graells Clota, Josep
Graells Palou, Josep
Graells Perera, Josep
Grañó Torres, Jaume
Grau Farran, Blai
Guàrdia Martí, Alfons
Guerra Priego, Josep Manuel
Guerrero Baltoña, Josep Manuel
Guim Farran, Josep M.
Guim Ferran, Ramon
Guirao Ramirez, Carles
Hurtado Gutierrez, Joan Josep
Isant Isant, Ramon
Jové Estany, Francesc
López Muñoz, Josep M.
Llobera Cos, Pere
Llobera Farré, Ramon
Llobera Pérez, Artur
Llobet Flotats, Jordi
Llobet Nuñez, Ramon
Llobet Prats, Agustí
Llobet Queralt, Josep
Llobet Traus, Antoni
Llordés Alterachs, Francesc
Llordés Alterachs, Roc
Llorens Tous, Ramon
Lloreta Aldabó, Josep
Lloreta Farré, Josep
Llort Llobera, Francesc
Llort Minguell, Sebastià
Llort Minguell, Salvador
Lloses Coma, Felip
Lloses Coma, Pere
Lloses Coma, Enric
Lloses Fauste, Ramon
Lloses Pereta, Jaume
Lloses Salvadó, Carme
Macià Alonso, Josep
Macià Castells, Josep
Macià Cos, Josep M.
Macià Vilamajó, Ramon
Majoral Huguet, Josep
Manonellas Mill, Joan
Manós Civit, Antoni
Marcos Carné, Josep
Marimon Falip, Francesc
Marimon Miralles, Ricard
Marimon Roig, Isidre
Marmol Nuñez, Francesc

Martí Magre, Josep
Martí Reñé, Estanislau
Martí Saball, Pau
Martí Talavera, Alfred
Martí Talavera, Josep Antoni
Martín Plumet, Antoni
Mas Farré, Jaume
Masnou Monjo, Joaquim
Massons Gimbert, Jaume
Mateu Ramon, Sebastià
Meda Castelló, Clavé
Meda Castelló, Magí
Meda Trepat, Josep M.
Meda Trepat, Manuel
Mendez Gabarron, Joan
Messegué Gilabert, Indaleci
Minguell Castelló, Romà
Minguell Porta, Antoni
Minguell Porta, Manuel
Minguell Rusca, Josep
Minguell Rusca, Llorenç
Miralles Arrufat, Salvador
Miralles Nadal, Josep
Miralles Riera, Ramon
Miralles Ribera, Antoni
Miralles Vilardosa, Carles
Miró Aldabó, Joan
Mo Alexandre, Pau
Mo Petit, Ferran
Mo Rufat, Eugeni
Mo Sevè, Francesc
Mòdol Verdú, Domènec
Montagut Añé, Josep
Montero Borrego, Manuel
Montes Notario, Cristòfol
Mor Altarriba, Ramon
Mora Balcells, Jaume
Mora Sala, Florenci
Moral González, Rafael
Morros Junyent, Francesc
Morros Junyent, Ramon
Morros Pedró, Ramon
Morros Solé, Victorìa
Morros Trilla, Brauli
Moset Arbós, Joan
Mulà Balagueró, Josep
Muntada Flotats, Jaume
Muntada Flotats, Miquel
Muntada Inglés, Ramon
Nadal Atset, Joan
Nadal Ortíz, Jesús
Navés Ramírez, Ramon
Niubó Llobet, Francesc
Not Fabregat, Magí
Novell Burgués, Ramon Maria
Novell Solà, Francesc
Nuevo Cabo, Rafael
Olaya Palomino, Antoni
Olaya Palomino, Joan
Oliva Altisent, Josep
Oliveras Bellart, Jordi
Orobitg Giribet, Francesc
Orobitg Vall, Josep M.
Ortega Fernández, Joan Josep
Ortíz Monje, Jaume
Ortíz Ribalta, Esteve
Ortíz Vilalta, Pere
Orús Saba, Pascual
Pacheco Rodríguez, Fèlix
Padró Claveguera, Ramon
Padullés Pané, Jaume
Pagès Castells, Jaume
Pagès Ramon, Jaume
Palacios Agustín, Dolors
Palenzuela Vilchez, Joseph Antoni
Palma Barberan, Josep
Palou Palou, Josep
Pamplona Borredà, Rafael
Pané Giménez, Josep
Pané Miró, Ramon
Pané Ximénez, Albert
París Montsonís, Francesc
Pascual Villacampa, Josep M.
Pastor Sol, Pere
Patau Bonastre, Josep
Patau Flotats, Jaume
Patau Borrell, Sebastià
Patau Costafreda, Josep
Patau Flotats, Ramon
Pedró Culleré, Josep
Pedrós Bonet, Jaume
Pelejà Rabinat, Josep
Perera Granés, Joan
Petit Rubiol, Ramon
Petit Valls, Sebastià
Petit Viles, Eduard
Pi Pedrós, Joan
Pi Tort, Francesc
Picó Rosell, Josep
Pijuan Saumell, Antoni
Pijuan Vives, Francesc
Pipó Marquilles, Joan
Piqué Reñé, Àngel
Piqué Reñé, Pau
Piquer Abadal, Joan
Pitarque Bosch, Josep
Pons Viles, Ramon
Pont Lesan, Ramon
Pont Llanes, Pau
Pont Llobera, Rafael
Pont Pijuan, Santiago
Pont Pujal, Ramon
Pont Sellés, Francesc
Porta Porta, Mateu
Porta Sardà, Marià
Prat Corbella, Manuel
Prat Pujol, Josep
Prats Pont, Pere
Puig Aldabó, Fidel
Puig López, Medí
Puiggròs Flotats, Isidori
Puiggròs Bergadà, Rosend
Pujol Nogués, Antoni
Pujol Aldabó, Francesc
Pujol Blasi, Càndid
Quejido Peñuelo, Alfons
Quer Rogés, Eduard
Raich Ramon, Antoni
Ramon Gras, Ramon
Ramon Ribes, Josep M.
Ramon Petit, Josep
Ramon Selva, Ramon
Reñé Calafell, Antoni
Rialp Raich, Ramon
Ribera Comeras, Maria José
Ribó Figueras, Francesc
Riera Cisteró, Tomàs
Riera Carulla, Francesc
Riera Costa, Enric
Riera Orós, Ramon
Ripoll Pujol, Francesc

Rius Comes, Maria
Rius Pont, Salvador
Rius Solé, Josep
Rius Solé, Jaume
Riverola Fèlis, Maria
Roca Carreras, Ramon
Roca Castellà, Antoni
Roca Llobet, Francesc
Roca Manós, Antoni
Roca Prats, Josep
Rodrigo Massip, Francesc
Roig Escolà, Mateu
Roiger Serra, Josep
Roiger Serra, Jaume
Ros Petit, Antoni
Ros Ros, Jordi
Rosell Ribas, Josep
Roselló Morros, Josep
Roselló Montull, Josep
Rovira Bori, Miquel
Rovira Faja, Raimon
Rovira Real, Ramon
Rovira Roig, Josep
Rovira Sellart, Ramon
Rubinat Cots, Josep
Rubiol Ramon, Ramon
Rubiol Setó, Josep
Rulló Rius, Vicenç
Sala Carreras, Francesc
Salat Gené, Francesc
Sales Perelló, Josep
Salisi Cos, Laureà
Salvadó Gallinat, Ramon
Salvadó Parcerisa, Agustí
Sambola Meda, Benvingut
Sanahuja Guillem, Antoni
Sánchez Ramírez, Pere
Sánchez Sánchez, Marc
Sanfeliu Ibós, Eugeni
Sans Gaya, Gumersind
Sans Solé, Josep
Sanjuan García, Joaquim
Santiveri Busquets, Joan
Santiveri Cabal, Bonaventura
Santolària Sierra, Joan Antoni
Santolària Sierra, Pascual
Sanvicente Pubill, Joan
Saperas Llorens, Josep
Sardà Rius, Josep M.
Sarret Farré, Martí
Sarri Abella, Joan
Saumell Pont, Jaume
Segalà Berga, Benet
Segura Garganté, Joan
Segura Ortíz, Ramon
Seral Gavín, Joseph Lluís
Serra Niubó, Josep
Serra Salabarnada, Josep
Serra Salvà, Jaume
Serra Salvà, Ramon
Serra Teixidó, Josep
Serra Teixidó, Miquel
Serradell Figueres, Jaume
Serret Bertran, Joan
Siol Monner, Ernest
Siscart Lacosta, Manuel
Solà Colomer, Felip
Solà Escrivà, Josep M.
Solà Gual, Ramon
Solà Trepàt, Josep
Solano Monsó, Simó
Solé Bonet, Miquel
Solé Carbonell, Francesc
Solé Carbonell, Lluís
Solé Cinca, Felip
Solé Comes, Ramon
Solé Puig, Josep
Solé Ros, Joan
Solé Siscart, Josep
Solé Teixidó, Jaume
Solsona Talavera, Ramon
Soques Alemany, Baldomer
Soto Giménez, Antònia
Surroca Cascalló, Pere
Talavera Torres, Eusebi
Talero Sánchez, Antoni
Tarragó Torres, Antoni
Targa Pagès, Antoni
Tarré Pons, Joan
Tarroja Cusola, Jaume
Tàsies Sala, Lluís
Teixidó Agustí, Ramon
Teixidó Ginestà, Pau
Teixidó Juní, Jaume
Teixidó Meda, Josep
Teixidó Segura, Ignasi
Tella Miralles, Sebastià
Torra Bossa, Pere
Torrents Regué, Enric
Torres Gomà, Joan
Torres Rubinat, Ramon
Torres Zamora, Manuel
Traus Segura, Ramon
Trepàt Bonjorn, Josep
Trepàt Boter, Josep
Trepàt Calderó, Josep
Trepàt Rufach, Francesc
Trilla Vilaplana, Jaume
Trilla Vilaplana, Josep
Tudela Palou, Sebastià
Tugues Gomà, Josep
Tugues Gomà, Ricard
Tugues Mateu, Josep
Turmo Gramun, Joaquim
Turroja Galceran, Joan
Tutusaus Batalla, Josep
Tutusaus Torres, Josep
Vall Borda, Jaume
Vall Borda, Josep
Vall Serra, Pere
Valls Sol, Josep
Vallverdú Morlans, Pere
Velasco Farré, Epifani
Verdés Aiza, Joan
Verdés Soteras, Ramon
Verniol Sardà, Jaume
Vergés Mullerachs, Agustí
Vidal Alsina, Eduard
Vidal Mases, Ramon
Vila Farguell, Pere
Vila Vilapriñó, Estanislau
Vilalta Bosch, Ramon
Vilalta Marimon, Miquel
Vilalta Romà, Ramon
Vilamajó Oliveras, Josep
Vilanova Salvadó, Salvador
Vilchez García, Joan Mateu
Viloria García, Ferran
Villacampa Solano, Anselm
Vives Pijuan, Francesc
Vives Pijuan, Emenegild



La fàbrica Trepot en imatges



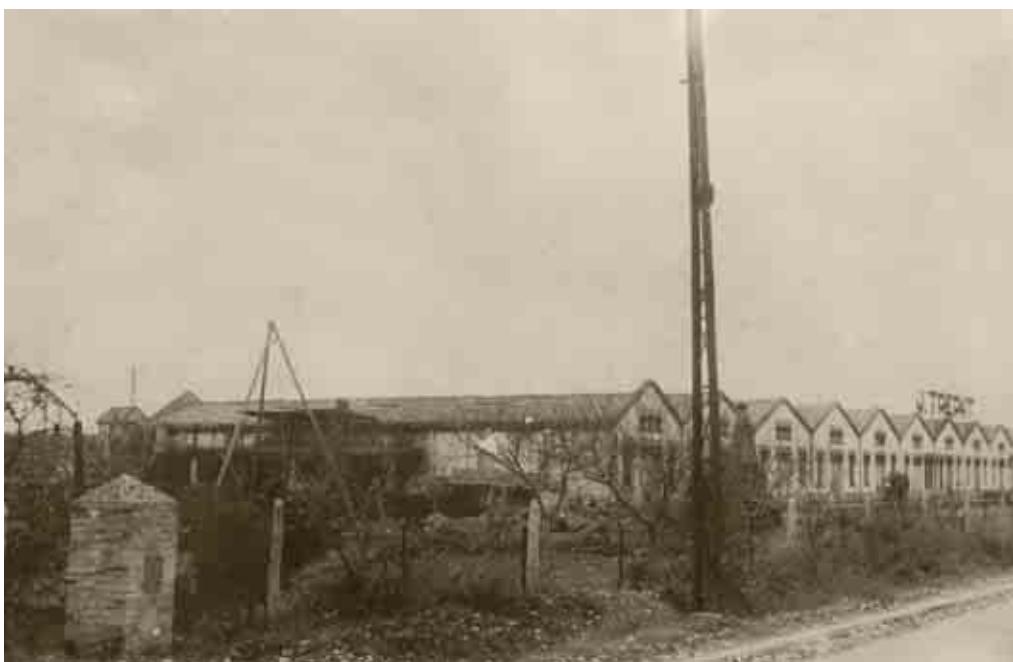
5. La primera foneria Trepat als tallers del carrer d'Ardèvol de Tàrrega. (Arxiu de les Indústries J. Trepat)



6. Nau del taller al carrer Mossèn Sarret. Eren els començaments de la Fàbrica J. Trepat. (Fotografia Calafell. Arxiu de les Indústries J. Trepat)



7. Màquina dalladora Mc Cormick, importada dels Estats Units, a la Fàbrica J. Trepot. (Fotografia: Oriol Saula; Arxiu Fotogràfic del Museu Comarcal de l'Urgell, Tàrrega. AFMCUT)



8. En primer terme, i a l'esquerra de la imatge, veiem els tres pals de fusta de l'aparell per a trencar ferro. Anys vint. (Arxiu de les Indústries J. Trepot)



9. Descarregant ferro al pati de la Fàbrica Trepat. Al darrere del camió hi ha l'aparcament de bicicletes. Anys trenta. (Arxiu de les Indústries J. Trepat)



10. Vista exterior de la foneria. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



11. Vista parcial de l'exterior de la foneria, en primer terme els lingots de ferro. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



12. Secció de foneria, càrrega del cubilot. Anys 50. (Arxiu de les indústries J. Trepant)



13. Antic forn de la foneria. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



14. Nau número 1. Foneria. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



15. Nau número 1. Descàrrega i recollida del ferro fos. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



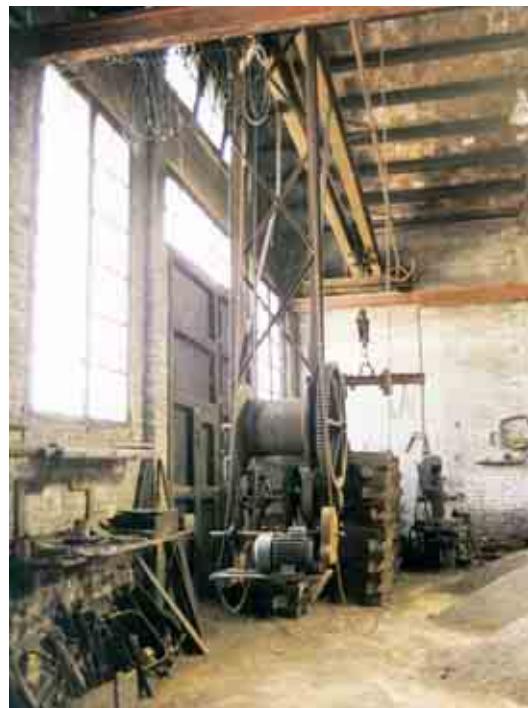
16. Secció de foneria. Descàrrega del cubilot una vegada s'ha fos el ferro. Dia 21 de setembre de 1957. (Fotografia: Calafell. Arxiu fotogràfic Comarcal de l'Urgell AHCT)



17. Secció de foneria. S'omplen els mòtols de les peces amb el ferro fos. Dia 21 de setembre de 1957. (Fotografia: Calafell. Arxiu fotogràfic Comarcal de l'Urgell AHCT)



18. Nau número 1. Gresol gran per a transportar el ferro fos. Aquest eliminava els gresols portats a mà per dos obrers i els gresols de carretó. Aquest gresol gran el movia una grua al llarg de tota la nau. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saulà. AFMCUT)



19. Nau número 1. Grua que transporta el gresol gran. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



20. Nau número 1. Màquina de fer mòtles amb resines sintètiques. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



21. Nau número 2. Al fons de la imatge, el forn de ferro colat mal-leable. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



22. Nau número 2. Vista en detall d'un dels dos forns. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



23. Nau número 2. Carretons individuals amb el gresol que transportava el ferro fos. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



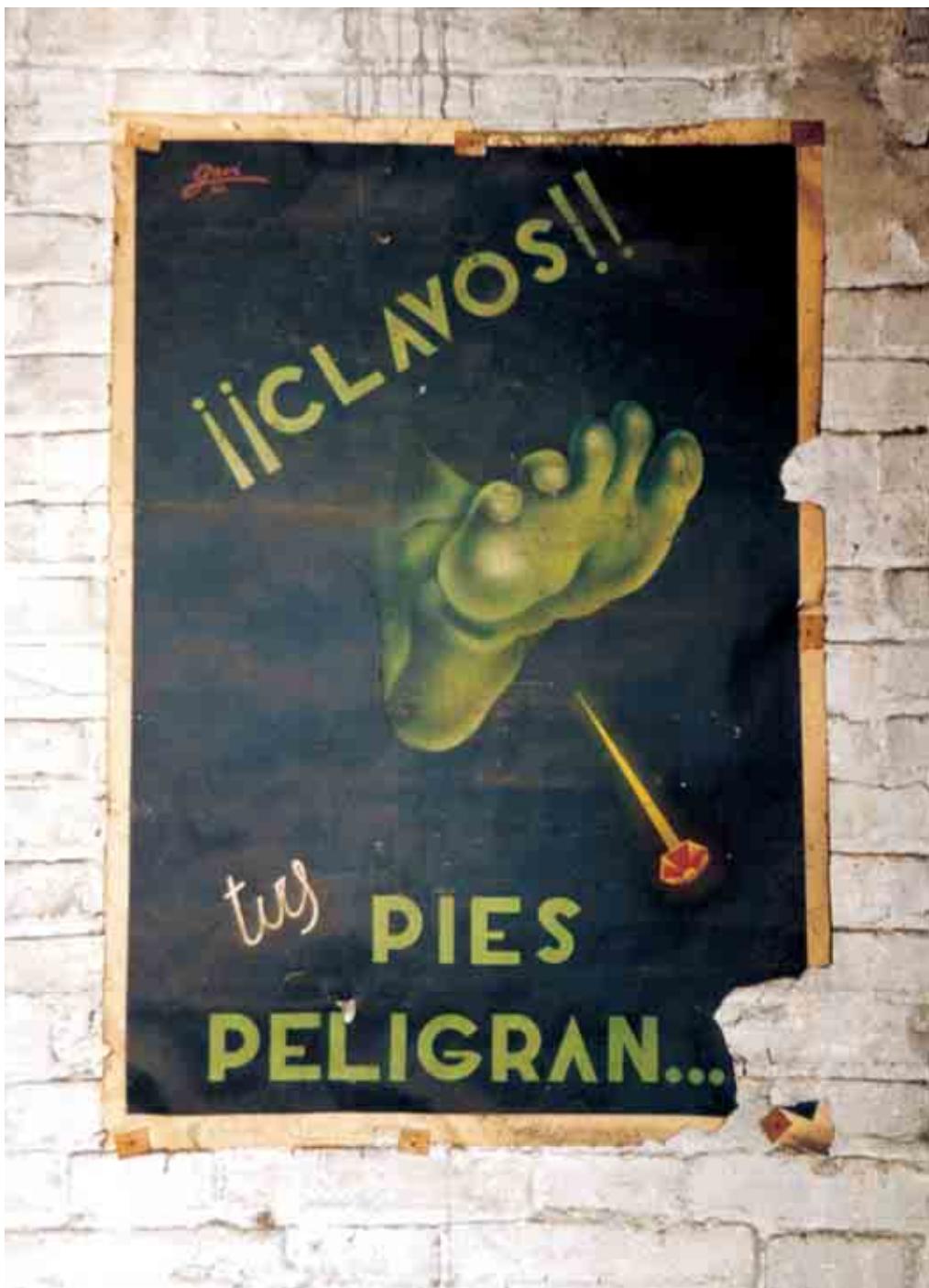
24. Nau número 3. Vista de detall de la cabina de l'encarregat de la foneria. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



25. Nau número 4. Magatzem dels models de fusta. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



26. Nau número 4. Detall de l'oficina tècnica de modelatge. Destaca el banc de treball del modelista. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



27. Nau número 4. Al fons de la nau, troben el magatzem de primeres matèries, colofònia i plaques de ferro. Cartells de seguretat en el treball. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



28. Naus números 4 i 5. Vista general. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



29. Secció de taller. Anys 1961-1962. (Fotografia Calafell. Arxiu de les Indústries J. Trepat)



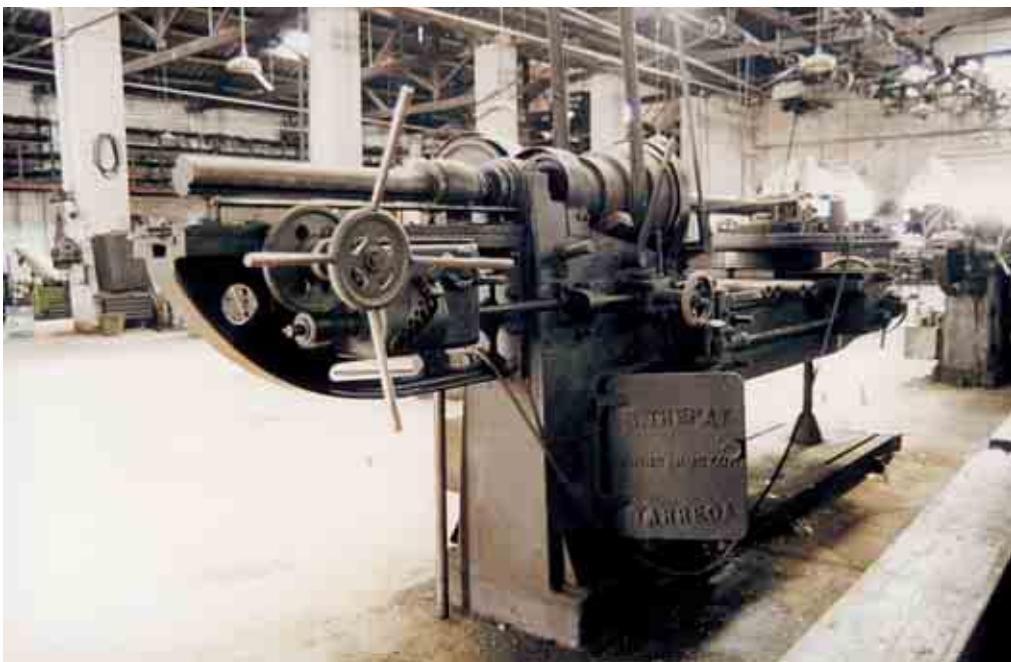
30. Nau número 5. Taller on estan ubicades les màquines de mecanitzar (torns, mandrinadores...). Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



31. Nau número 5. Detall de l'embarrat accionat per un sol motor. Al fons hi ha un altre motor que s'acciona en cas d'avaria del primer. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



32. Nau número 5. Vista de l'exterior de la cabina de l'encaixat del taller. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



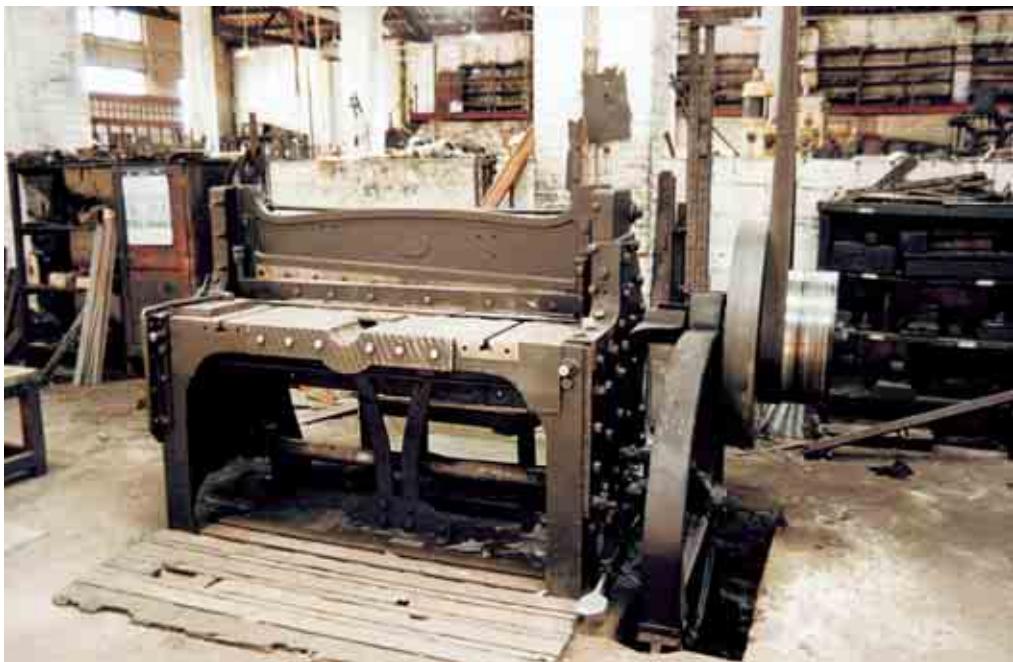
33. Nau número 5. Màquina mandrinadora que servia per a fer els forats horitzontals a les bancades de les dalladores. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



34. Naus números 5 i 6. Observeu l'espectacular embarrat. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



35. Nau número 6. Vista parcial. Al fons, les naus 5 i 4. Any 2007. (Fotografia: Roser Miarnau. AFMCUT)



36. Nau número 6. Cisalla fabricada a la ciutat anglesa de Manchester. Fixeu-vos que totes les peces de la màquina estan fixades amb cargols i femelles. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



37. Nau Número 6. Premsa excèntrica de 80 tones. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



38. Nau núm. 6. Màquines afiladores dels tallants per a les segadores. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



39. Nau número 6. Al fons trobem el forn de trempar els tallants de les segadores. Funciona a base d'un cremador de gasoil. L'accionament de la cadena alimentadora és elèctric. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



40. Nau número 6. Antigues oficines comercials, administratives i de fàbrica. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



41. Nau número 7. Muntatge dels tallants; al fons, la secció de soldadura. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



42. Nau número 8. Secció de màquines de foradar. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)

43. En aquestes tres imatges veiem una màquina de foradar, una màquina de corbar i una màquina de recalcar. Aquestes tres màquines es van produir a la fàbrica J. Trepot per a ús propi, però, posteriorment, es van comercialitzar per als ferrers i els representants que l'empresa tenia per tot el país.

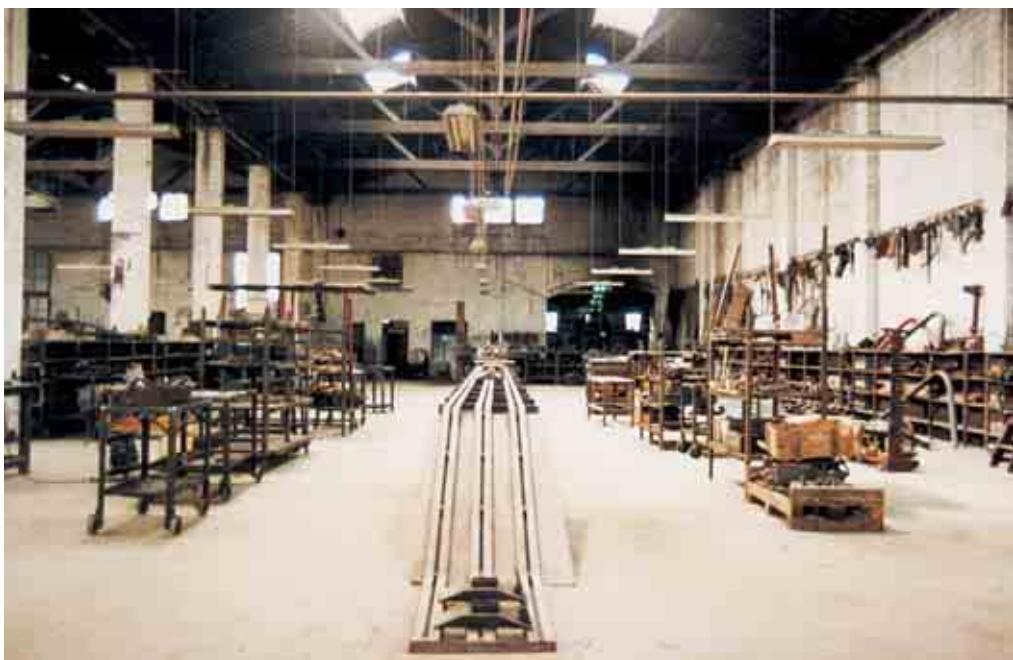




44. Nau número 8. Cabina de l'encarregat de la secció de segadores. Al fons, les escales per baixar al soterrani, on hi ha les calderes de la calefacció. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



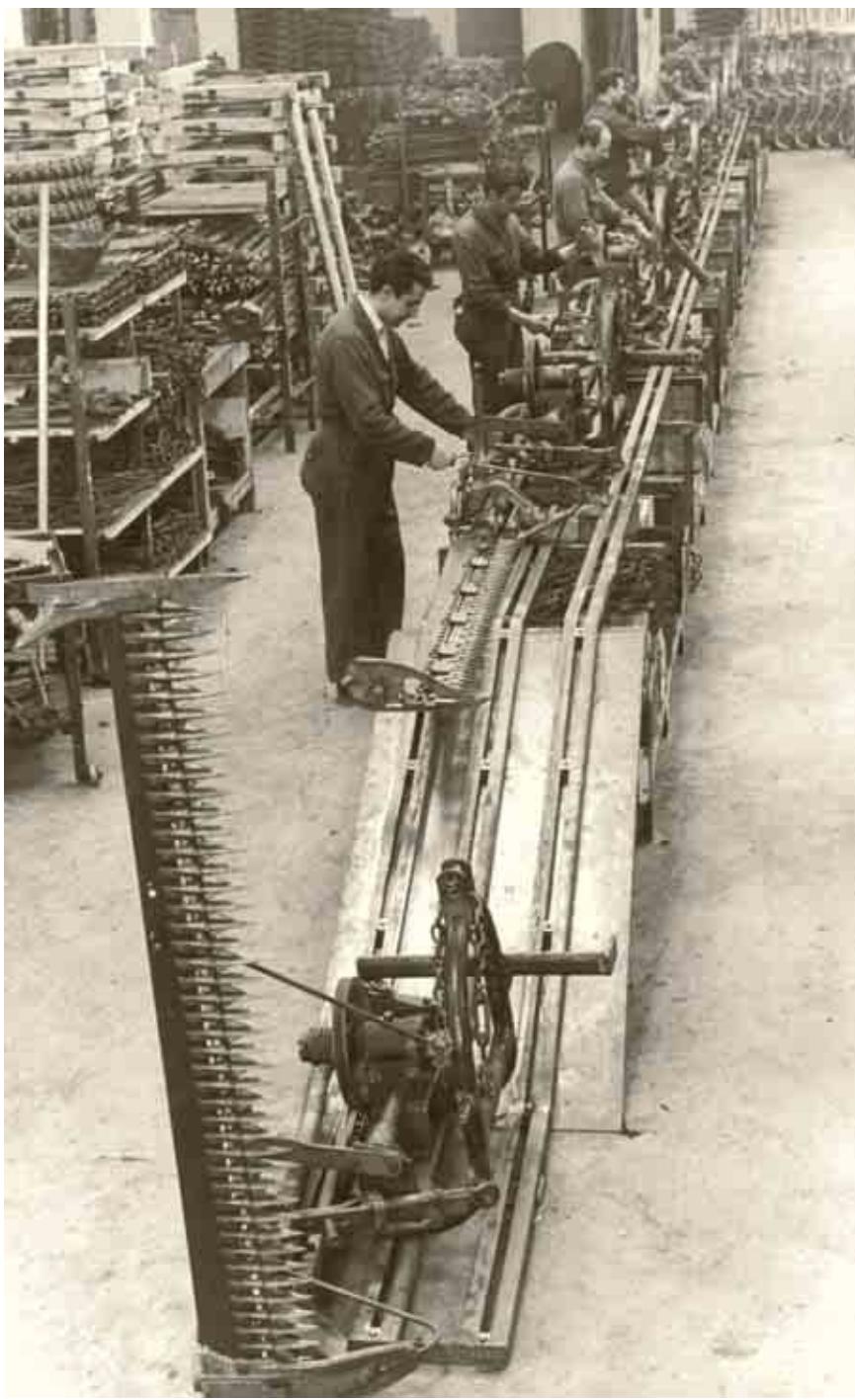
45. Nau número 8. Detall de les calderes de la calefacció de totes les naus de la fàbrica. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



46. Nau número 9. Vista de la cadena de muntatge manual. Al fons, secció dels forjadors. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



47. Nau número 9. Detall de les estenalles utilitzades pels forjadors. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



48. Nau número 9. Els treballadors de la cadena en ple muntatge de les màquines segadores d'alfals per a tractor. Anys 1961-62. (Fotografia: Calafell. Arxiu de les Indústries J. Trepot)



49. Nau número 10. Vista parcial de la secció d'estampació; en primer terme, les màquines fresadores. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



50. Nau número 10. Premses de fricció i martinet d'altura amb massa de 450 quilograms. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



51. Nau número 10. Vista frontal de les premses, els forn i el martinet. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



52. Nau número 10. Detall d'unes estampes que es feien i s'utilitzaven en aquesta nau. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



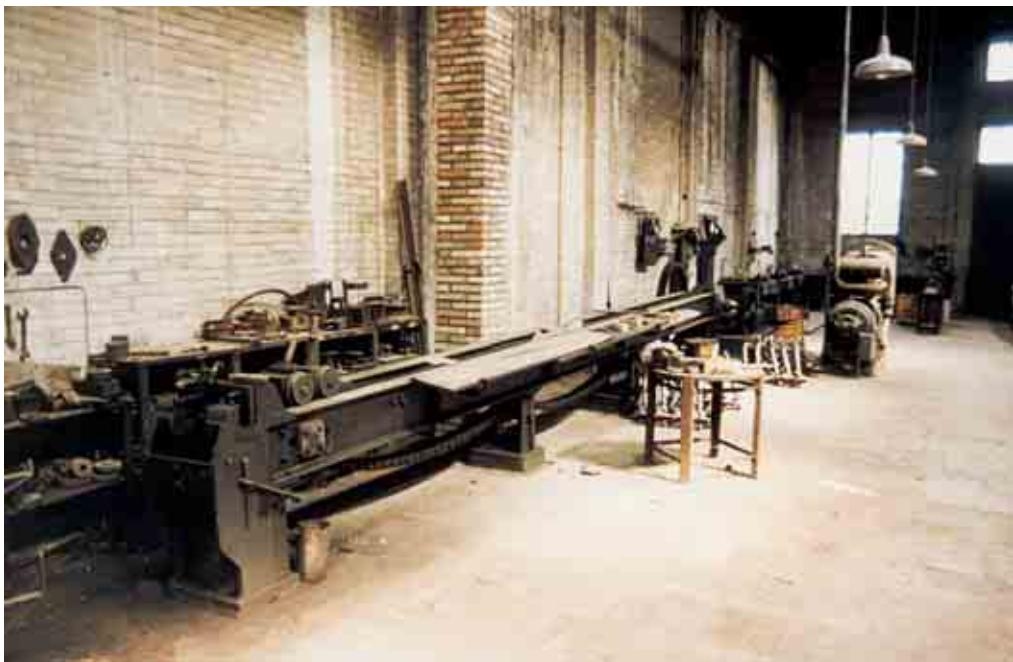
53. Nau número 10. Martell piló. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



54. Nau número 10. Treballador fent funcionar el martell piló. Anys 1961–62. (Arxiu de les Indústries J. Trepot)



55. Nau número 10. Treballadors de la secció d'estampació fent funcionar les màquines de foradar. Anys 1961–62. (Fotografia: Calafell. Arxiu de les Indústries J. Trepot)



56. Nau número 10. Màquina de calibrar per estirament en fred. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



57. Nau número 10. Motor de tres cilindres amb dinamo per a produir llum en cas de restricció elèctrica. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



58. Nau número 11. Secció de lligadores. A la imatge veiem els estris i les peces de les màquines lligadores. Al fons, la secció de lones. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



59. Nau número 12. Secció de lligadores. Observem les màquines per a mecanitzar les peces de les lligadores. Al fons, un taller de forja. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



60. Nau número 12. Al fons de la secció de lligadores trobem aquest taller de forja. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



61. Nau número 13. Secció de rampills. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



62. Nau número 13. Un dels diferents models de rampills que es fabricaren en aquesta secció. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



63. Nau número. 14. Secció de pintura. A la imatge, màquines segadores per a tractor a punt de ser pintades. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



64. Nau número 15. Secció de pintura a mà, al fons, departament per a pintar amb pistola. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



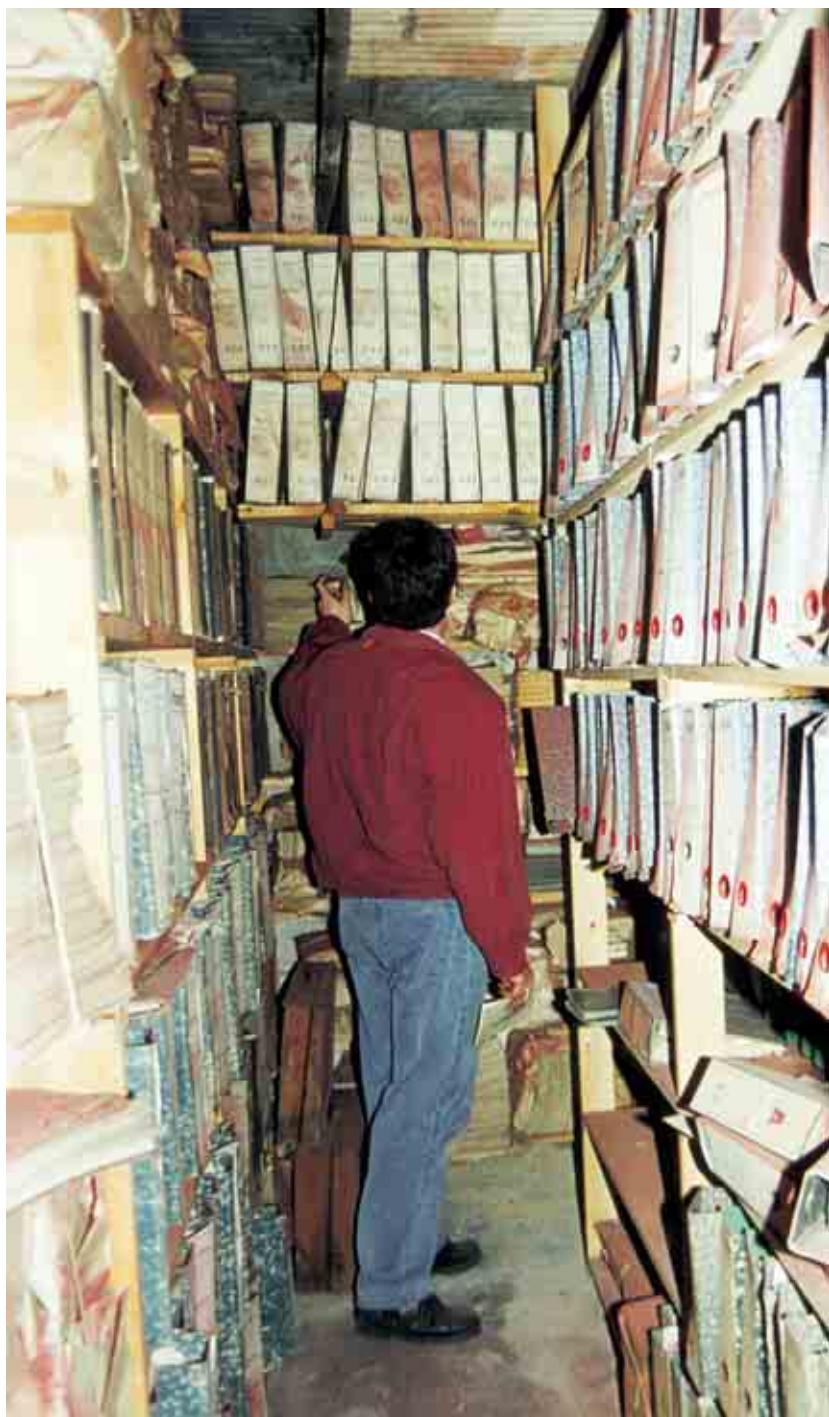
65. Nau número 15. Operari pintant amb pistola. Any 1958. (Arxiu de les Indústries J. Trepot)



66. Nau número 15. Primer pla d'una màquina dalladora de tracció animal, ja pintada i a punt d'enviament. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



67. Nau número 16. Magatzem de ferro habitat per a pintar. A la part oposada a aquesta imatge es troba l'arxiu general de la fàbrica. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



68. Nau número 16. Interior de l'arxiu general de la fàbrica. Centenars de carpetes plenes de documentació. Tota una història per descobrir. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



69. Nau número 17. Secció de fusteria on es treballaven les peces de fusta, com les barres de tir, les bieles, les plataformes, els camatims... Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



70. Nau número 17. Zona de l'encarregat de la fusteria. En primer terme, la màquina afiladora de les serres de cinta. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



71. Nau número 18. Magatzem de plantilles i fusta. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



72. Nau número 19. Magatzem de màquines acabades i preparades per a la seva facturació o venda. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



73. Exterior del Departament Comercial, als baixos de la casa on vivia Josep Trepot Galceran. En aquest espai, també hi trobem la secció de recanvis i les noves oficines. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



74. Secció de recanvis on es preparaven les comandes gestionades pels representants de l'empresa i les vendes a particulars. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



75. Oficines generals del Departament Comercial. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



76. Despatx del propietari de l'empresa. Any 1995. (Fotografia: Oriol Saula. AFMCUT)



77. Vagons de tren carregats amb segadores i gabelladores de la fàbrica J. Trepat a l'estació del ferrocarril de Tàrrega. Al fons, la serra i ermita de Sant Eloi. Anys cinquanta. (Fotografia: Calafell. Arxiu de les Indústries J. Trepat)



78. Imatge de l'estació del ferrocarril de Tàrrega amb un tren en marxa que s'endeu vagons carregats amb màquines agrícoles de la fàbrica J. Trepat. Anys seixanta. (Fotografia: Calafell. Arxius de les Indústries J. Trepat)



79. Estand de la Fàbrica J. Trepat al I Concurs de Productes Agrícoles organitzat per l'Ajuntament de Tàrrega i la Cambra de Comerç i Indústria de Tàrrega, l'any 1941. En primer terme, Josep Trepat, i, a la seva dreta, Fermí Cucurull. (Fotografia: Calafell. Arxiu de les Indústries J. Trepat)



80. Estand de la Fàbrica J. Trepat en el Mercat de l'Automòbil i el Tractor de Tàrrega, mitjans anys seixanta. A la imatge d'esquerra a dreta: Josep Real Morros, Magí Ribera Domingo, Josep Salvadó Riera, Ramon Novell Andreu, Joan Vidal Arderiu, Josep Castellví Jordana, Fermí Cucurull Gassó, Pau Manonelles Miret, Josep Pont Creu, Maria del Pilar Marques de Trepat, Jaume Ramon Ripoll, Pere Trepat Garriga, mossèn Josep Serra Janer, Francesc Daví Alomar, Prior Pares Carmelites, Tomàs Briansó Solé, Josep M. Segarra Malla i Francesc Camps Calmet. (Fotografia: Calafell. Arxiu de les Indústries J. Trepat)



81. Vista de la masia Trepaut de Baix, casa pairal de Josep Trepaut Galceran. (Arxiu de les Indústries J. Trepaut)



82. Al centre de la imatge, Josep Trepaut Galceran, i, a la dreta, Fermí Cucurull Gassó. Finals anys seixanta. (Fotografia: Calafell. Arxiu de les Indústries J. Trepaut)



83. Mostra de màquines dalladores davant la Fàbrica J. Trepot, amb i sense els treballadors al damunt. Anys quaranta. (Fotografies: Ca-lafell. Arxiu de les Indústries J. Trepot)



84. Vista de la Fàbrica J. Trepot des de la serra de Sant Eloi. Any 1995. (Fotografia: Roser Miarnau. AFMCUT)

L'entorn actual de Tàrrega i de la fàbrica de maquinària agrícola J. Trepot

La ciutat de Tàrrega i la Fàbrica J. Trepot es troben en una de les zones emergents de Catalunya, segons ens comentava en l'article "Lleida, la Catalunya emergent" Oriol Nel-lo, professor de geografia de la Universitat Autònoma de Barcelona, publicat al diari Avui, el 18 de juliol de 2003. L'argumentació de l'escript ve motivada pels estudis, que s'estan duent a terme a Lleida, sobre la importància de les ciutats intermèdies en la configuració del territori i el seu desenvolupament integral. Oriol Nel-lo comenta que les ciutats mitjanes són "Una alternativa que no cerca pas negar la metropolitanització, sinó organitzar-la de manera diversa: al costat del cor metropolità, s'articularia una xarxa de ciutats de dimensió mitjana, ben definides pel que fa a la seva forma, riques de funcions i activitats i cohesionades des del punt de vista social. Així, la urbanització extensiva i la segregació de funcions i persones seria reemplaçada pel desenvolupament d'una xarxa de ciutats intenses, una xarxa que faria de tot Catalunya ciutat, una ciutat de ciutats.

En aquest model, Lleida pot tenir un paper clau. En primer lloc per la seva posició: la plana de Lleida és el lloc de trobada d'un gran nombre d'eixos de comunicació d'importància no només catalana sinó ibèrica i fins i tot europea: la autopista A-2, l'Eix Transversal, la N-II. A això cal sumar-hi el tren d'alta velocitat, que [...] reforçarà en gran manera la funció d'Lleida com a portal de Catalunya i punt d'articulació amb la vall de l'Ebre (Aragó, País Basc) i Madrid. En un futur immediat aquest sistema haurà de ser complementat amb la compleció dels eixos viaris de l'Ebre-Nogera Ribagorçana i el de Tarragona-Tàrrega-Andorra, l'establiment d'un sistema de rodalies ferroviàries de Lleida cap a Balaguer, Montblanc i Cervera, les noves vies ferroviàries Cervera-Igualada i Cervera-Tarragona, la plena recuperació de la línia de tren de la Pobla de Segur i el nou aeroport de Lleida.

Aquest conjunt de connexions donen a la Plana de Lleida la possibilitat d'esdevenir en un centre logístic de primer ordre, amb connexions privilegiades amb els grans eixos de comunicació peninsulars de l'Ebre i el Mediterrani, amb bon accés als ports de Barcelona i Tarragona i amb la clau de les vies de penetració cap al Pirineu. I tot això, amb sols disponibles que caldrà qualificar i equipar amb cura, respecte i rigor. En molt bona part, el futur de l'activitat logística catalana estarà, no en tingueu cap dubte, a les Terres de Ponent.

Atenció, però: les terres de Lleida no és un terreny expectant i buit, del qual es pugui disposar lliurement. Les seves potencialitats de desenvolupament econòmic propi, vinculades sobretot (però no només) al sector agroindustrial, són notables. La progressiva entrada en funcionament del canal Segarra-Garrigues les incrementarà encara al donar l'oportunitat de regar 70.000 noves hectàrees: quan sigui completat la superfície irrigada total de l'àrea serà d'unes 200.000 Ha.

[...], l'àrea de Lleida compta amb una xarxa urbana cada vegada més integrada que s'articula, per un costat, en el sistema Tàrrega-Cervera-Guissona-Agramunt i, per l'altre, en el Lleida-Balaguer-Mollerussa-les Borges. A mateixa ciutat de Lleida ha anat passant de "capital provincial a lloc emergent": dotada d'universitat i amb una estratègia urbanística alhora ambiciosa i de qualitat, veu créixer la seva capacitat d'irradiació, que s'estén també cap al Pirineu i cap a Aragó, envers localitats com Fraga, Binèfar o Montsó".

La citació es llarga però paga la pena ja que ens situa, de manera suggestiva i intel·ligent, on es troben, geogràficament i econòmicament, Tàrrega i la Fàbrica de Maquinària Agrícola J. Trepot.



Traduccions

FÀBRICA DE MAQUINÀRIA AGRÍCOLA J. TREPAT DE TÀRREGA

Introducción

“La formulación de proyectos de futuro para las ciudades, basados en las propias tradiciones, potencialidades y caracteres específicos, representa un aspecto clave”
(Joan Vilagrassa, geógrafo)

Qué es la fábrica de maquinaria agrícola J. Trepat de Tàrrega?

Apuntes de historia

La primera fundición Trepat estaba emplazada desde 1914-1915 en unos almacenes de la calle Ardèvol de Tàrrega. De esta fundición y talleres salieron, entre 1916 y 1919, las primeras máquinas de segar o cosechadoras que se fabricaron íntegramente en nuestro país. Durante los años veinte, la fábrica tenía sus talleres de montaje y de mecanización de las piezas en las calles Mossèn Sarret (antiguamente calle Salmerón) y Sant Pelegrí. El progresivo crecimiento de la empresa hizo necesario un nuevo traslado a las afueras de la ciudad con la construcción de un moderno complejo industrial.

Durante los años 1933 y 1936, se construyeron trece de las diecinueve naves que configuran el complejo metálico de las industrias Trepat. A partir de una idea sencilla, que a la práctica resultó absolutamente efectiva, se fue construyendo un auténtico imperio industrial. Josep Trepat Galceran vio cómo las máquinas guadañadoras McCormick, que se importaban de Estados Unidos, no se adaptaban a las necesidades de producción ni a la economía de la mayoría de los agricultores catalanes y españoles. Entonces pensó que era imprescindible dotar a nuestros agricultores de una máquina de reducidas dimensiones adaptada a las especiales características del terreno y de los conreos del país. Las máquinas guadañadoras Trepat podían ser estiradas por un solo animal,

tenían un precio asequible y un buen rendimiento. Con esta idea, hizo el salto cualitativo y cuantitativo del taller a la fábrica de producción en cadena. Asimismo, las segadoras Harvester (fabricadas en Chicago, EEUU) fueron una notable fuente de inspiración para la fábrica Trepat. En 1920 ya se fabricaba una serie de cincuenta cosechadoras. En 1925, la fábrica Krupp de Alemania adquirió esta máquina y la produjo para entrar en competencia con la Trepat. En 1929, la industria Trepat saca al mercado la guadañadora para segar forraje, siendo el primer constructor de España de esta máquina. En 1931 se comercializará el rastrillo de ruedas. En 1935 se hicieron los primeros trabajos para construir el atador de gavillas. Cabe decir que, en 1931, el Gobierno del Estado concedió a la fábrica Trepat el título de productor nacional. Durante los años de la guerra civil, la fábrica fue colectivizada. En 1941 salieron los rastillos automáticos. En 1955 fue el primer fabricante que dotó a todas las máquinas de ruedas de hierro con neumáticos. En 1960, apareció la primera barra cosechadora para tractores.

Con motivo del cincuenta aniversario de la fundación de la fábrica Trepat, se inauguraron las modernas naves de delante de la antigua factoría. Fue en 1966.

La fábrica Trepat estaba constituida por las siguientes secciones: la de fundición; la de modelismo; la de talle-

res, tornos y mecanización; la de prensas y cuchillas; la de segadoras y cosechadoras; la de estampación; la de atadoras de gavillas; la de rastrillos; la de pintura; la de carpintería; la de recambios, y la de oficinas.

La evolución del número de obreros en el transcurso de su historia ha sido la siguiente: en 1915, siete; en 1923, treinta y siete; en 1940, ochenta; en 1950, ciento noventa; en 1959, doscientos veintinueve; en 1960, doscientos diez; en 1970, ciento dieciocho, y en 1980, veintiocho.

El 30 de enero de 1975, la fábrica Trepat se constituyó en sociedad anónima y pasó a denominarse Industrias José Trepat Galceran, SA, siendo su primer presidente, hasta 1988, Pere Trepat Garriga, hijo del fundador de la empresa, y, desde 1988 hasta 1999, el tarreguense Fermí Cucurull Gassó, vinculado desde julio de 1922 a la empresa, además de ser el colaborador más estrechamente ligado a Josep Trepat.

Se han exportado máquinas Trepat a Inglaterra, Costa de Marfil, Alto Volta, Arabia Saudita, Burquina Faso, Francia, Grecia, Ecuador, Guinea, Houston (EEUU), Líbano, Mali, Méjico, Nicaragua, Nigeria, Panamá, Portugal, Sudan, Chad, Zambia y Venezuela. Algunas cifras del total de ventas de la empresa en el transcurso de los años pueden ser las siguientes: 33.496 cosechadoras, 19.696 guadañadoras, 16.432 barras cosechadoras para tractor y 4.642 atadoras de gavillas.

Estado actual

Actualmente se conserva el edificio de diecinueve naves con toda la maquinaria de producción, herramientas y utensilios y la casa de los propietarios, con las oficinas y la sección de recambios en los bajos de la casa. Además, en la fábrica se conserva intacto el archivo, así como varios modelos de máquinas Trepat que permiten ver la evolución de los modelos de maquinaria agrícola producidos en las Industrias Trepat. También se pueden ver todos los momentos del proceso de producción que hemos detallado en el apartado anterior, por lo que podemos decir que se conserva la práctica totalidad de la secuencia histórica de la fábrica desde los años veinte. Cabe constatar que es la única empresa de fabricación de maquinaria agrícola de su época que se conserva en el Estado Español y, muy probablemente, en Europa. Sa-

bemos que había fábricas de estas características en España, Italia, Francia y Alemania, a parte de en Estados Unidos.

A comienzos de 2007, la fábrica J. Trepat pasó a ser propiedad del Ayuntamiento de Tàrrega, después de largas y complejas negociaciones con los antiguos propietarios. Desde junio de 2006, el Museo Comarcal del Urgell inició el proceso de inventariado de la maquinaria y los objetos existentes en las naves de la fábrica. También se empezaron a grabar, con aparatos audiovisuales, entrevistas a antiguos trabajadores de la empresa. Desde el Archivo Comarcal del Urgell, se está trabajando en el traslado de toda la documentación de la fábrica a sus dependencias archivísticas para conservarla en condiciones óptimas y clasificarla.

En estos momentos, éste es un proyecto iniciado y en marcha, pero con un problema inminente y preocupante: el mantenimiento de la propia estructura del edificio y su seguridad ante el vandalismo y actos de robo, de los cuales ya ha sido víctima en varias ocasiones.

Objetivos

- | Explicar a través del ejemplo único e irrepetible de las Industrias J. Trepat el proceso de mecanización del campo catalán y español.
- | Recuperar un exponente único del patrimonio industrial de ámbito europeo.
- | Crear un polo de atracción de carácter turístico y cultural en una zona donde la agricultura tiene un notable peso específico económico y con un amplio abanico de escuelas técnicas relacionadas con la agricultura.
- | Crear lugares de trabajo calificados y subalternos.
- | Crear un nuevo foco de actividad económica que repercuta en los diferentes niveles del tejido social y económico de Tàrrega y de su zona de influencia.
- | Establecer relaciones de cooperación e intercambio con otras empresas relacionadas con el mundo de la industria, de la agricultura y del turismo de las tierras de Lleida.

- | Integrar la fábrica Trepat en el Sistema del Museo de la Ciencia y de la Técnica de Catalunya. De este modo, se sube un nuevo escalón en la explicación integral de la industrialización de Catalunya.
- | Integrar la oferta museística tarreguense en los circuitos europeos de turismo cultural e industrial en auge en los tiempos actuales.

Todo este proyecto quiere alcanzar, en definitiva, la reconversión de una antigua industria de maquinaria agrícola , en su momento puntera a nivel estatal, en un complejo museístico, cultural y tecnológico de carácter pluridisciplinario, que sea síñonimo de creación de riqueza y que ayude a fomentar el reequilibrio territorial a favor de las tierras de la Catalunya occidental.

Introducción

La importancia de la arqueología industrial como factor de protección del patrimonio industrial y tecnológico, de conocimiento histórico y cultural y de desarrollo territorial

Para empezar, ¿qué entendemos por arqueología industrial? Un ensayo de definición podría ser el siguiente: en el ámbito de las ciencias humanas, sería el campo de conocimiento que investiga, estudia, clasifica, divulga y conserva el patrimonio industrial (edificios, máquinas, objetos, procesos industriales y actividades productivas). En el ámbito temporal, hay estudiosos que no establecen límites cronológicos y, en cambio, otros los circunscriben a la etapa protoindustrial y a la industrialización capitalista.

Desde la década de los años sesenta del siglo XX, ha ido aumentando de manera espectacular el interés por la arqueología industrial, primero en Gran Bretaña; posteriormente, en los Estados Unidos de América y, aún más adelante, en otros países del norte y el este de Europa.

En el Estado Español, el campo de la arqueología industrial se ha ido desarrollando con gran fuerza desde principios de los años ochenta del siglo pasado. Desde entonces, han aparecido grupos de defensa del patrimonio histórico-industrial en prácticamente todas las nacionalidades históricas y comunidades autónomas. En esta línea, cabe decir que muchas consejerías de Obras Públicas de varias comunidades autónomas han seguido el ejemplo y han comenzado a preocuparse para fomentar el estudio y la conservación de este patrimonio. El ejemplo ha incidido en varios ayuntamientos, que han

organizado campañas de conservación, estudio y difusión del patrimonio industrial y tecnológico de su municipio y también han llevado a cabo jornadas para evaluar el estado de la cuestión sobre los restos de su legado industrial y para estudiar la posibilidad de aprovecharlos en el presente y en el futuro.

En Catalunya, la creación, en 1983, del Museo de la Ciencia y de la Técnica de Catalunya (mNACTEC) marca un antes y un después en la conservación, estudio, protección, valoración y divulgación del patrimonio industrial y tecnológico en nuestro país.

En el opúsculo *¿Qué es el Sistema del Museo de la Ciencia y de la Técnica de Catalunya?*, editado por el Departamento de Cultura de la Generalitat de Catalunya, se explicitan claramente los objetivos y el *modus operandi* de este sistema:

| «Como los vestigios del pasado y los elementos aún activos que configuran el patrimonio industrial están dispersos por el país, resultado de la implantación territorial de sus varias industrias, su preservación y mu-seización debería hacerse *in situ*».

| En el sistema del mNACTEC, «cada museo explica una parte del territorio o un aspecto de la industrialización de Catalunya».

«La vinculación entre los varios elementos del Sistema del mNACTEC se realiza, tal y como establece la Ley del Museo, mediante unos programas: programa de inventariado y documentación, programa de restauración y conservación preventiva, programa de difusión, programa de investigación, programa de adquisiciones, etc.».

Actualmente, el Sistema del mNACTEC lo forman los siguientes museos, que explican un conjunto de sectores del proceso de industrialización catalán. Veámoslo:

1. Museo de la Ciencia y de la Técnica de Catalunya (mNACTEC). Está ubicado en la antigua fábrica textil lanera llamada Vapor Aymerich, Amat i Jover de Terrassa (Vallès Oriental). Un espléndido edificio modernista del arquitecto Lluís Moncunill, construido en 1909. Actualmente, tiene las siguientes exposiciones permanentes: "Energía", "La fábrica textil" y "El transporte".
2. Museo de la Colonia Sedó de Esparraguera (Baix Llobregat). Una colonia industrial dedicada a fabricar tejidos de algodón.
3. Museo Molino Papelero de Capellades (Anoia), donde podemos ver cómo funciona la fabricación del papel.
4. Museo de la Piel de Igualada (Anoia). En los edificios de Cal Boyer y de Cal Granotes, se nos explica toda la historia y el proceso de producción de pieles y el funcionamiento de las adoberías.
5. Museo de la Técnica de Manresa (Bages). Aquí se explica la importancia de las reservas de agua; el museo está instalado en los depósitos viejos de la ciudad.
6. Museo de la Colonia Vidal de Puig-reig (Berguedà). La vida cotidiana de los obreros en una colonia textil de principios del siglo XX.
7. Museo de las Minas de Cercs (Berguedà). Historia de la explotación minera en el Berguedà durante ciento cincuenta años.
8. Aserradero de Àreu (Pallars Sobirà). En la Vall Ferrera, veremos el funcionamiento del aserradero y un molino harinero, ambos en un mismo espacio.
9. Harinera de Castelló d'Empúries (Alt Empordà). Esta harinera nos permite contemplar el proceso de producción de harina con los métodos y sistemas tradicionales; la maquinaria es de principios del siglo XX.
10. Museo del Corcho de Palafrugell (Baix Empordà). Demostración del proceso de transformación del corcho.
11. Museo de la Estampación de Premià de Mar (Maresme). Exposición de la evolución de las técnicas de decoración textil mediante estampación desde el siglo XVII hasta el XX.
12. Colección de Automóviles de Salvador Claret en Sils (La Selva). Esta exposición nos permite hacer un recorrido por la historia de la automoción.
13. Museo del Ferrocarril de Vilanova i la Geltrú (Garraf). En este depósito, podemos ver locomotoras que funcionaban con vapor, eléctricas y con diesel, además de vagones de pasajeros.
14. Trenes Históricos de los Ferrocarriles de la Generalitat de Catalunya en Barcelona (Barcelonès).
15. Fábrica de Cemento del Clot del Moro en Castellar de n'Hug (Berguedà). Rehabilitación de la antigua fábrica modernista Asland.
16. Fragua Palau de Ripoll (Ripollès). Recuperación de una antigua fragua catalana conservada con toda su maquinaria que explicará el proceso de obtención y transformación del hierro. *En proceso de preparación.*
17. Museo de la Tornería de Torelló (Osona). Explicación del proceso de industrialización en la Vall del Ges; cabe destacar el sector de tornería de madera y cuerno. *En proceso de preparación.*
18. Museo Industrial del Ter en Manlleu (Osona). Explicación de la importancia del canal industrial para el desarrollo económico y social de la localidad.
19. Destilería de la Esplugues de Francolí (Conca de Barberà). Explicación de la fabricación de aguardiente. *En proceso de preparación.*

20. Minas de Plomo de Bellmunt del Priorat (Priorat). Conservación y presentación museográfica de las minas de plomo más importantes de Catalunya. Ya se pueden visitar.
21. Museo Hidroeléctrico de Capdella (Pallars Jussà). Se explica la trayectoria de la central hidroeléctrica de Capdella hasta su puesta en funcionamiento en 1914.
22. Museo de La Rajoleta de Esplugues de Llobregat (Baix Llobregat). Aquí se conservan la colección de azulejos de muestra catalana “Salvador Miquel” y el fondo de la antigua fábrica modernista Pujol i Bausis.
23. Museo de las Salinas de Gerri de la Sal (Pallars Sobirà). Recorrido por una parte de las salinas recuperadas.
24. Parque Cultural de la Montaña de la Sal de Cardona (Bages). Está situado en las antiguas instalaciones de la Mina Nieves; se pueden ver la explotación minera y el afloramiento de salinas.
25. Minas Victòria de la Val d’Aran. Se explica el proceso de explotación de estas minas y se complementa con una ruta de senderismo por los alrededores.

Fijaos que, en este recorrido por la historia de la industrialización catalana, hay un vacío esencial e imprescindible para ir completando todo el círculo productivo: el del proceso de mecanización del mundo agrario catalán.

También, si hacemos este mismo recorrido por la geografía catalana, notaremos que las comarcas del Llano de Lleida no están representadas en el mapa de la historia de la industrialización catalana. La pregunta surge por si sola: ¿estamos en condiciones de empezar a llenar este vacío? La respuesta es contundentemente afirmativa.

La fábrica de maquinaria agrícola J. Trepaut de Tàrrega ayuda a llenar notablemente tanto el vacío historiográfico como el geográfico.

En cuanto al ámbito arquitectónico, destaca la singularidad de las diecinueve naves realizadas con una tipolo-

gía constructiva idéntica. Además, esta disposición de las naves permite hacer el seguimiento del proceso productivo de forma lineal y racional.

Nosotros creemos que esta empresa es un elemento único para ir resolviendo el reequilibrio territorial catalán en este ámbito.

Además, sobre la fábrica J. Trepaut, podemos argumentar esta serie de consideraciones:

| La fábrica J. Trepaut es, actualmente, una macroestructura en activo que nos da noticia de la mecanización del campo catalán y español durante buena parte del siglo XX, un proceso seguido en gran parte de Europa.

| Esta industria tiene un grado de conservación de la maquinaria y de elementos industriales único y una capacidad de interpretación, comprensión y seguimiento de los diferentes procesos de producción que se desarrollan en la fábrica, en el transcurso de los años, inestimable. Todo lo dicho podemos constatarlo cuando hablamos de los archivos generales de la empresa y de las máquinas y piezas experimentales que se dibujaron y fabricaron.

| Que a comienzos del tercer milenio aún podamos salvar esta parte tan significativa de la historia industrial catalana es una oportunidad de presente y de futuro que no podemos dejar pasar.

| La revitalización de la fábrica J. Trepaut significaría una fuente de energía de cara a la mejora cualitativa de los sectores económico, cultural, docente y turístico de las comarcas del Llano de Lleida.

| En el proyecto de rehabilitación de esta fábrica deben convergir un conjunto de sinergias del mundo institucional, del universitario, del sector agrario y del turístico que se complementen y potencien mutuamente.

| El abanico de posibilidades de explotación y actuación de esta fábrica es muy amplio, ya que puede captar el interés de muchos colectivos e instituciones. Para enumerar algunas de ellas, diremos que, en el ámbito de la docencia de la historia, la fábrica J. Trepaut interesaría a los centros de educación, a las universidades, a las escuelas agrarias, etc.

La documentación conservada en el archivo interesará a los estudiosos de la historia de las empresas, además de hacer estudios de las condiciones de la vida laboral y social de los trabajadores, estudios de series de precios, de las exportaciones de maquinaria, etc.

En el ámbito de la tecnología y pensando en ingenieros técnicos e industriales y en especialistas en agricultura, esta fábrica es una mina de información donde se pueden contemplar, con documentos y piezas reales, todo

el proceso de fabricación y la evolución de la maquinaria usada para producirlas, el diseño de las máquinas únicas, etc.

Y, para los visitantes en general, el recorrido por el interior de las diecinueve naves de la fábrica representará un excitante viaje por el túnel del tiempo.

Seguidamente, os presentamos la fábrica de maquinaria agrícola J. Trepot de Tàrrega.

La fàbrica de maquinaria agrícola J. Trepat de Tàrrega (1914-2004): apuntes de un “Viaje por el túnel del tiempo”

Jaume Espinagosa Marsà

En 2004 se cumplieron noventa años de la existencia de la fábrica de maquinaria agrícola J. Trepat de Tàrrega. A comienzos de 2007, la fábrica Trepat pasó a formar parte del patrimonio municipal del Ayuntamiento de Tàrrega. Este hecho representa el primer paso de cara a la conservación de la pieza más importante del patrimonio industrial tarreguense y de su rehabilitación como futuro museo que explique la mecanización del campo catalán y español durante el siglo XX. El artículo que presentamos quiere ser un primer recordatorio de una empresa que cambió, de modo irreversible, las formas de producción y de vivir de los agricultores catalanes y españoles durante buena parte del siglo XX.

En España, además de la industria J. Trepat, sólo había, entre algunas otras menos significativas, la empresa Ajuria de Vitoria (Álava) que fabricara este tipo de maquinaria agrícola; en Francia, tenemos noticia de la empresa Amouroux Frères Établissements (Toulouse), que producía este tipo de máquinas para la agricultura, aunque debemos suponer que habría otras; en Italia, destacaba la fábrica Laverda, y en Alemania, la Krupp. Todas han desaparecido o, por lo menos, no han conservado la estructura productiva que aún existe en la fábrica J. Trepat de Tàrrega. Debe tenerse muy presente esta realidad a la hora de saber valorar la importancia de la supervivencia de este patrimonio industrial en nuestro país, un patrimonio único en Europa occidental.

Los orígenes y los edificios

La primera fundición Trepat estaba emplazada, desde el año 1914, en unos almacenes de la calle Ardèvol de Tàrrega; cabe decir que la primera factura que se encuentra en el archivo lleva fecha del día 30 de enero de 1914. De esta fundición y talleres salieron, entre 1916 y 1919, las primeras máquinas de segar o cosechadoras que se fabricaron íntegramente en nuestro país.

Durante los años veinte, la fábrica tenía sus talleres de montaje y de mecanización de las piezas en las calles Mossèn Sarret (antiguamente calle Salmerón) y Sant Plegri. El progresivo crecimiento de la empresa hizo necesario un nuevo traslado a las afueras de la ciudad con la construcción de un moderno complejo industrial.

Durante los años 1933 y 1936, se construyeron trece de las diecinueve naves que configuran el complejo metalmúrgico de las industrias Trepat.

A partir de una idea sencilla, que a la práctica resultó absolutamente efectiva, se fue construyendo un verdadero imperio industrial. Josep Trepat Galceran vio cómo las máquinas guadañadoras McCormick, que se importaban de Estados Unidos, no se adaptaban a las necesidades de producción ni a la economía de la mayoría de los agricultores catalanes y españoles. Entonces pensó que era

imprescindible dotar a nuestros agricultores de una máquina de reducidas dimensiones adaptada a las especiales características del terreno y de los conreos del país.

Las máquinas guadañadoras Trepat podían ser estiradas por un solo animal, tenían un precio asequible y un buen rendimiento. Con esta idea, hizo el salto cualitativo y cuantitativo del taller a la fábrica de producción en cadena. Asimismo, las segadoras Harvester (fabricadas en Chicago, EEUU) fueron una notable fuente de inspiración para la fábrica Trepat. En 1920 ya se fabricaba una serie de cincuenta cosechadoras.

En 1925, la fábrica Krupp de Alemania adquirió esta máquina y la produjo para entrar en competencia con la Trepat.

Cabe decir que, en 1931, el Gobierno del Estado concedió a la fábrica Trepat el título de productor nacional.

En el periodo de la guerra civil, la fábrica fue colectivizada por la UHP (Unión de Hermanos Proletarios).

El proceso de producción

Antes de entrar en la fábrica, en un patio, cerca de la sección de fundición, encontramos un almacén de obras donde había todas las herramientas de paleta que servían para ir construyendo las sucesivas naves. Este trabajo lo llevaban a cabo un maestro de obras, los paletas y varios obreros que también trabajaban en la fábrica. Ante los cubilotes de la fundición, había instalado un aparato, bastante curioso y peligroso, llamado rompedor de hierro. Este artefacto consistía en tres palos en forma de trípode de 11 metros de largo. Uno de los palos llevaba unas falcas para llegar a la cima del cruce de los tres, de donde colgaba una polea, con una sirga, de 25 metros de largo y 15 milímetros de grosor, que se enrollaba en un cilindro similar a un polispasto accionado por un motor eléctrico y que servía para elevar la pera y la pinza que lo sujetaba. En un brazo de la cinta, había una cuerda atada que, al ser estirada, la abría, de modo que la pera caía en caída libre desde una altura de 7,2 metros (su peso era de 850 kilogramos). Los operarios que hacían funcionar este aparato estaban protegidos por unas mamparas de madera para evitar el impacto de los trozos de hierro que salían disparados por el impacto de la pera.

Un paseo atento por la fábrica nos permite seguir y entender perfectamente su proceso productivo.

La actividad propiamente productiva se iniciaba en la **sección de fundición**. Este trabajo consistía en cargar, por la parte superior, los cubilotes de fundido, a base de hierro viejo, hierro colado, carbón de coque y lingotes. En los primeros años, era un trabajo manual. Más adelante, se incorporó el montacargas. Una vez metido el material que se debía fundir, se encendía el fuego y un ventilador mantenía y aceleraba su tiraje. Con el paso del tiempo, se debían cambiar las piedras refractarias de los hornos debido al desgaste que sufrían.

Ya en el interior de la primera nave, la colada o hierro fundido que se iba haciendo en los hornos se descargaba en los crisoles, que podían transportarlos a mano dos trabajadores, un trabajador en un carro o mediante una grúa mecánica. El siguiente paso era vaciar el hierro fundido del crisol en los moldes. Una vez enfriado lentamente, tapado por la tierra, se obtenía la pieza deseada. El modelado podía hacerse a mano, a máquina o con resinas sintéticas.

En esta primera nave se encuentra, además, la máquina para modelar y unas grúas que soportan 4.000 kilogramos (una manual y otra eléctrica).

En la segunda nave de la fundición se encuentran los hornos de hierro maleable. Aquí se cogía el hierro fundido o colado y se volvía más maleable a base de días y temperaturas de más de 1.000 grados centígrados.

Años más tarde, el hierro fundido fue sustituido por acero fundido, que se compraba fuera.

En la nave tercera, vemos la fundición de aluminio y bronce. Aquí se hacían las placas de aluminio de los diferentes moldes de la fundición. Con el bronce se fabricaban los cojinetes o casquillos de las máquinas. También encontramos el bombo para limpiar piezas, el molinete para triturar colofonia y carbón piedra, una máquina automática de cribar y vibrar y molas para desbarbar o afilar.

Cuando entramos en la nave número cuatro, nos encontramos con el **almacén de piezas fundidas, de calibrado y de tubos**. Es el material necesario para el proceso productivo de la siguiente nave.

En la cuarta nave también se guardan los aparejos y las plantillas que se usaban en el proceso de mecanización de piezas, además de una máquina automática para serrar.

Al fondo y a la derecha de esta nave está la **oficina técnica de modelado**. En sus mejores tiempos, habían trabajado un perito y tres modelistas. Eran unos verdaderos artesanos y artistas, tanto dibujando los modelos como haciendo los prototipos con madera. El mobiliario de la oficina lo conforman una mesa de dibujo, tres bancos de carpintero, un torno de madera, una serradora de marquetería y un archivador para los dibujos técnicos. En la parte superior, se conserva el archivo de los modelos hechos con madera y de las placas para hacer las piezas en serie. Abajo, está el almacén de primeras materias, de colofonia, de polvo de carbón y de grafito. Sin lugar a dudas, la **sección de talleres**, nave quinta, es la más espectacular de toda la fábrica Trepat. El impresionante embarrado y las veinticinco máquinas que se encuentran en ella son los protagonistas absolutos. El embarrado, accionado por un solo motor eléctrico, suministraba la energía eléctrica, a través de las poleas y las correas planas de cuero, a las diferentes máquinas: los tornos (uno americano, de la casa Bradford, y otro de la casa Hispano Suiza), dos mandrinadoras, tres tornos revólver, dos limadoras, unas planeadoras y varios tornos de producción. También hay máquinas radiales y máquinas de afilar, de roscar y de agujerear; debe tenerse muy presente que todas estas máquinas son piezas únicas y de fabricación propia.

En esta nave está ubicada la sirena, con un sonido característico que marcaba el horario tanto de los trabajadores de la fábrica como de los agricultores tarreguenses. Fue un símbolo.

Debe tenerse muy en cuenta que de los diferentes talleres de la fábrica salieron muchos de los técnicos y operarios de los futuros talleres e industrias tarreguenses; de este modo, Cal Trepat fue una singular y eficiente escuela industrial para la ciudad.

Un elemento que se va repitiendo en cada una de las diferentes secciones de la empresa son las cabinas de los encargados. Eren los lugares de mando y de control eficiente de todo el proceso de fabricación. Cada encargado disponía de un libro guía donde constaba hasta el más mínimo detalle sobre el trabajo a desempeñar en su sección y el tiempo que se tardaba en hacerlo. Un telé-

fono interior comunicaba directamente con la oficina del amo y entre las diferentes secciones.

En la sexta nave está instalada la **sección de cortantes**. Aquí continuamos con la diversidad y espectacularidad de las varias máquinas ubicadas, la mitad de las cuales están accionadas por el mismo embarrado del taller: una cizalla inglesa (sus componentes se montaron a base de tornillos, sin soldadura alguna), dos prensas excéntricas de 80 toneladas para cortar chapa y hierro a base de matrices, una máquina para agujerear; una máquina para dentar cortantes, una prensa excéntrica para hacer valonas, una prensa manual, un generador a inducción para templar los cortantes y unas molas para afilar los cortantes y rectificarlos.

Al fondo de la nave, se conserva un horno con cadena y crematorio de gasoil que fue el primero en hacer la función de templar los cortantes. También vemos un horno de dilatación de los cortantes, un bombo para limpiarlos y máquinas de desbastar, de rectificar y de afilar.

En la entrada, a la derecha, están las primeras oficinas, donde trabajaban el amo y siete empleados.

En esta zona, també vemos los aparejos para las prensas; asimismo, sirve de almacén de chapa laminada de acero, de chapa, galvanizada, de chapa negra, etc. También hay un botiquín.

La **sección de montaje de máquinas segadoras** ocupa las naves siete, ocho y nueve.

En 1929, la industria Trepat saca al mercado la guadañadora para segar forraje, siendo el primer constructor de España de esta máquina. En ese mismo año, consta la comercialización de las máquinas de agujerear, curvar y recalcar.

Los primeros montajes de conjuntos de piezas de las segadoras se hacían en varias mesas del taller.

Al fondo de la nave siete está el taller de soldadura eléctrica de hilo continuo y robotización, además de varias máquinas de desbarbar o afilar.

Durante la década de los cincuenta, comenzaron los montajes en cadena, uno de los primeros del Estado. Además, en 1955, industrias Trepat también fueron los

primeros fabricantes que dotaron de ruedas con neumáticos a todas las máquinas agrícolas, que antes llevaban ruedas de hierro.

La primera segadora de alfalfa para tractor salió en 1960. Este hecho marcó un cambio cualitativo completo en la empresa Trepat, que pasó de fabricar máquinas de tracción animal a fabricar máquinas para tractor. A partir de entonces, aparecerían las adobadoras, los rastrillos, las prensas, las segadoras sin ruedas para tractor, las prensas para empacar y hacer fardos, las recollectoras y otras.

En la nave ocho es donde se hacían la mayoría de los agujeros de las piezas que se fabricaban; de este modo, encontramos ocho máquinas para agujerear, dos remachadoras y una máquina de limar.

Al fondo de la nave ocho está el cuadro de mando eléctrico y un motor inglés de gasoil de cuatro cilindros con una dinamo y cuatro cilindros para producir luz en caso de restricción eléctrica.

En la nave diez hay otro motor de gasoil, éste de tres cilindros, y el taller del electricista, que llevaba el mantenimiento de la fábrica y rebobinaba los motores eléctricos averiados.

En el subterráneo de la nave están las dos calderas y el depósito de gasoil de la calefacción de la fábrica. Mediante dos radiadores colgados cerca del techo de las diecinueve naves, se expulsaba aire caliente para climatizar el espacio.

La nave nueve fue el lugar exacto donde se montó la cadena de montaje de las máquinas segadoras.

En casi todas las naves se construyeron modernos sanitarios y duchas para los trabajadores. Al fondo había un taller de forja con sus yunque, dos hornos con las herramientas correspondientes para la forja y una prensa de fricción.

Nos encontramos en la nave diez, **sección de estampación y calibración**, años 1961-1962. Aquí se mecanizaban las piezas de esta sección. Podemos ver las máquinas fresadoras para hacer cortes en el hierro y poderle encajar piezas, máquinas de agujerear, un martinet de altura (su trabajo consistía en elevar

la masa de 450 kilogramos hasta arriba, desde donde se dejaba caer en caída libre y estampaba el hierro laminado), cuatro hornos (tanto de gasoil como de fuel) para calentar el hierro y poderlo estampar, una máquina para calibrar el hierro en frío, un martillo pilón de 125 kilogramos, un motor de gasoil de tres cilindros con su correspondiente alternador, máquinas de rectificar, afilar y limar y una sierra de cinta.

Al fondo, un cuartito con un horno para cementar piezas: consistía en un baño de sales para que el hierro obtuviera una dureza muy superior, especialmente para soportar el desgaste o la fricción. También encontramos las bañeras para decapar el hierro.

Finalmente, en esta sección encontramos el taller de matrizería o de matrices manuales para realizar las estampaciones. Se utilizaba un acero especial llamado *amboto*.

En la nave número once está instalada la sección de fabricación de lonas, el almacén de tornillos y hembras y los aparejos para fabricar atadoras de gavillas y segadoras.

En 1935, se realizaron los primeros trabajos para construir las atadoras de gavillas.

Al final de la nave está la sección de fabricación de lonas para el elevador de la atadora de gavillas, que transportaba las mieses al atador para atarlas dándoles forma de gavilla.

En esta nave también hay una máquina de coser industrial.

Sección de montaje de las atadoras de gavillas y de los ajustes finales, nave doce.

Las atadoras de gavillas fueron una de las máquinas más importantes, tanto desde el punto de vista del ahorro de mano de obra como por el modo en que permitían incrementar la superficie de trigo cultivada y, por lo tanto, la producción.

La función básica de las atadoras de gavillas era atar las gavillas de grano con hilo de sisal. A la vez, era segadora y podía adaptarse tanto para el tiro de un animal como para el de un tractor.

Al fondo de esta nave, hay otro horno y otra forja (donde se fabricaban las cadenas y los cojinetes de rodetes), una prensa de fricción de 100 toneladas, un torno, una sirena, máquinas de agujerear, remachadoras, etc.

La nave número trece nos lleva a la **sección de rastillos**.

Se fabricaban cuatro tipos de rastillos: el rastillo volteador de heno con horquetas, el rastillo giratorio, el rastillo recogedor (de éste existía una versión más reducida y más sencilla llamada rastillo ligero con ruedas) y el rastillo con descarga lateral. Todas estas herramientas servían, básicamente, para voltear los forrajes, recogerlos en montones en la era o bien alinearlos.

El primer rastillo de ruedas se comercializó en 1931. Diez años más tarde, salieron los rastillos automáticos. En esta sección también se fabricaban las gradas de estrellas o desterronadotas y los afiladores.

En su fabricación, se utilizaban las máquinas de agujearar, las de curvar las ruedas de hierro y las recaladeras.

En las naves catorce y quince, vemos la **sección de pintura**.

Era el último trabajo que se realizaba en el proceso de fabricación de una máquina Trepat. Desde 1916 hasta los años cincuenta, se pintaba con pinceles y se perfilaban algunas piezas. La propia empresa se fabricaba la pintura en un cuartito al fondo de la nave. A mediados de los cincuenta, se comenzó a pintar con pistola. Hasta los años setenta, se utilizaron pigmentos naturales. Una vez pintadas, se colocaba en las máquinas las respectivas calcomanías que identificaban el fabricante.

Una parte de la nave número quince también se utilizaba como almacén para las máquinas acabadas.

En la nave número dieciséis, encontramos el **almacén de hierro** y el **archivo general**.

El archivo general de la fábrica Trepat es un verdadero pozo de información, sobre todo de la vida profesional de los obreros, pero también de varios y significativos aspectos de su vida personal. En el ámbito profesional, podemos consultar exhaustivas fichas del personal y su rendimiento, el tiempo asignado a la producción de

cada pieza, bajas y altas por enfermedad, un control permanente del funcionamiento de las diferentes secciones, dibujos, croquis y planos de máquinas y piezas, facturas de las casas suministradoras y de reparaciones, correspondencia general, etc.

En cuanto a asuntos que inciden en el ámbito personal de los trabajadores, encontramos solicitudes de clemencia para algún obrero ante las autoridades de la posguerra, informes sobre el grado de participación de los obreros en manifestaciones religiosas y ciudadanas y los justificantes de los permisos y licencias por asuntos familiares y domésticos.

La **sección de carpintería** está ubicada en la nave diecisiete. Es un verdaderamente grandioso taller de carpintero con máquinas muy voluminosas. Destacaremos la serradora, la máquina de talla, la máquina de engrasar, la afiladora de herramientas, las sierras en cadena, la afiladora de la sierra de cinta y la máquina de soldar.

La nave número dieciocho era el **almacén de madera y plantillas** para fabricar las piezas de madera en serie.

Aquí se guardaban, durante dos años, los troncos de madera de encina y de haya que se usaban para hacer las bielas y los timones del arado (o varas de tiro de las cosechadoras y las guadañadoras), las atadoras de gallinas y los rastillos.

También se guardaban los stands que se montaban en las diferentes ferias en que se participaba.

El **almacén de las máquinas acabadas** es encuentra en la nave diecinueve (la última).

Finalmente, las máquinas estaban listas para facturarse en su lugar de destino.

Sección de recambios

La tienda de recambios y su almacén se encuentran en los bajos de la casa que mandó construir Josep Trepat justo al lado de la fila de naves de la fábrica. Desde la inmensa terraza de la casa, situada sobre la sección de recambios, se disfruta de una vista panorámica de toda la fábrica.

La casa del propietario fue construida en 1960 y dirigió la obra el arquitecto Mijares.

Departamento Comercial

Sección de Administración y Ventas

Se encuentra también en los bajos de la casa y al lado mismo de la sección de recambios.

Estas nuevas oficinas sustituían a las primeras, situadas al comienzo de la sexta nave.

Cabe destacar la conservación de las primeras máquinas de escribir y de los primeros ordenadores que se utilizaron en la empresa. También es importante toda la documentación administrativa y contable que se conserva, además de toda la documentación y mapas de la organización comercial (que se distribuía en pequeñas zonas dentro de cada provincia, con su respectivo representante y con su mapa croquis correspondiente).

En un gran mapa de España hay señaladas, con agujas clavadas, las poblaciones donde se encontraban los representantes o agentes de venta de máquinas de la fábrica Trepat.

Desde estas oficinas, se llevaba el control contable, administrativo y comercial de la empresa.

La comercialización: exposición y ferias

La estación de ferrocarril de Tàrrega con vagones de tren cargados de máquinas de la fábrica Trepat fue un hecho habitual durante muchos años. Ya en 1934, un periodista del semanario tarreguense *Acció Comarcal* escribió la crónica siguiente: «En el periodo anterior a la siega, es agradable ver la hilera de carros y camiones que salen de estos talleres con máquinas nuevas a estrenar que el agricultor se lleva satisfecho, con una sonrisa en el rostro, porque en esta máquina "Trepat" ve el máximo rendimiento y el ahorro de sudores. No son pocas las que se tramitan al interior de la península por ferrocarril, lo cual da a nuestra estación durante unas semanas al año un movimiento de salidas insospechado. Este año, fueron tantas las que se facturaron en un solo día que los vagones que se tuvieron que utilizar casi formaban un tren. La tonalidad de aquel convoy cargado de máquinas de colores relucientes y optimistas era un espectáculo digno de verse».

Se han exportado máquinas Trepat a Inglaterra, Costa de Marfil, Alto Volta, Arabia Saudita, Burkina Faso, Francia, Grecia, Ecuador, Guinea, Holanda, Houston (EEUU), Líbano, Mali, Méjico, Nicaragua, Nigeria, Panamá, Portugal, Sudán, Chad, Zambia y Venezuela. Algunas cifras del total de ventas de la empresa en el transcurso de los años pueden ser las siguientes: 33.496 cosechadoras, 19.696 guadañadoras, 16.432 barras cosechadoras para tractor y 4.642 atadoras de gavillas.

El propietario y fundador

Josep Trepat Galceran nació en Aladrell (Agramunt), el 4 de febrero de 1881, y murió en Málaga, el 21 de abril de 1974. En 1907, abrió un comercio de ferretería junto a sus hermanos Baldomer y Estanislau. En 1913, montó por su cuenta un pequeño taller de fabricación de puntas de París y empezó a importar máquinas de segar Olivier de Orléáns (Francia). En 1915, amplió el taller con una pequeña fundición para hacer palas, rejas de arado, poleas y otras herramientas. A partir de aquí, comenzaría la legendaria historia de la fábrica Trepat de Tàrrega. En 1963, el Gobierno Español concedió a Josep Trepat la distinción de Caballero, cruz sencilla del Orden del Mérito Agrícola, y la medalla de plata del Mérito en el Trabajo. Por su parte, el Ayuntamiento de Tàrrega le otorgó la medalla de oro de la ciudad y dedicó su nombre a la avenida que pasa por delante de la fábrica. Asimismo, fue un notorio patrocinador de obras para la ciudad; deben destacarse las efectuadas en el parque de Sant Eloi, en la capilla de la Virgen de Montserrat de la iglesia parroquial de Santa María del Alba y, en el ámbito de la comarca del Urgell, debe hacerse mención de manera significativa a la colaboración continuada con el monasterio de Vallbona de les Monges.

El 30 de enero de 1975, la fábrica Trepat se constituyó en sociedad anónima y pasó a denominarse Industrias José Trepat Galceran, SA; su primer presidente, hasta 1988, fue Pere Trepat Garriga, hijo del fundador de la empresa.

El director gerente

Fermí Cucurull Gassó nació en Tàrrega, el 23 de junio de 1908, y murió en Barcelona, el 11 de abril de 2000. En-

tró como meritorio en la fundición Trepot a los catorce años. Durante los sesenta y un años de permanencia en la fábrica Trepot, ocupó varios cargos hasta llegar a ser el director general. A partir de 1940, se ocupó de la reconstrucción de la empresa, después de los desastres y la dispersión de herramientas, de máquinas y del archivo de la fábrica que provocó la guerra civil.

A partir de 1975, ya jubilado, ostentó los cargos de consejero delegado hasta 1988 y de presidente de Industrias Josep Trepot Galceran, SA desde ese año hasta su muerte.

Fermí Cucurull también ejerció varios cargos de responsabilidad pública en la Administración municipal tarreguense. Fue concejal de Abastecimientos, Sanidad y Asistencia Social, de 1939 a 1942; concejal de Obras Públicas, Gobierno y Sanidad (presidente), de 1952 a 1955; tercer teniente de alcalde y concejal de Obras Públicas, de 1955 a 1958. En abril de 1958 fue designado alcalde de Tàrrega, cargo que no ocupó debido a sus obligaciones profesionales.

En 1968, recibió la Cruz del Orden Civil de Beneficencia y, en 1975, el Ministerio de Trabajo le otorgó la medalla al Mérito en el Trabajo, en su categoría de plata con ramas de roble.

Desde 1988, le sustituyó como director de la empresa su hijo, Damià Cucurull Rius, a quien agradecemos muy sinceramente la información facilitada para la redacción de este artículo sobre Industrias Josep Trepot Galceran, SA.

Los trabajadores

La evolución del número de trabajadores de la fábrica J. Trepot en el transcurso de su historia ha sido la siguiente: en 1915, siete; en 1923, treinta y siete; en 1940, ochenta; en 1950, ciento noventa; en 1959, doscientos veintinueve; en 1960, doscientos diez; en 1970, ciento dieciocho, y en 1980, veintiocho.

Creemos que sería injusto concluir estas notas sin hacer mención y reconocimiento a todos los trabajadores que prestaron sus servicios en esta empresa, en todas y cada una de las respectivas categorías. Cabe decir que había verdaderos maestros en todas las especialidades del proceso productivo de la fábrica. El esfuerzo colectivo de los trabajadores y del propietario hicieron posible la creación y realización de toda la maquinaria agrícola que produjo la empresa en el transcurso de los años.

Se comenta que en cada sección (dirección, comerciales, contabilidad, fundición, talleres, publicidad, recambios, etc.) trabajaban personas de una excelente capacidad y muy afines a la empresa. Debe tenerse presente que muchas de ellas desarrollaron la totalidad de su vida laboral en esta fábrica.

Por todo lo expuesto y en espera de que se puedan realizar estudios mucho más profundos sobre lo que ha significado para la historia industrial tarreguense y catalana la fábrica de maquinaria agrícola J. Trepot de Tàrrega, citamos a continuación la lista de todos los trabajadores que hemos podido encontrar en los archivos de la empresa, un trabajo a la vez pesado y emotivo.

Trabajadores de la fábrica de maquinaria agrícola J. Trepot desde 1915 hasta 2004 (páginas 31 a 37)

PIES DE FOTO

1. Cartel publicitario de Industrias J. Trepot de Tàrrega. Año 1962. [Archivo de las Industrias J. Trepot].
2. Cambios en la cabecera de la papelería oficial de la fábrica J. Trepot. La primera corresponde a principios de los años treinta y la segunda, al periodo de la guerra civil, cuando la empresa fue colectivizada. [Archivo de las Industrias J. Trepot].
3. Modelos de papeles oficiales de la empresa de los años cincuenta y sesenta. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
4. Felicitaciones de Navidad de los años 1949 y 1952 de la fábrica J. Trepot. [Archivo de las Industrias J. Trepot].
5. La primera fundición Trepot en los talleres de la calle Ardevol de Tàrrega. [Archivo de la Indústria J. Trepot].
6. Nave del taller en la calle Mossèn Sarret. Eran los comienzos de la fábrica J. Trepot. [Fotografía: Calafell. Archivo de las Industrias J. Trepot].
7. Máquina guadañadora McCormick, importada de Estados Unidos, en la fábrica J. Trepot. [Fotografía: Oriol Saula. Archivo Fotográfico del Museo Comarcal del Urgell – Tàrrega, AFMCUT].
8. En primer plano y a la izquierda de la imagen, vemos los tres palos de madera del aparato para romper hierro. Años veinte. Cambios en la cabecera de la papelería oficial de la fábrica J. Trepot. La primera corresponde a principios de los años treinta y la segunda, al periodo de la guerra civil, cuando la empresa fue colectivizada. [Archivo de las Industrias J. Trepot].
9. Descargando hierro en el patio de la fábrica Trepot. Detrás del camión está el aparcamiento de bicicletas. Años treinta. Cambios en la cabecera de la papelería oficial de la fábrica J. Trepot. La primera corresponde a principios de los años treinta y la segunda, al periodo de la guerra civil, cuando la empresa fue colectivizada. [Archivo de las Industrias J. Trepot].
10. Vista exterior de la fundición. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
11. Vista parcial del exterior de la fundición. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
12. Sección de la fundición, carga del cubilote. Años 50. [Archivo de la Indústria J. Trepot].
13. Antiguo horno de la fundición. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
14. Nave número uno. Fundición. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
15. Nave número uno. Descarga y recogida del hierro fundido. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
16. Sección de la fundición. Descarga del cubilote una vez se ha fundido el hierro. 21 de septiembre de 1957. [Fotografía: Calafell. Archivo fotográfico Comarcal del Urgell AHCT].
17. Sección de la fundición. Se llenan los moldes de las piezas con el hierro fundido. Día 21 de septiembre de 1957. [Fotografía: Calafell. Archivo fotográfico Comarcal del Urgell AHCT].
18. Nave número uno. Crisol grande para transportar hierro fundido. Éste eliminaba los crisoles llevados a mano por dos obreros y los crisoles de carretón. Este crisol gran era movido por una grúa a lo largo de toda la nave. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
19. Nave número uno. Grúa que transporta el crisol grande. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
20. Nave número uno. Máquina de hacer moldes con resinas sintéticas. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
21. Nave número dos. Al fondo de la imagen, el horno de hierro colado maleable. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
22. Nave número dos. Vista detallada de uno de los dos hornos. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
23. Nave número dos. Carretones individuales con el crisol que transportaba hierro fundido. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
24. Nave número tres. Vista detallada de la cabina del encargado de la fundición. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
25. Nave número cuatro. Almacén de los modelos de madera. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
26. Nave número cuatro. Detalle de la oficina técnica de modelado. Destaca el banco de trabajo del modelista. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
27. Nave número cuatro. Al fondo de la nave encontramos el almacén de primeras materias, colofonia y placas de hierro. Carteles de seguridad en el trabajo. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
28. Naves número cuatro y cinco. Vista general. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
29. Sección del taller. Años 1961-1962. [Fotografía: Calafell. Archivo de la Indústria J. Trepot].
30. Nave número cinco. Taller donde se ubican las máquinas de mecanizar (tornos, mandrinadores, etc.). Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].

31. Nave número cinco. Detalle del embarrado accionado por un solo motor. Al fondo hay otro motor que se acciona en caso de avería del primero. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
32. Nave número cinco. Vista del exterior de la cabina del encargado del taller. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
33. Nave número cinco. Máquina mandrinadora que servía para hacer los agujeros horizontales en las bancadas de las guadañadoras. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
34. Naves número cinco y seis. Observen el espectacular embarrado. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
35. Nave número seis. Vista parcial. Al fondo, las naves cuatro y cinco. Año 2007. [Fotografía: Roser Miarnau. AFMCUT].
36. Nave número seis. Cizalla fabricada en la ciudad inglesa de Manchester. Fijense en que todas las piezas de la máquina están fijadas con tornillos y hembras. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
37. Nave número seis. Prensa excéntrica de 80 toneladas. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
38. Nave número seis. Máquinas afiladoras de los cortantes para las segadoras. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
39. Nave número seis. Al fondo, encontramos el horno para templar los cortantes de las segadoras. Funciona a base de un crematorio de gasoil. El accionado de la cadena alimentadora es eléctrico. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
40. Nave número seis. Antiguas oficinas comerciales, administrativas y de fábrica. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
41. Nave número siete. Montaje de los cortantes. Al fondo, la sección de soldadura. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
42. Nave número ocho. Sección de máquinas de agujerear. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
43. En estas tres imágenes, vemos una máquina de agujerear, una máquina de curvar y una máquina de recalcar. Estas tres máquinas se produjeron en la fábrica J. Trepat para uso propio, pero, posteriormente, se comercializaron para los herreros y representantes que la empresa tenía por todo el país.
44. Nave número ocho. Cabina del encargado de la sección de segadoras. Al fondo, las escaleras para bajar al subterráneo, donde están las calderas de la calefacción. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
45. Nave número ocho. Detalle de las calderas de la calefacción de todas las naves de la fábrica. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
46. Nave número nueve. Vista de la cadena de montaje manual. Al fondo, sección de forjadores. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
47. Nave número nueve. Detalle de los alicates utilizados por los forjadores. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
48. Nave número nueve. Los trabajadores de la cadena en pleno montaje de las máquina segadoras de alfalfa para tractor. Años 1961-1962. [Fotografía: Calafell. Archivo de las Industrias J. Trepat].
49. Nave número diez. Vista parcial de la sección de estampación. En primer plano, las máquinas fresadoras. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
50. Nave número diez. Prensas de fricción y martinete de altura con masa de 450 kilogramos. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
51. Nave número diez. Vista frontal de las prensas, los hornos y el martinete. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
52. Nave número diez. Detalles de unas estampas que se hacían y se usaban en esta nave. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
53. Nave número diez. Martillo pilón. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
54. Nave número diez. Trabajador haciendo funcionar el martillo pilón. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
55. Nave número diez. Trabajadores de la sección de estampación haciendo funcionar las máquinas de agujerear. Años 1961-1962. [Fotografía: Calafell. Archivo de las Industrias J. Trepat].
56. Nave número diez. Máquina de calibrar por estiramiento en frío. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
57. Nave número diez. Motor de tres cilindros con dinamo para producir luz en caso de restricción eléctrica. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
58. Nave número once. Sección de atadoras de gavillas. En la imagen, vemos las herramientas y las piezas de las máquinas atadoras. Al fondo, la sección de lonas. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
59. Nave número doce. Sección de atadoras de gavillas. Observamos las máquinas para mecanizar las piezas de las atadoras. Al fondo, un taller de forja. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].

60. Nave número doce. Al fondo de la sección de atadoras de gavillas, encontramos este taller de forja. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
61. Nave número trece. Sección de rastrillos. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
62. Nave número trece. Uno de los diferentes modelos de rastrillos que se fabricaron en esta sección. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
63. Nave número catorce. Sección de pintura. En la imagen, máquinas segadoras para tractor a punto de ser pintadas. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
64. Nave número quince. Sección de pintura a mano. Al fondo, departamento para pintar con pistola. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
65. Nave número quince. Operario pintando con pistola. Año 1958. [Archivo de las Industrias J. Trepat].
66. Nave número quince. Primer plano de una máquina guadañadora de tracción animal, ya pintada y a punto de envío. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
67. Nave número dieciséis. Almacén de hierro habilitado para pintar. En la parte opuesta a esta imagen se encuentra el archivo general de la fábrica. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
68. Nave número dieciséis. Interior del archivo general de la fábrica. Centenares de carpetas llenas de documentación. Toda una historia por descubrir. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
69. Nave número dieciséis. Sección de carpintería, donde se trabajaban las piezas de madera, como las barras de tiro, las bielas, las plataformas, los timones del arado, etc. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
70. Nave número dieciséis. Zona del encargado de la carpintería. En primer plano, la máquina afiladora de las sierras de cinta. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
71. Nave número dieciocho. Almacén de plantillas y madera. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
72. Nave número diecinueve. Almacén de máquinas acabadas y preparadas para su facturación o venta. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
73. Exterior del Departamento Comercial, en los bajos de la casa donde vivía Josep Trepat Galceran. En este espacio, también encontramos la sección de recambios y las nuevas oficinas. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
74. Sección de recambios, donde se preparaban los pedidos gestionados por los representantes de la empresa y las ventas a particulares. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
75. Oficinas generales del Departamento Comercial. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
76. Despacho del propietario de la empresa. Año 1995. [Fotografía: Oriol Saula. AFMCUT].
77. Vagones de tren cargados con segadoras y cosechadoras de la fábrica J. Trepat en la estación de ferrocarril de Tàrrega. Al fondo, la sierra y la ermita de Sant Eloi. Años cincuenta. [Fotografía: Calafell. Archivo de las Industrias J. Trepat].
78. Imagen de la estación de ferrocarril de Tàrrega con un tren en marcha que lleva los vagones cargados con máquinas agrícolas de la fábrica J. Trepat. Años sesenta. [Fotografía: Calafell. Archivo de las Industrias J. Trepat].
79. Stand de la fábrica J. Trepat en el I Concurso de Productos Agrícolas, organizado por el Ayuntamiento de Tàrrega y la Cámara Oficial de Comercio e Industria de Tàrrega. Año 1941. En primer plano, Josep Trepat; a su derecha, Fermí Cucurull. [Fotografía: Calafell. Archivo de las Industrias J. Trepat].
80. Stand de la fábrica J. Trepat en el Mercado del Automóvil y el Tractor de Tàrrega. En la imagen, de izquierda a derecha: Josep Real Morros, Magí Ribera Domingo, Josep Salvadó Riera, Ramon Novell Andreu, Joan Vidal Arderiu, Josep Castellví Jordana, Fermí Cucurull Gassó, Pau Manonelles Miret, Josep Pont Creu, Maria del Pilar Marques de Trepat, Jaume Ramon Ripoll, Pere Trepat Garriga, padre Josep Serra Janer, Francesc Daví Alomar (prior de los Padres Carmelitas), Tomàs Briansó Solé, Josep Maria Segarra Malla y Francesc Camps Calmet. Mediados de los años sesenta. [Fotografía: Calafell. Archivo de las Industrias J. Trepat].
81. Vista de la masía Trepat de Baix, casa familiar de Josep Trepat Galceran. [Archivo de las Industrias J. Trepat].
82. En el centro de la imagen, Josep Trepat Galceran; a su derecha, Fermí Cucurull Gassó. Finales de los sesenta. [Fotografía: Calafell. Archivo de las Industrias J. Trepat].
83. Exposición de máquinas guadañadoras delante de la fábrica J. Trepat, con y sin los trabajadores encima. Años cuarenta. [Fotografía: Calafell. Archivo de las Industrias J. Trepat].
84. Vista de la fábrica J. Trepat desde la sierra de Sant Eloi. Año 2008. [Fotografía: Roser Miarnau. AFMCUT].

El entorno actual de Tàrrega y de la fábrica de maquinaria agrícola J. Trepat

La ciudad de Tàrrega y la fábrica J. Trepat se encuentran en una de las zonas emergentes de Catalunya, según se comentaba en el artículo «Lleida, la Catalunya emergente» de Oriol Nel-lo, profesor de Geografía de la Universidad Autónoma de Barcelona, publicado en el diario *Avui*, el 18 de julio de 2003. La argumentación de lo escrito viene motivada por los estudios, que se están llevando a cabo en Lleida, sobre la importancia de las ciudades intermedias en la configuración del territorio y su desarrollo integral. Oriol Nel-lo comenta que las ciudades medianas son «una alternativa que no busca negar la metropolitanización, sino organizarla de modo diferente: al lado del corazón metropolitano, se articularía una red de ciudades de dimensión mediana, bien definidas por lo que respecta a su forma, ricas en funciones y actividades y cohesionadas desde el punto de vista social. Así, la urbanización extensiva y la segregación de funciones y personas sería reemplazada por el desarrollo de una red de ciudades intensas, una red que haría todo Catalunya ciudad, una ciudad de ciudades.

»En este modelo, Lleida puede tener un papel clave. En primer lugar, por su posición: el llano de Lleida es el lugar de encuentro de un gran número de ejes de comunicación de importancia no sólo catalana, sino ibérica y hasta europea: la autopista A-2, el Eix Transversal, la N-II. A esto debe sumarse el tren de alta velocidad, que [...] reforzará en gran medida la función de Lleida como portal de Catalunya y punto de articulación con el valle del Ebro (Aragón, País Vasco) y Madrid. En un futuro inmediato, este sistema deberá ser complementado con la compleción de los ejes viarios del Ebro-Noguera Ribagorçana y el de Tarragona-Tàrrega-Andorra, el establecimiento de un sistema de cercanías ferroviarias de Lleida hacia Balaguer, Montblanc y Cervera, las nuevas vías ferroviarias Cervera-Igualada y Cervera-Tarragona, la plena recuperación de la línea de tren de la Pobla de Segur y el nuevo aeropuerto de Lleida.

»Este conjunto de conexiones dan al llano de Lleida la posibilidad de convertirse en un centro logístico del primer orden con conexiones privilegiadas con los grandes ejes de comunicaciones peninsulares del Ebro y el Mediterráneo, con buen acceso a los puertos de Barcelona y Tarragona y con la llave de las vías de penetración hacia el Pirineo. Y todo esto con suelo disponible que se deberá calificar y equipar con cuidado, respeto y rigor. En muy buena parte, el futuro de la actividad logística catalana estará, no tengáis duda alguna, en las tierras de poniente.

»Atención, pese a todo: las tierras de Lleida no son un terreno expectante y vacío del cual se pueda disponer libremente. Sus potencialidades de desarrollo económico propio, vinculada sobre todo (pero no solamente) al sector agroindustrial, son notables. La progresiva entrada en funcionamiento del canal Segarra-Garrigues las incrementará aún al dar la oportunidad de regar 70.000 nuevas hectáreas: cuando esté completado, la superficie irrigada total del área será de unas 200.000 ha.

»[...] el área de Lleida cuenta con una red urbana cada vez más integrada que se articula, por un lado, en el sistema Tàrrega-Cervera-Guissona-Agramunt y, por el otro, en el Lleida-Balaguer-Mollerussa-Les Borges. La propia ciudad de Lleida ha ido pasando de “capital provincial a lugar emergente”: dotada de universidad y con una estrategia urbanística a la vez ambiciosa y de calidad, ve crecer su capacidad de irradiación, que se extiende también hacia el Pirineo y Aragón, hacia localidades como Fraga, Binéfar o Monzón».

La citación es larga, pero vale la pena, ya que nos sitúa, de manera sugerente e inteligente, donde se encuentran, geográfica y económicamente, Tàrrega y la fábrica de maquinaria agrícola J. Trepat.

Introduction

"The formulation of projects for the future of cities, based on their own specific traditions, potentialities and character, becomes a key aspect"
(Joan Vilagrassa, geographer)

What is the Factory of Maquinària Agrícola J. Trepat of Tàrrega?

Historical notes

From 1914-1915, the first Trepat foundry was situated in some sheds in Ardèvol Street in Tàrrega. Between 1916 and 1919, the first reaping machines or harvesters entirely built in this country left this foundry and workshops.

During the twenties, the factory had its assembly and mechanisation workshops in Mossèn Sarret Street, previously Salmerón Street, and Sant Pelegrí Street. The progressive growth of the company made it necessary to move again to the outskirts of the town to a modern purpose-built industrial complex.

Between 1933 and 1936, 13 of the 19 sheds that make up the metallurgic complex of the Trepat industry were built. An authentic industrial empire grew up from a simple idea, which was absolutely effective in practice. Josep Trepat Galzeran saw that the reapers McCormick imported from the United States were not adequate for the needs, or budget of the majority of Catalan and Spanish farmers. He then thought that it was essential to supply our farmers with a smaller machine adapted to the special characteristics of their terrain and crops. The Trepat reapers could be hauled by a single animal, were reasonably priced, and performed well. With this idea, there was a qualitative and quantitative leap from the workshop to the factory assembly-line. The Harvester ma-

chines (made in Chicago, USA) were an important source of inspiration for the Trepat factory. In 1920, a series of fifty harvesters was built. In 1925, the German Krupp factory acquired this machine and started building it in competition with Trepat. In 1929, the Trepat industry brought out a reaper for cutting forage, being the first to build this type of machine in Spain. In 1931, a wheeled hay rake was put on sale. In 1935, the first work was done on a baler. It is worth mentioning that in 1931 the Madrid government awarded the Trepat factory the title of national producer. During the civil war years, the factory was collectivised. In 1941, the automatics hay rakes appeared. In 1955, it was the first manufacturer to equip all the machines with metal wheels with tyres. In 1960, the first reaper bar for tractors appeared.

For the fiftieth anniversary of the founding of the Trepat factory, the modern sheds were inaugurated across the road from the old factory. That was in 1966.

The Trepat factory was made up of the following sections: the foundry, modelling rooms, workshops, lathes and mechanisation, presses and knives, harvesters and reapers, tooling, balers, rakes, painting, carpentry, spares and the offices.

The number of employees evolved from seven in 1915 to thirty-seven in 1923, eighty in 1940, a hundred and

ninety in 1950, reaching two hundred and twenty-nine in 1959. In 1960, there were two hundred and ten, a hundred and eighteen in 1970, and by 1980, twenty-eight.

On 30th January 1975, the factory Trepat became a limited company and the name changed to Industrias José Trepat Galceran, SA, with Pere Trepat Garriga, son of the founder, becoming the first president until 1988. He was followed from 1988 to 1999, by Cucurull Gassó from Tàrrega, who had been involved with the company since July 1922, and who was also Josep Trepat's closest collaborator.

Trepat machines were exported to Britain, the Ivory Coast, Upper Volta (later Burkina Faso), Saudi Arabia, France, Greece, Ecuador, Guinea, Houston (USA), Lebanon, Mali, Mexico, Nicaragua, Nigeria, Panama, Portugal, Sudan, Chad, Zambia and Venezuela. Some of the company's total sales figures over the years are the following: 33,496 harvesters, 19,696 reapers, 16,432 reaper bars for tractors and 4,642 balers.

Current state

Nowadays, there is the building made up of 19 sheds, with all the machinery for production, tools and implements and the owners' house, which has the offices and the spares department on the lower floor. Moreover, inside the factory the archive is intact, as are different models of Trepat machines that show the evolution of the farm machinery produced by Indústries Trepat. The full production process detailed in the previous section can be seen, so we can state that almost the entire historical sequence of the factory since the 1920s is conserved. It must be emphasised that it is the only surviving farm machinery factory from its time in Spain and very probably in Europe. We know that there were factories of this type in Spain, Italy, France and Germany, as well as the United States.

At the beginning of 2007, the J. Trepat Factory became the property of Tàrrega Town Council, after long and complex negotiations with the previous owners. In June 2006, the Urgell District Museum began the process of taking an inventory of the machinery and objects in the sheds of the factory. Interviews were also recorded on video with exworkers from the company. The Urgell District Archive is working to transfer all the documentation

from the factory to the archive to conserve it in optimum conditions and classify it.

Nowadays, this project is up and running, but with a serious upcoming problem: the maintenance of the structure of the building and its security in the face of the acts of vandalism and theft it has suffered on occasions.

The aims of the project are to-

- | Explain the process of farm mechanisation in Catalonia and Spain through the unique and unrepeatable example of Indústries J. Trepat in Tàrrega.
- | Recover a unique example of industrial heritage in the European context.
- | Create a tourist and cultural centre in a zone where farming has a significant weight in the local economy and there are a wide range of technical schools related to agriculture.
- | Create qualified jobs and others subalterns.
- | Create a new focus for economic activity that influences social and economic fabric of Tàrrega and its area of influence at different levels.
- | Establish relations for cooperation and exchange with other companies related to the world of industry, agriculture and tourism in Lleida province.
- | Integrate the Trepat factory into the System of the Catalan Museum of Science and Technology. This is a way to take a step up on the integral explanation of industrialisation in Catalonia.
- | Integrate the range of museums of Tàrrega into the European circuit for cultural and industrial tourism, which is currently on the rise.

The whole project aims to convert an old farm machinery factory, which was, in its time, a leader at the national level, into a multidisciplinary museum, cultural and technological complex, that will become a synonym for wealth creation and will help to promote the territorial balance in favour of the lands of western Catalonia.

Introduction

The importance of Industrial Archaeology as a factor for protecting industrial and technological heritage, historic and cultural knowledge and territorial development

To begin with, what is understood by industrial archaeology? One definition could be as follows: in the field of the human sciences it would be the field of knowledge that researches, studies, classifies, popularises and preserves the industrial heritage (buildings, machines, objects, industrial processes and productive activities). Within the time frame, there are those who set no chronological limits, and, others who limit these to the proto-industrial stage and capitalist industrialisation.

Since the 1960s, interest in industrial archaeology has grown spectacularly, first in Great Britain, then in the United States and later still, in other northern and eastern European countries.

In Spain, the field of industrial archaeology has grown strongly since the beginning of the 1980s. Since then, groups in defence of the historical industrial heritage have appeared in practically all the historical nationalities and autonomous regions. In this line, it is worth mentioning that many public works councillors in various autonomous communities have followed this example and have begun to concern themselves about promoting the study and conservation of this heritage. The example has taken hold in many local councils, which have organised campaigns of conservation, study and diffusion of the local industrial and technological heritage, and have also carried out studies to evaluate the state of the

question about the remains of their industrial legacy and study the possibility for present and future use.

In Catalonia, the creation, in 1983, of the Catalan Museum of Science and Technology (mNACTEC), was a landmark in the conservation, study, protection, valuation and promotion of our industrial and technological heritage.

The booklet *Què és el Sistema del Museu de la Ciència i de la Tècnica de Catalunya?* (*What is the system of the Catalan Museum of Science and Technology*), published by the Department of Culture of the Catalan Regional Government, contains a clear definition of the aims and *modus operandi* of this system:

| “As the vestiges of the past and the elements still active that make up the industrial heritage are scattered around the country as a result of the territorial implantation of the different industries, their preservation and conversion into museums must be done *in situ*.

| In the mNACTEC System, “each museum explains part of the territory or an aspect of the industrialisation of Catalonia”.

| “The link between the different elements of the mNACTEC System is carried out, as set out in the Museum

Act, through various programmes: the programme of inventory and documentation, programme of restoration and preventive conservation, programme of diffusion, research programme, a programme of acquisitions, etc."

At present, the mNACTEC System comprises the following museums that explain a number of sectors of Catalan industrialisation. These are:

1. Catalan Museum of Science and Technology (mNACTEC). It is in the old wool mill called Vapor Aymerich, Amat i Jover in Terrassa (Vallès Oriental). A splendid modernist building designed by the architect Lluís Moncunill, and built in 1909. Nowadays, there are permanent exhibitions on energy, the textile factory and transport.
2. Museum of the Colònia Sedó in Esparreguera (Baix Llobregat). An industrial village dedicated to producing cotton textiles.
3. Capellades Paper Mill Museum (Anoia). It shows the process of manufacturing paper.
4. Leather Museum in Igualada (Anoia). In the Cal Boyer and Cal Granotes buildings, the whole history and production process for leather is explained, along with the working of the tanneries.
5. Museum of Technology in Manresa (Bages). This explains the importance of water reserves. The museum is located in the city's Old Water Tanks.
6. Museum of the Colònia Vidal in Puig-Reig (Berguedà). The daily lives of the workers in a textile colony at the beginning of the 20th century
7. Mine Museum in Cercs (Berguedà). It shows the history of mining in the Berguedà over 150 years.
8. Àreu Sawmill (Pallars Sobirà). In the Vall Ferrera we can see how a sawmill and flourmill work, both in the same place.
9. Castelló d'Empúries Flourmill (Alta Empordà). This flourmill allows us to see how flour was made by traditional methods and systems. The machinery dates from the early 20th century.
10. Cork Museum in Palafrugell (Baix Empordà). It shows the process of working cork.
11. Museum of Printing in Premià de Mar (Maresme). An exhibition of the evolution of the techniques for printing textiles from the 17th to the 20th century.
12. Salvador Claret Car Collection in Sils (La Selva). This exhibition takes us on a trip through the history of motor vehicles.
13. Railway Museum in Vilanova i la Geltrú (Garraf). In this engine shed, we can see steam, electric and diesel engines, along with carriages and wagons.
14. Historic Trains of the Ferrocarrils de la Generalitat de Catalunya in Barcelona (Barcelonès).
15. Clot del Moro Cement Factory in Castellar de N'Hug (Berguedà). Rehabilitation of the old modernist Asland cement factory.
16. Farga Palau in Ripoll (Ripollès). Recuperation of a Catalan forge with all its machinery, that will explain the process of extracting and producing iron. In preparation.
17. Museum of Wood Turning in Torelló (Osona). Explanation of the industrialisation of the Vall del Ges, with emphasis on the sector of turning wood and horn. In preparation.
18. Industrial Museum of the Ter in Manlleu (Osona). Explanation of the importance of the industrial canal for the economic and social development of the town.
19. Fassina de l'Espluga de Francolí (La Conca de Barberà). Explanation of the production of liquor. In preparation.
20. Lead Mines in Bellmunt del Priorat (El Priorat). Preservation and presentation of the most important lead mines in Catalonia.
21. Hydroelectric Museum in Capdella (Pallars Jussà). It explains the history of the Capdella Hydroelectric Power Station up to its opening in 1914.

- 22. Museum of Tiles in Esplugues de Llobregat (Baix Llobregat). This contains the "Salvador Miquel" collection of Catalan tiles and the old Pujol and Bausis modernist factory.
- 23. Museum of the Saltpans in Gerri de la Sal (Pallars Sobirà). A route around the recovered saltpans.
- 24. Cultural Park of the Salt Mountain in Cardona (Bages). This is located in the old installations of the Mina Nieves, and shows the mine working and salt outcrops.
- 25. Victòria Mines in the Vall d'Aran. The process of working these mines is explained and is complemented with a path in the area.

Looking at this route through the history of industrialisation in Catalonia there is, at least, an essential and indispensable element needed to complete the whole productive circle: that of the mechanisation of the Catalan agrarian world.

Furthermore, if we follow the same route around Catalan geography we would notice that the districts of the Plana de Lleida do not appear on the map of Catalan industrial history. The question arises– are we in condition to begin to fill this gap? –The response is a resounding “yes”.

The Maquinària Agrícola J. Trepaut factory in Tàrrega helps to fill a notable historiographical and geographic gap.

From the architectural point of view, the nineteen sheds built in an identical way are outstanding. Moreover, the layout of the sheds allows the production process to be followed in a lineal and rational way.

We also think that this company is a unique element for the Catalan territorial balance in this field.

Moreover, we present the following considerations about the J. Trepaut Factory:

| The J. Trepaut Factory is, to date, an active macrostructure, that contains information about the mechanisation of the Catalan and Spanish countryside over the greater part of the 20th century. This same process was followed in a good part of Europe.

| This industry has a unique level of preservation of the machinery and industrial elements, and an inestimable capacity for interpretation, understanding and following the different production processes that took place in the factory over the years. We can verify all this when we mention the general archives of the company and the machines and experimental pieces that were drawn and produced.

| At the beginning of the third millennium, the fact that we can still save such an important part of Catalan industrial history is an opportunity for the present and future that we cannot let slip.

| The revitalisation of the J. Trepaut factory would mean a source of energy for the qualitative improvement of the economic, cultural, educational and tourist sectors in the districts of the Plana de Lleida.

| In the project to rehabilitate this factory implies a convergence of synergies from the institutional and university worlds, the agrarian and tourist sectors that compliment and reinforce each other.

| The range of possibilities for exploiting and working with this factory is very wide, as it can draw the interest of many groups and institutions. To mention but a few, we can say that in the field of history teaching, the J. Trepaut factory would interest schools, universities and agricultural colleges.

The documentation in the Archive will interest students of company history, as well as those studying the working and social conditions of the workers, studies of price series, of machinery exports, etc..

From the technology point of view, and thinking about technical and industrial engineers and specialists in agriculture, this factory is a mine of information where the whole manufacturing process can be observed, with documents and real pieces. One can also see the evolution of the machinery used to produce them, the design of unique machines, etc..

And for visitors in general the route through the 19 sheds of the factory will be fascinating journey through time.

Here we present the Fabrica de Maquinària Agrícola J. Trepaut of Tàrrega.

The J. Trepot agricultural machinery factory in Tàrrega (1914-2004): notes for a “Journey through time”

Jaume Espinagosa Marsà

2004 was the ninetieth anniversary of the Factory of Maquinària Agrícola J. Trepot in Tàrrega. In early 2007, the Trepot Factory became part of the heritage of Tàrrega Town Council. This was the first step towards conserving one the most important industrial heritage in Tàrrega and rehabilitating it as a museum to explain the story of the mechanisation of the Catalan and Spanish countryside during the 20th century. This article is designed to outline a company behind the irreversible change in the means of production and lifestyle of Catalan and Spanish farmers over the good part of the 20th century.

Apart from Indústries J. Trepot and some other smaller firms, the only other company that produced this type of agricultural machinery in Spain was Ajúria in Vitòria (Álava). In France, there was the Amouroux Frères Établissements (Toulouse), which made the same kind of machinery for agriculture. We must suppose there were others. The leading factory in Italy was Laverda, and in Germany, Krupp. These have all disappeared or at least, have lost the productive structure that still exists in the J. Trepot factory in Tàrrega. This must be borne in mind when evaluating the importance of this industrial heritage in our country. It is unique in Western Europe.

The origins and the buildings

The first Trepot foundry was located from 1914 in some sheds in Ardèvol Street in Tàrrega. The earliest invoice from its archives is dated 30th January 1914. Between 1916 and 1919, it produced the first harvesters or reapers entirely built in this country.

During the 1920s, the factory had the workshops for assembly and mechanisation of the pieces in Mossèn Sarret Street (previously Salmerón Street) and Sant Pelegrí Street.

The progressive growth of the company meant a new move to the outskirts of the town to a modern custom-built industrial complex.

Thirteen of the nineteen sheds that make up the metallurgical complex of the Trepot industries were built between 1933 and 1936.

An industrial empire grew from a simple idea, which was really effective in practice. Josep Trepot Galceran saw that the McCormick harvesters imported from the USA were poorly adapted to the needs and budget of the majority of Catalan and Spanish farmers. So, he de-

cided to supply our farming sector with a smaller machine adapted to the special characteristics of the country's terrain and crops.

The Trepat harvesters could be pulled by a single animal, were reasonably priced and performed well. With this idea, he made the qualitative and quantitative leap from the workshop to the production line factory. In 1920, a series of 50 reapers was produced.

In 1925, the Krupp factory in Germany acquired this machine through a middleman, and built their own version to compete with the Trepat model.

It is worth mentioning that the state government awarded the Trepat factory the title of national producer in 1931.

In the Civil War period, the factory was collectivised by the UHP (Union of Proletarian Brothers).

The production process

Before entering the factory, in a courtyard near the foundry section, there is the works warehouse where all the tools and equipment used for building the sheds was stored. This work was done by a master-builder, bricklayers and various labourers who also worked in the factory.

In front of the furnaces of the foundry there was a rather curious and dangerous apparatus called the iron breaker. This artefact consisted of three eleven-metre poles in the shape of a tripod. One of the poles had some wedges to reach up to where the three met, where there was a pulley, with a 25 metre-long cable, 15 millimetres thick, wrapped around a cylinder like a pulley system worked by an electric motor and that was used to lift a 850-kilogram iron ball, called the "pear". A rope was tied to one arm of the clip holding the ball. When this was pulled, the clip opened, and the pear dropped from a height of 7.2 metres. The people who worked this machine were protected by wooden screens to avoid the pieces of iron that shot out under the impact of the pear.

A walk around the factory will let us see and understand its productive process perfectly.

The real productive activity began in the **Foundry Section**. The work here consisted of loading the cupola from the top with scrap iron, cast iron, coking coal and ingots. In the early years, this was done manually. The hoist was incorporated later. Once the material for founding had been loaded, the fire was lit and a fan maintained and accelerated the draught. The refractory bricks lining the kiln had to be changed owing to the wear they suffered.

Inside the first shed, the molten iron from the ovens was unloaded into crucibles, which could be carried by two workers or with a mechanical hoist. The next step was to empty the molten iron into the moulds. These were covered with earth and left to cool slowly until the piece was obtained. The moulding could be by hand, machine or with synthetic resins.

This first shed also has the modelling machine and two gantries that can each lift 4,000 kilograms (one manual and one electric).

In the second shed of the foundry, there is the furnace for malleable iron. Here is where the molten or cast iron was taken and made more malleable, after days at temperatures over one thousand degrees centigrade.

Molten iron was later replaced by molten steel, which was purchased outside the company.

The third shed contains the aluminium and bronze foundry. Here is where the aluminium plates for the foundry moulds were made. The bronze was used to make the bearings or caps of the machines. There is also a drum for cleaning pieces, a mill for crushing colophony and coal, an automatic machine for sifting and vibrating, and grindstones for trimming or grinding.

When we enter shed number four, we find the **store for foundry pieces, calibration and tubes**. This was the material needed for the production process in the following shed.

The fourth shed is also a store for the equipment and the templates that were used for mechanising the pieces. There is also an automatic saw.

At the back and to the right of this shed there is **the modelling office**. In its best times, a technician and

three model makers worked here. They were real craftsmen and artists, both when drawing the models and when they made the wooden prototypes. The office contained a drawing table, three wooden benches, a wood lathe, a jigsaw and a plan chest for the technical drawings. On the top part, there is still the file with the models made of wood and the plates to make the pieces in series. Underneath it, there is the store for raw materials, colophony, coal dust and graphite.

The **Workshops Section**, the fifth shed, is undoubtedly the most spectacular in the entire Trepat factory. There is the impressive drive shaft and the twenty-five machines it drives. The drive shaft, worked by a single electric motor, supplied electrical energy through the pulleys and the flat leather belts to the different machines: the lathes (one American Bradford and another Hispano Suïssa), two line boring machines, three revolving lathes, two filing machines, some planes and various production lathes. There are also drills and machines for sharpening, cutting threads and perforating. Remember that all these machines are unique pieces and custom made in the factory.

This shed housed the siren. It was a real symbol, its characteristic sound marking the timetable for both the workers in the factory and farmers around Tàrrega.

It must be mentioned that the factory's different workshops produced many future technicians and skilled workers for the workshops and industries in Tàrrega; thus, Cal Trepat was effectively an efficient industrial school for the town.

A feature of each of the different sections of the company is the foremen's cabins. These were places for managing and controlling the whole manufacturing process. All the foremen had guidebooks that covered the work to be done in their section right down to the last detail with the time it took for each task. An internal telephone linked them directly to the owner's office and the other sections.

In the sixth shed, there was the section of **Cutter blade Section**. Here we continue with the diversity and spectacular nature of the various machines, half of which are worked by the same drive shaft from the workshop: English metal shears (the components were bolted together without any welds); two 80-tonne eccentric

presses to cut sheets and iron from dies; a perforating machine; a machine for cutting toothed blades, an eccentric press; a manual press; an induction generator for tempering the cutter blades; and grindstones for sharpening and polishing the cutter blades.

At the back of the shed, there is an oven with a chain and an oil burner, which was the first used for tempering the cutter blades. There is also a kiln for tempering the cutter blades, a drum for cleaning them and machines for polishing, rectifying and sharpening them.

To the right of the entrance, there are the first offices, where the owner and seven employees used to work.

In this area, we can also see the tools used for the presses. It was also used as a store for steel sheets, galvanised sheet metal, black sheeting, etc., and there is also a first aid kit.

The **Harvester Assembly Section** occupies sheds seven, eight and nine.

In 1929, Indústries Trepat brought out a reaper for cutting forage. It was the first of its kind in Spain. The same year saw the commercialisation of the machines for perforating, bending and riveting.

The first assemblies of pieces of the harvesters were done on different tables in the workshop.

At the back of shed seven, there is the workshop for continuous-wire electrical welding and automation. There are also various machines for trimming or polishing.

The assembly line, one of the first in Spain, started up in the 1950s. Moreover, in 1955, Indústries Trepat was also the first to supply all their agricultural machinery with pneumatic tyres. These had previously had iron wheels.

The first alfalfa harvester for a tractor appeared in 1960. This event marked a complete qualitative change in the Trepat company, which moved from producing machines for animal traction to manufacturing machines for tractors. After that, the **fertilisers** appeared followed by the hay rakes, presses, harvesters without wheels for tractors, presses for packing and making bundles, harvesters, and others.

Shed eight is where the majority of the holes were drilled in the pieces that were produced. Here we find eight machines to perforating, two riveters and a machine for filing.

At the back of shed eight, there is the electrical control panel and a four-cylinder English diesel engine with a dynamo and to generate electricity in case of power cuts.

In shed ten, there is another diesel engine, this time with three cylinders. There is also the electrical workshop where the maintenance of the factory was done and broken down electric motors were rewound.

In the basement under the shed, there are the two boilers and the oil tank for heating the factory. Through two radiators hanging near the ceiling of all nineteen sheds, hot air was injected into the rooms to heat it.

The shed nine was the exact place where the assembly line for the assembly line for the reapers.

In almost all the sheds, modern toilets and showers were built for the workers. At the back, there is forge workshop with anvils, two ovens with tools for the forge and a friction press.

We are in shed ten, in the **Tooling and Calibrating Section**. 1961-1962. Here is where the pieces in this section were mechanised. We can see the milling machines to make cuts in the iron to make the pieces fit together; perforating machines; a drop hammer (its function was to lift the mass of 450 kg. to the top, letting it drop and stamped the laminated iron); four ovens, both diesel and oil, to heat the iron and, thus, enable it to be stamped; a machine to calibrate the cold iron; a 125-kilogram drop hammer; a three-cylinder diesel engine with the corresponding alternator; machines for straightening, grinding and filing; and a belt saw.

At the back, there is a small room with an oven for hardening pieces: it consisted of a salt bath so that the iron reached a much higher hardness, designed to resist wear or friction. There are also the baths for stripping and cleaning the iron.

Finally, in this section there is the die workshop or for manual dies for doing the stampings. A special steel, called "amboto", was used.

In shed number eleven, there is the **Canvas Making Section**, the store for nuts and bolts and the tools for making balers and harvesters.

The first work was done on the balers in 1935.

At the end of the shed, there is the section for making the canvases for the baler elevator that carried the corn to the baler to be tied up in the shape of a bale.

In this shed, there is also an industrial sewing machine.

The **Section for Assembly of the Balers and the Final Adjustment**, shed twelve.

The balers were among the most important machines, both from the point of view of saving manpower, and the way they allowed the area of wheat farmed and thus the production, to be increased.

The basic function of the balers was to bale up the sheaves of grain with twine. At the same time, it was a reaper and could be adapted to both animal and mechanical traction.

At the back of this shed, there is another kiln and another forge, where the chains and the roller bearings were made, a 100-tonne friction press, a lathe, a siren, perforating machines, riveters...

The shed number thirteen takes us to the **Hay Rake Section**.

Four types of hay rakes were built: the fescue baler with forks, the revolving hay rake, the harvesting hay rake (there was a smaller and simpler version of this hay rake called light wheeled hay rake) and the side-loading hay rake. All these tools were basically used to bundle up the forage, or gather it into piles in the field or line them up.

The first wheeled hay rake was put on sale in 1931. Ten years later, the automatic hay rakes appeared.

In this section, star-toothed harrows or field harrows and sharpeners were also made.

To make them, the perforating machines, one for bending the metal wheel rims and the crushers were used.

In sheds fourteen and fifteen, we see the **Painting Section**.

This was the last task in the manufacturing process of a Trepat machine. From 1916 to the 1950s, painting was done by brush and some pieces were outlined. The company made its own paint in a small room at the back of the shed. In the mid-1950s, spray guns were introduced. Until the 1970s, natural pigments were used. Once painted, the transfers that identified the manufacturer were stuck on the machines.

A part of the shed number fifteen was also used as a store for finished machines.

In shed number sixteen, there is the **Iron Store and the General Archive**.

The General Archive of the Trepat Factory is a real well of information, especially about the professional lives of the workers, but also various and important aspects of their private lives. In the professional field, we can see exhaustive files on the personnel and their performance, time assigned to the production of each piece, details about sick leave, permanent control of the working of the different sections, drawings, sketches and plans of machines and pieces, invoices from the suppliers and different repairs, general correspondence.

The questions that affected the private lives of the workers, include requests to the post-war authorities for clemency for some, reports about the degree of participation of the workers in religious and civil events, and permission for leave for family and domestic affairs.

The **Carpentry Section** was located in shed seventeen.

It is a real, big carpenter's workshop with very big machines. Outstanding is the saw, the cutting machine, the machine for grooving, tool sharpener, the chain saws, the sharpener for the belt saw and the welding machine.

Shed number eighteen was the **Store for Wood and Templates** to make the pieces of wood in series.

Here is where they kept, for two years, the evergreen oak and beech trunks that were used to make the connecting rods and poles (or draw bars of the harvesters and the reapers), balers and hay rakes.

The stands that were set up at the different fairs that the company participated in were also kept here.

The **Store for Finished Machines** is in shed nineteen (the last).

Finally, the machines were ready to be sent to their destination.

Spares Section

The spares shop and its store were on the ground floor of the house that Josep Trepat had built right next to the line of sheds of the factory. From the enormous terrace of the house, above the Spares Section, there is a panoramic view over the whole factory.

The owner's house was built in 1960 designed by the architect Mijares.

Department Commercial Section of Administration and Sales

These were also on the ground floor of the house and right next to the Spares Section. These new offices replaced the first ones, which were at the beginning of shed six.

Note the conservation of the company's first typewriters and computers. Also of importance is all the administrative and accounting documentation that has survived, together with all the documentation and plans of the commercial organisation (that was distributed in small zones in each province, with the respective representative and with its corresponding map).

Pins on a large map Spain indicate the places where there were representatives or sales agents for the machines from the Trepat factory.

From these offices, the accounts, administrative and sales control of the company were handled.

Commercialisation: exhibitions and fairs

It was usual to see goods wagons loaded with Trepat machines in Tàrrega station for many years. In 1934, a journalist for the Tàrrega weekly *Action Comarcal* wrote the

following: "In the period before the harvest, it was good to see the line of carts and trucks leaving these workshops with brand new machines; that the satisfied farmer takes away with him with a smile on his face because a "Trepot" machine gives the highest performance and saves the most sweat. More than a few are sent to the interior of the peninsula by train, which gives our station a surprising number of departures during some weeks of the year. This year, there were so many sent in a single day, that the wagons to be used made up almost a whole train. That convoy loaded with machines painted in bright optimistic colours was a spectacle worth seeing".

Trepot machines were exported to Great Britain, the Ivory Coast, Upper Volta (later Burkina Faso), Saudi Arabia, France, Greece, Ecuador, Guinea, Holland, Houston (USA), Lebanon, Mali, Mexico, Nicaragua, Nigeria, Panama, Portugal, Sudan, Chad, Zambia and Venezuela. Some figures for the total sales over the years are as follows: 33,496 harvesters, 19,696 reapers, 16,432 reaper bars for tractors and 4,642 balers.

The owner and founder

Josep Trepot Galceran was born in L'Aladrell (Agramunt) on 4th February 1881 and died in Malaga of 21st April 1974. In 1907, he opened an ironmongers business with his brothers Baldomer and Estanislau. In 1913, he set up on his own with a small workshop making nails, and began to import reapers from Olivier d'Orleans (France). In 1915, he extended the workshop with a small foundry to make pales, plough blades, pulleys and other tools. From here, the legendary history of the factory Trepot in Tàrrega began. In 1963, the Spanish government awarded Josep Trepot the distinction of Knight, the cross of the Order of Agricultural Merit, and the silver medal for Merit at Work. For its part, Tàrrega Town Council awarded him the gold medal of the town and dedicated the avenue that passes the factory to his name. He was also well known for sponsoring works in the town, such as those in Sant Eloi Park, the chapel of the Mare de Déu de Montserrat in the parish church of Santa Maria de l'Alba, and, in the Urgell district, his continuous collaboration with the Monastery of Vallbona de les Monges must be mentioned.

On the 30th of January 1975, the Trepot factory became a limited company and the name was changed

to Indústries Josep Trepot Galceran SA. The president until 1988 was Pere Trepot Garriga, son of the company's founder.

The managing director

Fermí Cucurull Gassó was born in Tàrrega on the 23rd of June 1908 and died in Barcelona on the 11th of April 2000. He entered Foneria Trepot as an apprentice at the age of fourteen. During the sixty-one years he spent in the J. Trepot Factory, he held several posts until becoming general director. From 1940 on, he was concerned with the reconstruction of the company, after the destruction and dispersion of tools, machines and the factory archive caused by the Civil War.

From 1975, after retirement, he took the post of managing director until 1988 and was president of Indústries Josep Trepot Galceran SA from 1988 until his death.

Fermí Cucurull also held various positions of responsibility in the municipal administration of Tàrrega. He was councillor for Supplies, Health and Social Assistance del 1939 fins al 1942; councillor for Public Works, Government and Health (president), from 1952 to 1955; third deputy mayor and councillor for Public Works from 1955 to 1958. In April 1958, he was appointed mayor of Tàrrega, a post he did not take up owing to his professional obligations.

In 1968, he was given the Cross of the Civil Order of Beneficence, and in 1975, the Ministry of Work presented him with the medal for Merit at Work, in the category of silver with oak branches with.

From 1988, he was replaced as manager of the company by his son, Damià Cucurull Rius, who we wish to thank sincerely for the information he provided to enable this article to be written about Indústries Josep Trepot Galceran SA.

The workers

The number of people employed in the factory J. Trepot over its history went from seven in 1915 to thirty-seven in 1923, eighty in 1940, and a hundred and ninety in 1950. In 1959, it reached two hundred and twenty-nine

then dropped to two hundred and ten in 1960, a hundred and eighteen in 1970, and twenty-eight in 1980.

We think that it would be unjust to close these notes without mentioning and acknowledging all the workers who served in this company, in each and every category. It must be mentioned that there were real masters in all the factory's productive process. The collective efforts of the workers and the owner made it possible to create and build all the agricultural machinery that the company produced over the years.

It is said that each section (management, sales, accounts, foundry, workshops, publicity, spares) had peo-

ple of an excellent capacity and very close to the company. It must be remembered that many of them spent all their working lives in this factory.

Given the above, and with the hope that much more in-depth studies can be carried out into the importance of the Fabrica de Maquinària Agrícola J. Trepot in Tàrrega for the industrial history of Tàrrega and Catalonia, we include a list of all the workers that we have been able to find in the company files. This job was simultaneously hard and emotive.

Workers in the J. Trepot Maquinària Agrícola Factory from 1915 to 2004 (pages 31 to 37)

FOOTNOTES

1. Advertising poster for Indústries J. Trepot in Tàrrega. 1962. (Archives of Indústries J. Trepot)
2. Changes to the heading of the official paper of the J. Trepot Factory. The first corresponds to the beginning of the 1930s and the second to the period of the Civil War, when the company was collectivised. (Archives of Indústries J. Trepot)
3. Models of the company's official papers from the fifties and sixties. (Archives of Indústries J. Trepot)
4. Christmas 1949 and 1952 at the J. Trepot Factory. (Archives of Indústries J. Trepot)
5. The first Trepot foundry in the workshops in Ardèvol Street in Tàrrega. (Archives of Indústries J. Trepot)
6. Shed in Mossèn Sarret Street. These were the beginnings of the J. Trepot Factory. (Photograph Calafell. Archives of Indústries J. Trepot)
7. McCormick mower, imported from the United States, to the Factory J. Trepot. (Photograph: Oriol Saula; Archive Fotogràfic del Museu Comarcal de l'Urgell, Tàrrega. AFMCUT)
8. In the foreground, and on the left of the image, we can see the three wooden poles of the apparatus to break the iron. 1920s. (Archives of Indústries J. Trepot)
9. Unloading iron in the courtyard of the Trepot Factory. Behind the lorry, there is the bicycle parking. 1930s. (Archives of Indústries J. Trepot)
10. Outside view of the foundry. Any 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
11. Partial view of the outside of the foundry. In the foreground, ingots of iron. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
12. Foundry section, loading the furnace. 1950s. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
13. Old forge of the foundry. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
14. Shed number 1. Foundry. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
15. Shed number 1. Unloading and collecting the molten iron. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
16. Foundry section. Unloading the furnace after the iron has melted. 21st September 1957. (Photograph: Calafell. Urgell District Photographic Archive AHCT)
17. Foundry section. Filling the moulds for the pieces with the molten iron. 21st September 1957. (Photograph: Calafell. Urgell District Photographic Archive AHCT)
18. Shed number 1. Large crucible for transporting the molten iron. This eliminated the hand-held crucibles carried by two workers and the wheeled crucibles. This large crucible was moved the full length of the shed by a gantry crane. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
19. Shed number 1. Crane that carried the large crucible. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
20. Shed number 1. Machine for making moulds with synthetic resins. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
21. Shed number 2. In the background, the forge for malleable cast iron. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
22. Shed number 2. Detailed view of one of the two ovens. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
23. Shed number 2. Individual carts with the crucible that carried the molten iron. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
24. Shed number 3. Detailed view of the foundry foreman's cabin. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
25. Shed number 4. Store for the wooden models. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
26. Shed number 4. Detail of the technical office of the modelling office. Note the model maker's workbench. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
27. Shed number 4. At the back of the shed, either is the store for raw materials, colophony and iron sheets. Safety at work posters. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
28. Sheds numbers 4 and 5. General view. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
29. Workshop section. 1961-1962. (Fotografia Calafell. Archives of Indústries J. Trepot)
30. Shed number 5. Workshop where the machines for mechanising were kept (lathes, line boring machines...). Any 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
31. Shed number 5. Detail of the drive shaft worked by a single motor. In the background, there is another motor that worked if the first broke down. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
32. Shed number 5. Outside view of the exterior of the workshop foreman's cabin. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)

33. Shed number 5. Line boring machine that was used to make the horizontal holes in the seats of the reapers. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
34. Sheds number 5 and 6. Note the spectacular drive shaft. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
35. Shed number 6. Partial view. In the background, sheds 5 and 4. 2007. (Photograph: Roser Miarnau. AFMCUT)
36. Shed number 6. Metal shears made in Manchester. Note that all the pieces of the machine are joined with nuts and bolts. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
37. Shed number 6. 80-tonne eccentric press. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
38. Shed number 6. Blade sharpening machines for the harvesters. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
39. Shed number 6. In the background, there is the oven for tempering the reaper cutter blades. It works with an oil burner. The feeding chain is worked by electricity. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
40. Shed number 6. Old commercial, administration and factory offices. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
41. Shed number 7. Assembly of the cutter blades; in the background, the welding section. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
42. Shed number 8. Section of perforating machines. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
43. These three images show a perforating machine, a machine for bending and a machine for crushing. These three machines were produced in the J. Trepot factory for use there, but were later sold to smiths and through the representatives all over the country.
44. Shed number 8. Cabin of the reaper section foreman. In the background, the stairs leading down to the basement where the heating boilers are. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
45. Shed number 8. Detail of the heating boilers for all the sheds in the factory. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
46. Shed number 9. View of the manual assembly line. In the background, section of the forges. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
47. Shed number 9. Detail of the tongs used by the forgery workers. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
48. Shed number 9. The workers on the line assembling alfalfa mowers for tractors. 1961–62. (Photograph: Calafell. Archives of Indústries J. Trepot)
49. Shed number 10. Partial view of the tooling section; in the foreground, the milling machines. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
50. Shed number 10. Friction presses and drop hammer with a mass of 450 kilograms. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
51. Shed number 10. Front view of the presses, the ovens and the martinet. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
52. Shed number 10. Detail of some tools that were made and used in this shed. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
53. Shed number 10. Drop hammer. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
54. Shed number 10. Worker using the drop hammer. 1961–62. (Archives of Indústries J. Trepot)
55. Shed number 10. Workers in the tooling section using the perforating machines. 1961–62. (Photograph: Calafell. Archives of Indústries J. Trepot)
56. Shed number 10. Machine for calibrating by cold stretching. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
57. Shed number 10. A three-cylinder engine with a dynamo to produce electricity in case of power cuts. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
58. Shed number 11. Section of balers. In the image, you can see the tools and pieces of the baler machines. At the back, the section of canvases. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
59. Shed number 12. Section of balers. Observe the machines for mechanising the pieces of the balers. At the back, the forge workshop. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
60. Shed number 12. At the back of the section of balers, there is this forge workshop. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
61. Shed number 13. Hay rake section. Any 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
62. Shed number 13. One of the different models of hay rake that were built in this section. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
63. Shed number 14. Painting section. In the image, reapers for tractors ready for painting. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
64. Shed number 15. Section for hand painting. In the background, department for spray painting. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)

65. Shed number 15. Worker painting with a spray gun. 1958. (Archives of Indústries J. Trepot)
66. Shed number 15. Close up of an animal-hauled reaper, already painted and ready for shipping. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
67. Shed number 16. Iron store used for painting. On the opposite side of this image, there is the factory's general archive. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
68. Shed number 16. Interior of general archive of the factory. Hundreds of folders full of documents. A history waiting to be discovered. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
69. Shed number 17. Carpentry section where the wooden pieces were made, such as the draw bars, connecting rods, platforms, the poles... 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
70. Shed number 17. The carpentry foreman's area. In the foreground, the machine for sharpening the belt saws. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
71. Shed number 18. Store for templates and wood. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
72. Shed number 19. Store of finished machines prepared for shipping or sale. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
73. Exterior of the Sales Department, on the ground floor of the house where Josep Trepot Galceran lived. This was also the spares parts section and the new offices. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
74. Spares section of where the orders sent in by the company's reps and sales to individuals were prepared. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
75. General offices of the Sales Department. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
76. The company owner's office. 1995. (Photograph: Oriol Saula. AFMCUT)
77. Goods wagons with reapers and harvesters from the J. Trepot factory in Tàrrega station. In the background, the hill and chapel of Sant Eloi. 1950s. (Photograph: Calafell. Archives of Indústries J. Trepot)
78. The station in Tàrrega with a train moving out carrying agricultural machinery from the J. Trepot factory. 1960s. (Photograph: Calafell. Archives of Indústries J. Trepot)
79. Stand of the J. Trepot Factory at the 1st Concourse of Agricultural Products organised by Tàrrega Town Council and the Tàrrega Chamber of Commerce and Industry, 1941. In the foreground, Josep Trepot, and, on his right, Fermí Cucurull. (Photograph: Calafell. Archives of Indústries J. Trepot)
80. Stand of the J. Trepot Factory in the Market of Automobiles and Tractors in Tàrrega, mid 60s. From left to right: Josep Real Morros, Magí Ribera Domingo, Josep Salvadó Riera, Ramon Novell Andreu, Joan Vidal Arderiu, Josep Castellví Jordana, Fermí Cucurull Gassó, Pau Manonelles Miret, Josep Pont Creu, Maria del Pilar Marques de Trepot, Jaume Ramon Ripoll, Pere Trepot Garriga, Father Josep Serra Janer, Francesc Daví Alomar, Prior Pares Carmelites, Tomàs Briansó Solé, Josep M. Segarra Malla and Francesc Camps Calmet. (Photograph: Calafell. Archives of Indústries J. Trepot)
81. View of the Masia Trepot de Baix, Josep Trepot Galceran's family seat. (Archives of Indústries J. Trepot)
82. In the centre, Josep Trepot Galceran, and, on the right, Fermí Cucurull Gassó. Late 1960s. (Photograph: Calafell. Archives of Indústries J. Trepot)
83. and 82 Sample of reapers in front of the J. Trepot Factory, with and without the workers. 1940s. (Photographs: Calafell. Archives of Indústries J. Trepot)
84. View of the J. Trepot Factory from the Sant Eloi hill. 2008. (Photograph: Roser Miarnau. AFMCUT)

The actual surroundings of Tàrrega and the Maquinària Agrícola J. Trepant factory

The town of Tàrrega and the J. Trepant factory are in one of the emerging areas of Catalonia, according to the article “Lleida, la Catalunya emergent” by Oriol Nel-lo, professor of geography at the Autonomous University of Barcelona, published in the newspaper *Avui*, on 18th July 2003. The reason for the piece was some studies being carried out in Lleida into the importance of the middle-sized towns in the configuration of the territory and its integral development. Oriol Nel-lo mentioned that the medium-sized towns are “An alternative that does not aim to negate metropolitanisation, but rather to organise it in a diverse way: beside the metropolitan heart, there is a network of medium-sized towns and cities, well defined with regard to their form, rich in functions and activities and cohesive from the social point of view. Thus, extensive urbanisation and the segregation of functions and people would be replaced by the development of a dense network of cities, a network that would make all of Catalonia a city, a city of cities.

In this model, Lleida can play a key role. In first place for its position: the Plana de Lleida is the meeting point for a large number of communication routes whose importance goes well beyond Catalonia to the Iberian and even European level. These include the A-2 motorway, the Eix Transversal and the N-II. The high-speed train line must be added to this. It [...] will greatly reinforce the function of Lleida as a portal to Catalonia and link with the Ebro valley (Aragon and the Basque Country) and Madrid. In the immediate future, this system will be complemented with the completion of the Ebre-Noguera Ribagorçana and Tarragona-Tàrrega-Andorra roads, the establishment of a new railway system from Lleida to Balaguer, Mont-blanc and Cervera, the new Cervera-Igualada and Cervera-Tarragona railways, the full recovery of the line to La Pobla de Segur and the new airport of Lleida.

These connections give the Plana de Lleida the chance to become a first-order logistic centre, with privileged connections to the main axes of communication between the Ebro and the Mediterranean, with good access to Barcelona and Tarragona ports and with the key to the routes into the Pyrenees. And as well as all this, the land available must be qualified and equipped with care, respect and rigour. To a great extent, the future of Catalan logistic activity will undoubtedly be in the Terres de Ponent.

Attention, however, the Lleida area is not an expectant, empty land, which is freely available. It has notable potentialities for economic development, linked especially (but not exclusively) to the agro-industrial sector. The progressive entry into use of the Segarra-Garrigues canal will increase this by allowing 70,000 new hectares to be irrigated. When this is finished, the total irrigated area will be around 200,000 Ha.

[...], the area of Lleida has an urban network that is every day more integrated that is linked on one hand, to the Tàrrega-Cervera-Guissona-Agramunt system and, on the other, to Lleida-Balaguer-Mollerussa-Les Borges. The city of Lleida has gone from being a “provincial capital to an emerging place”, with a university and a urban strategy that is both ambitious and high quality, and is seeing its area of influence stretching to the Pyrenees and towards Aragón, to places like Fraga, Binèfar or Monzón”.

This quote is long, but worth showing for the way, suggestively and intelligently, geographically and economically, it situates Tàrrega and the Fabrica de Maquinària Agrícola J. Trepant.

Introduction

« La formulation de projets d'avenir relatifs aux villes, basés sur leurs traditions, potentialités et caractéristiques spécifiques, devient un aspect crucial »
(Joan Vilagrassa, géographe)

Qu'est-ce que la Fabrique de machines agricoles J. Trepat de Tàrrega ?

Aperçu historique

La première forge Trepat a vu le jour en 1914-1915 dans des entrepôts de la rue Ardèvol de Tàrrega, en Catalogne. C'est de là que sortirent, entre 1916 et 1919, les premières faucheuses et moissonneuses fabriquées intégralement en Espagne.

Pendant les années 20, les ateliers de montage et de mécanisation des pièces de la fabrique se trouvaient dans les rues Mossén Sarret – ancienne rue Salmerón – et Sant Pelegrí. La croissance progressive de l'entreprise l'obligea à procéder à un nouveau déménagement en dehors de la ville et à construire un complexe industriel moderne.

Treize des dix-neuf bâtiments qui composent le complexe métallurgique des industries Trepat furent construits entre 1933 et 1936. À partir d'une idée simple, qui s'avéra extrêmement efficace, prit ainsi forme un véritable empire industriel. Voyant que les faucheuses McCormick importées des États-Unis ne répondait pas aux besoins de production ni à l'économie de la plupart des agriculteurs catalans et espagnols, Josep Trepat Galzeran se dit qu'il fallait absolument doter l'agriculture ibérique de machines de taille plus réduite, adaptées aux spécificités du terrain et des cultures locales. Les faucheuses Trepat pouvaient être tirées par un

seul animal, avaient un prix abordable et un bon rendement. C'est dans cet esprit que l'atelier de la fabrique fit un bond qualitatif et quantitatif vers la production en série. Dans ce contexte, les faucheuses américaines Harvester (fabriquées à Chicago) furent une grande source d'inspiration pour la fabrique Trepat. En 1920, une série de cinquante moissonneuses furent fabriquées. En 1925, l'usine allemande Krupp acheta cette machine et la produisit afin de faire concurrence à la Trepat. En 1929, l'industrie Trepat lança la toute première faucheuse d'Espagne spécialement conçue pour le fourrage. En 1931, le râteau à roue fut commercialisé. 1935 fut l'année des premiers travaux réalisés dans le cadre de la construction des lieuses. Force est de mentionner qu'en 1931, le gouvernement espagnol décerna le titre de producteur national à l'usine Trepat. Pendant la guerre civile, l'usine fut collectivisée. Puis, en 1941, vinrent les râteaux automatiques. En 1955, Trepat fut le premier fabricant à équiper les machines agricoles de roues en fer pourvues de pneus. Et en 1960, la première barre faucheuse pour tracteurs fit son apparition.

En 1966, dans le cadre du cinquantième anniversaire de la création de l'usine Trepat, furent inaugurés les entrepôts modernes situés devant l'ancienne usine.

L'usine Trepat était composée des sections suivantes : fonderie, modélisme, ateliers, tours et mécanisation,

presses et couteaux, faucheuses, estampage, lieuses, râteaux, peinture, menuiserie, pièces de rechange et bureaux.

Tout au long de l'histoire de l'entreprise, le nombre d'ouvriers a évolué comme suit: 7 en 1915; 37 en 1923; 80 en 1940; 190 en 1950; 229 en 1959; 210 en 1960; 118 en 1970; et 28 en 1980.

Le 30 janvier 1975, l'usine Trepat fut constituée en société anonyme et adopta le nom de Indústries José Trepat Galceran, SA, dont le premier président fut Pere Trepat Garriga, le fils du fondateur de l'entreprise, jusqu'en 1988. Puis, de 1988 à 1999, Fermí Cucurull Gassó, de Tàrrega, lié à l'usine depuis le mois de juillet 1922 et très proche collaborateur de Josep Trepat, prit la relève.

Les machines Trepat ont été exportées en Angleterre, en Côte d'Ivoire, en Haute-Volta, en Arabie Saoudite, au Burkina Faso, en France, en Grèce, en Équateur, en Guinée, à Houston (États-Unis), au Liban, au Mali, au Mexique, au Nicaragua, au Nigeria, au Panama, au Portugal, au Soudan, au Tchad, en Zambie et au Venezuela. Voici les ventes totales effectuées par l'entreprise au cours de son histoire: 33 496 moissonneuses, 19 696 faucheuses, 16 432 barres faucheuses pour tracteurs et 4 642 lieuses.

Situation actuelle

L'ensemble des 19 bâtiments a été conservé, ainsi que toutes les machines de production, les outils, la maison des propriétaires, les bureaux et la section des pièces de rechange, dans la partie inférieure de la maison. Les archives et les différentes machines qui permettent d'apprécier l'évolution des modèles de machines Trepat produits par les Industries du même nom ont également été conservées telles quelles. On peut aussi y voir toutes les étapes du processus de production que nous avons décrits précédemment. On peut donc dire que la quasi-totalité de la séquence historique de l'usine des années 20 a été conservée. Force est par ailleurs de mentionner qu'il s'agit de la seule fabrique de machines agricoles qui a été conservée en Espagne et, très certainement, en Europe. Il y avait des usines de ce type en Espagne, en Italie, en France, en Allemagne et aux États-Unis.

Au début de l'année 2007, après de longues et complexes négociations avec les propriétaires, la *Fàbrica J. Trepat* devint propriété de la Mairie de Tàrrega. Depuis le mois de juin 2006, le Musée régional de la région de l'Urgell a commencé à faire l'inventaire des machines et des objets présents dans les entrepôts de l'usine. Des entrevues réalisées auprès d'anciens travailleurs de l'entreprise ont également été amorcées à l'aide de moyens audiovisuels. Les membres des Archives régionales de l'Urgell sont par ailleurs en train de transférer toute la documentation de la fabrique vers ses dépendances en vue d'en assurer la conservation optimale et la classification.

Bien que ce projet soit bien lancé et mis sur rails, il est confronté à un grave problème imminent : l'entretien de la structure des bâtiments et la protection contre les actes de vandalisme et de vols dont ils ont déjà été plusieurs fois victimes.

Objectifs

| À travers l'exemple unique des Industries J. Trepat de Tàrrega, expliquer le processus de mécanisation de l'agriculture catalane et espagnole.

| Récupérer un représentant exclusif du patrimoine industriel européen.

| Créer un centre d'intérêt touristique dans une région où l'agriculture a un poids économique spécifique et qui dispose d'un large éventail d'écoles techniques liées au monde agricole.

| Créer des emplois qualifiés et subordonnés.

| Créer un nouveau centre d'activité économique qui ait des répercussions sur les différents niveaux du tissu socio-économique de Tàrrega et de sa zone d'influence.

| Établir des relations de coopération et d'échange avec d'autres entreprises liées au monde de l'industrie, de l'agriculture et du tourisme de la province de Lérida.

| Intégrer l'usine Trepat au sein du Système de musée de la science et de la technique de Catalogne afin de franchir une marche supplémentaire vers l'explication intégrale de l'industrialisation en Catalogne.

| Intégrer l'offre des musées de Tàrrega dans les circuits européens de tourisme culturel et industriel, en plein essor.

En définitive, l'idée du présent projet est de concrétiser la reconversion d'une ancienne in-

dustrie de machines agricoles qui fut pionnière en son temps en un complexe muséographique, culturel et technologique, interdisciplinaire, susceptible de créer des richesses et de contribuer au rééquilibre territorial de la Catalogne occidentale.

Introduction

L'importance de l'archéologie industrielle en tant que facteur de protection du patrimoine industriel et technologique, de connaissances historiques et culturelles, et de développement territorial

Tout d'abord, qu'entend-on par « archéologie industrielle » ? On pourrait la définir comme suit : dans le domaine des sciences humaines, il s'agirait du domaine de connaissances qui se charge des recherches, études, classifications, divulgations et conservations du patrimoine industriel (bâtiments, machines, objets, processus industriels et activités de production). Sur le plan temporel, certaines études n'établissent pas de limites chronologiques, tandis que d'autres les situent à la transition protoindustrielle et à l'industrialisation capitaliste.

Depuis les années 1960, l'archéologie industrielle a suscité un regain d'intérêt spectaculaire, d'abord en Grande-Bretagne, puis aux États-Unis et, plus tard, dans les pays d'Europe du Nord et de l'Est.

En Espagne, le domaine de l'archéologie industrielle a progressé en force depuis le début des années 1980. Sont alors apparus des groupes de défense du patrimoine historique industriel dans presque toutes les nations historiques et les communautés autonomes. En ce sens, force est de mentionner que de nombreux Ministères des travaux publics de diverses communautés autonomes ont suivi cet exemple et ont commencé à se pencher sérieusement sur la dynamisation de l'étude et de la conservation de ce patrimoine. L'exemple a fait des adeptes dans de nombreuses municipalités, qui ont lancé des campagnes de conservation,

d'étude et de diffusion du patrimoine industriel et technologique de leur région et organisé des journées destinées à évaluer la situation des vestiges de leur héritage industriel et à envisager la possibilité de leur exploitation présente ou future.

En Catalogne, la création du Musée de la science et de la technique de Catalogne (mNACTEC), en 1983, a marqué une étape importante en matière de conservation, d'étude, de protection, d'évaluation et de diffusion du patrimoine industriel et technologique catalan.

Dans l'opuscle *Què és el Sistema del Museu de la Ciència i de la Tècnica de Catalunya?* [Qu'est-ce que le Système du Musée de la science et de la technique de Catalogne], édité par le Département de la Culture du Gouvernement catalan, les objectifs et le *modus operandi* dudit Système sont clairs :

| « Étant donné que les vestiges du passé et les éléments encore actifs qui composent le patrimoine industriel sont dispersés dans toutes la Catalogne en raison du déploiement territorial des diverses industries, leur préservation et leur muséalisation doivent se faire *in situ*.

| Selon le système du mNACTEC, « chaque musée représente une partie du territoire ou un aspect de l'industrialisation en Catalogne ».

« Selon les dispositions de la Loi en matière de Musées, le lien entre les divers éléments du Système du mNACTEC est établi par le biais des programmes suivants : programme d'inventaire et de documentation ; programme de restauration et de conservation préventive ; programme de diffusion ; programme de recherche, programme d'acquisitions, etc.

À l'heure actuelle, le Système du mNACTEC explicite une série de secteurs du processus d'industrialisation catalan à travers les musées suivants :

1. Musée de la science et de la technique de Catalogne (mNACTEC), situé dans l'ancienne usine textile (laine) dénommée Vapor Aymerich, Amat i Jover, à Terrassa (Vallès Oriental). Un splendide bâtiment moderniste conçu par l'architecte Lluís Muncunill, construit en 1909. Expositions permanentes actuelles : *Energeia*, l'Usine textile et le Transport.
2. Musée de la Colonie Sedó d'Esparreguera (Baix Llobregat). Une colonie industrielle spécialisée dans la fabrication de tissus en coton.
3. Musée du Moulin à papier de Capellades (Anoia), où l'on peut voir les différentes phases de la fabrication du papier.
4. Musée de la Peau d'Igualada (Anoia). Les bâtiments de Cal Boyer et Cal Granotes retracent toute l'histoire et le processus de production des peaux ainsi que le fonctionnement des tanneries.
5. Musée de la Technique de Manresa (Bages). Installé dans les Vieux Réservoirs de la ville, le musée souligne l'importance des réserves d'eau.
6. Musée de la Colonie Vidal de Puig-Reig (Berguedà). La vie quotidienne des ouvriers d'une colonie textile, au début du XX^e siècle.
7. Musée des Mines de Cercs (Berguedà). 150 ans d'histoire de l'exploitation minière de la région du Berguedà.
8. Scierie d'Àreu (Pallars Sobirà). Dans la vallée Ferrera, il s'agit de découvrir le fonctionnement de la scierie et d'un moulin à farine, situés tous les deux au sein d'un même espace.
9. Farinière de Castelló d'Empúries (Alta Empordà). Permet d'apprécier le processus de production de la farine par le biais des méthodes et systèmes traditionnels. Les machines sont du XX^e siècle.
10. Musée du liège de Palafrugell (Baix Empordà). Explication du processus de transformation du liège.
11. Musée de l'Impression de Premià de Mar (Maresme). Exposition sur l'évolution des techniques de décoration textile à travers l'impression, du XVIII^e au XX^e siècles.
12. Collection d'automobiles de Salvador Claret, à Sils (la Serva). Cette exposition permet de faire un petit rallye à travers l'histoire de l'automobile.
13. Musée du train de Vilanova i la Geltrú (Garraf). Dans ce dépôt de locomotives, les visiteurs peuvent voir des machines qui fonctionnaient à vapeur, à l'électricité et au diesel, ainsi que plusieurs wagons de passagers.
14. Trains historiques du réseau ferroviaire de la Generalitat de Catalogne, à Barcelone (Barcelonès).
15. Fabrique de ciment du Clot del Moro, à Castellar de N'Hug (Berguedà). Réaffectation de l'ancienne fabrique moderniste Asland.
16. Forge Palau de Ripoll (Ripollès). Récupération d'une forge catalane conservée avec toutes ses machines. Explication du processus d'obtention et de transformation du fer. Projet en cours.
17. Musée du Tourneur de Torelló (Osona). Explication du processus d'industrialisation de la Vallée du Ges, notamment du secteur des tourneurs de bois et de corne. Projet en cours.
18. Musée industriel du Ter, à Manlleu (Osona). Explication de l'importance du canal industriel pour le développement économique et social de la localité.
19. Distillerie de l'Espluga de Francolí (Conca de Barberà). Explication relative à la fabrication d'eau-de-vie. Projet en cours.
20. Mines de plomb de Bellmunt del Priorat (Priorat).

Conservation et présentation muséographique des principales mines de plomb de Catalogne, que l'on peut visiter.

- 21. Musée hydroélectrique de Capdella (Pallars Jussà). Explication de l'histoire de la Centrale hydroélectrique de Capdella jusqu'à sa mise en marche, en 1914.
- 22. Musée de la Briquette d'Esplugues de Llobregat (Baix Llobregat). Collection de briques catalanes « Salvador Miquel » et fonds de l'ancienne fabrique moderniste Pujol i Bausis.
- 23. Musée des Salines de Gerri de la Sal (Pallars Sobirà). Balade à travers une partie des salines qui ont été récupérées.
- 24. Parc culturel de la Montagne du sel de Cardona (Bages). Situé dans les anciennes installations de la Mine Nieves, on peut y voir l'exploitation minière et les affleurements salins.
- 25. Mines Victoria de la Vallée d'Aran. Explication du processus d'exploitation de ces mines complétée par une balade à travers les sentiers avoisinants.

Si vous prêtez attention à ce parcours à travers l'histoire de l'industrialisation de la Catalogne, vous remarquerez qu'il y a un énorme vide qui doit absolument être comblé afin de refermer totalement le cercle de la production : le processus de mécanisation du monde agricole catalan.

Par ailleurs, si l'on analyse ce parcours à travers la géographie catalane, on remarquera que les régions de la Plaine de Lérida ne sont pas représentées sur la carte de l'histoire de l'industrialisation catalane. La question est donc évidente : sommes-nous en mesure de commencer à combler ce vide ? La réponse est évidemment affirmative.

En ce sens, la Fabrique de machines agricoles J. Trepaut de Tàrrega contribue à combler cette lacune historique et géographique.

Sur le plan architectural, force est de mentionner la singularité des 19 bâtiments, qui respectent la même typologie de construction. La disposition des édifices

permet par ailleurs d'assurer le suivi du processus de production de manière linéaire et rationnelle.

Nous pensons que cette entreprise constitue un élément unique qui permettrait de résoudre le rééquilibrage territorial de la Catalogne en la matière.

Toutes les considérations suivantes oeuvrent également en faveur de la Fabrique J. Trepaut :

| Aujourd'hui, la Fabrique J. Trepaut est une macrostructure en activité qui nous éclaire quant à la mécanisation de l'agriculture catalane et espagnole en vigueur pendant une bonne partie du XX^e siècle. Un processus qui a été suivi dans beaucoup de pays d'Europe.

| Le degré de conservation de ses machines et de ses éléments industriels est unique. Le potentiel qu'elle suppose en matière d'interprétation, de compréhension et de suivi des différents processus de production mis en œuvre dans la fabrique au fil des ans est d'une valeur inestimable. Tout ceci peut être corroboré par les archives générales de l'entreprise, les machines et les prototypes qui ont été conçus et fabriqués.

| Le fait de pouvoir sauver cette partie si importante de l'histoire industrielle de la Catalogne au début du troisième millénaire est une occasion à ne pas laisser échapper pour le présent et l'avenir.

| La revitalisation de la Fabrique J. Trepaut représenterait une ressource significative dans le cadre de l'amélioration qualitative des secteurs économique, culturel, académique et touristique des régions de la Plaine de Lérida.

| Le projet de réhabilitation de la fabrique doit rentrer dans le cadre d'un ensemble de synergies du monde institutionnel, universitaire, agricole et touristique.

| L'éventail des possibilités d'exploitation et d'action relatives à cette fabrique est très large et peut susciter l'intérêt de nombreux collectifs et organismes. Pour n'en citer que quelques-uns, dans le domaine de l'enseignement de l'histoire, par exemple, la Fabrique J. Trepaut pourrait s'avérer très intéressante pour les centres d'enseignements, les universités, les écoles d'agronomie, etc.

La documentation conservée aux Archives intéressera les experts en histoire industrielle et permettra de mener des études relatives aux conditions de travail et sociales, aux prix, aux exportations de machines, ...

Sur le plan technologique (pour les ingénieurs techniques et industriels ainsi que pour les spécialistes en agriculture), cette fabrique est une mine d'informations, riche en documents et objets réels qui permet-

tent de comprendre tout le processus de fabrication des produits, l'évolution des machines utilisées pour les fabriquer, le design de machines uniques, ... Pour les visiteurs, le parcours au sein des 19 bâtiments de la fabrique sera un voyage passionnant à travers la « machine à remonter le temps ».

Décrivons maintenant la Fabrique de machines agricoles J. Trepot de Tàrrega.

La Fabrique de machines agricoles J. Trepat de Tàrrega (1914-2004): carnet d'un voyage à travers « La machine à remonter le temps »

Jaume Espinagosa Marsà

2004 fut l'année du 90^e anniversaire de la Fabrique de machines agricoles J. Trepat de Tàrrega, en Catalogne. Trois ans plus tard, celle-ci fut reprise au sein du patrimoine municipal de la Mairie de la ville. Un fait qui représenta un premier pas vers la conservation de l'élément le plus important du patrimoine industriel de Tàrrega et sa reconversion en futur musée qui retrace la mécanisation de l'agriculture catalane et espagnole du XX^e siècle. Le présent article vise à évoquer cette entreprise qui transforma irréversiblement les modes de production et de vie du monde rural catalan et espagnol au cours d'une bonne partie du siècle dernier.

En Espagne, en plus de l'Industrie J. Trepat, l'entreprise la plus connue qui fabriquait ce type de machines agricoles était l'usine Ajúria, de Vitoria (Àlava). En France, en plus des Établissements Amouroux Frères (Toulouse, Languedoc), il existait certainement d'autres producteurs. En Italie, on connaissait notamment l'usine Laverda; et en Allemagne, la Krupp. Toutes ont fini par disparaître ou par modifier la structure productive telle qu'elle existe encore à la fabrique J. Trepat de Tàrrega. Une réalité dont il faut tenir compte pour bien se rendre compte de l'importance de la survie de ce patrimoine industriel en Catalogne, unique en Europe occidentale.

Les origines et les bâtiments

La première forge Trepat vit le jour en 1914 dans des entrepôts de la rue Ardèvol de Tàrrega. La première facture des Archives de l'entreprise date du 30 janvier 1914. C'est de ses ateliers que sortirent, entre 1916 et 1919, les premières moissonneuses et faucheuses fabriquées intégralement en Espagne.

Pendant les années 20, les ateliers de montage et de mécanisation des pièces de la fabrique se trouvaient dans les rues Mossén Sarret – ancienne rue Salmerón – et Sant Pelegrí. La croissance progressive de l'entreprise l'obligea à procéder à un nouveau déménagement en dehors de la ville et à construire un complexe industriel moderne.

Treize des dix-neuf bâtiments qui composent le complexe métallurgique des industries Trepat furent construits entre 1933 et 1936.

À partir d'une idée simple, qui s'avéra extrêmement efficace, prit ainsi forme un véritable empire industriel. Voyant que les faucheuses Mc Cormick importées des États-Unis ne répondraient pas aux besoins de production ni à l'économie de la plupart des agriculteurs cata-

lans et espagnols, Josep Trepot Galceran se dit qu'il fallait absolument doter l'agriculture ibérique de machines de taille plus réduite, adaptées aux spécificités du terrain et des cultures locales.

Les faucheuses Trepot pouvaient être tirées par un seul animal, avaient un prix abordable et un bon rendement. C'est dans cet esprit que l'atelier de la fabrique fit un bond qualitatif et quantitatif vers la production en série. En 1920, une série de cinquante faucheuses furent fabriquées.

En 1925, l'usine allemande Krupp acheta cette machine et la produisit afin de faire concurrence à la Trepot.

Force est de mentionner qu'en 1931, le gouvernement espagnol décerna le titre de producteur national à l'usine Trepot.

Pendant la guerre civile, l'usine fut collectivisée par l'UHP (*Unión de Hermanos Proletarios* [Union de frères prolétaires]).

Le processus de production

Avant d'entrer dans la fabrique, dans une cour, près de la forge, se trouve un entrepôt qui hébergeait tous les outils de maçonnerie utilisés pour la construction des différents bâtiments. Ce travail était mené par un directeur des travaux, des maçons et quelques ouvriers de la fabrique.

Devant les cubilots de la forge, il y avait un appareil, très curieux et assez dangereux, appelé « le broyeur de fer ». Il s'agissait d'un engin composé de trois piquets en forme de trépied qui mesurait onze mètres de long. Un des piquets avait des cales permettant d'arriver en haut, à l'intersection des trois piquets, d'où pendait une poulie pourvue d'une corde de 25 mètres de long et 15 millimètres d'épaisseur qui s'enroulait avec un cylindre semblable à un moufle, actionné par un moteur électrique qui permettait de lever la poire et la pince qui le maintenait. Une fois tendue, la corde, qui était liée sur un des bras de la pince, permettait d'ouvrir cette dernière et de faire tomber la poire (850 kilos) en chute libre d'une hauteur de 7,2 mètres. Les responsables du fonctionnement de cet appareil étaient protégés par des panneaux en bois afin d'éviter d'être blessés par les éclats de fer résultant de l'impact de la poire.

Une balade attentive à travers la fabrique permet au visiteur de bien en comprendre le processus de production.

L'activité purement productive commençait dans la **Section de la Fonderie**. Ici, il s'agissait de remplir les cubilots de la fosse par la partie supérieure avec des vieux fers, de la fonte, du charbon de coque et des lingots. Avant l'incorporation du monte-charges, au début, ce travail se faisait à la main. Une fois le matériel destiné à la fonte en place, on allumait le feu, dont le tirage était assuré et réglé par un ventilateur. Au bout d'un certain temps, il fallait changer les pierres réfractaires des fours en raison de leur usure.

Dans le premier bâtiment, la fonte (le fer fondu) fabriquée dans les fours était déchargée dans les creusets, qui pouvaient être transportés à la main par deux ouvriers, dans un chariot par un seul ou par le biais d'une grue mécanique. L'étape suivante consistait à vider la fonte du creuset vers les moules. Après un long refroidissement, recouvert de terre, on obtenait la pièce souhaitée. Le moulage pouvait être réalisé à la main ou à la machine avec des résines synthétiques.

Ce premier bâtiment héberge également la machine à mouler ainsi que des grues capables de soulever des charges allant jusqu'à 4 tonnes (une manuelle et une électrique).

Dans la deuxième enceinte de la fonderie, on trouve les fours de fer malléable. Ici, le fer fondu (la fonte), soumis plusieurs jours à des températures de plus de 1000 °C, était rendu malléable.

Quelques années plus tard, le fer fondu fut remplacé par de l'acier fondu, importé.

Le troisième bâtiment est réservé à la fonte de l'aluminium et du bronze. C'est ici qu'étaient fabriquées les plaques d'aluminium, selon différents moules. Le bronze était utilisé pour fabriquer les coussinets et les armatures des machines. On y trouve également le bac utilisé pour nettoyer les pièces, le moulinet destiné à triturer la cophane et le charbon minéral, une machine automatique pour cribler et vibrer, ainsi que des moules d'ébarbage et de meulage.

Le quatrième bâtiment est celui de l'**entrepôt des pièces fondues, de calibrage et des tubes**, le maté-

riel nécessaire au processus de production du bâtiment suivant.

Le bâtiment n° 4 servait aussi à stocker les outils et les moules utilisés dans le cadre du processus de mécanisation des pièces ainsi qu'une scie automatique.

Au fond de l'édifice, à droite, se trouve le **bureau technique de modelage**. Pendant sa période dorée, il était composé d'un expert et de trois modeleurs; de véritables artisans et artistes chargés du design des modèles et de la construction des prototypes en bois. Le mobilier du bureau était très simple: une table de dessin, trois bancs de menuisier, un tour à bois, une scie de marqueterie, et un meuble destiné à classer les dessins techniques. La partie supérieure sert à entreposer les archives des modèles fabriqués en bois et des plaques destinées à la production des pièces en série. En bas, on trouve le magasin des matières premières, de la colophane, de la poudre de charbon et du graphite.

La **Section des ateliers**, dans le cinquième bâtiment, est sans aucun doute la plus spectaculaire de toute la Fabrique Trepat. L'impressionnant réseau et les 25 machines qui le composent en sont les protagonistes absolus. Grâce à un système de poulies et de courroies plates en cuir, le réseau, actionné par un seul moteur électrique, fournissait l'énergie électrique nécessaire aux différentes machines: deux tours (un américain de la marque Bradford et un de la marque suisse Hispano), deux aléseuses, trois tours révolver, deux limeuses, quelques planeuses et tours de production, ainsi que des machines radiales, des aiguiseuses, des visseuses et des foreuses. Attention: toutes ces machines sont des pièces uniques fabriquées par la Fabrique Trepat.

C'est également ici que se trouve la sirène, au son caractéristique, qui marquait l'horaire de travail non seulement des travailleurs de l'usine, mais aussi des agriculteurs de Tàrrega. Un véritable symbole.

Il est important de signaler que les différents ateliers de la fabrique furent le berceau de la plupart des techniciens et travailleurs des futurs ateliers et industries de Tàrrega. Pour la ville, la Fabrique Trepat fut donc une école industrielle originale et efficace.

Un élément se répète dans chaque section de l'entreprise: les cabines des chefs de section. Il s'agissait des

postes de commande et de contrôle de tout le processus de fabrication. Chaque responsable disposait d'un livre de bord qui reprenait les moindres détails des tâches à mener dans sa section et le temps consacré à les réaliser. Une ligne de téléphone interne établissait directement le contact entre le patron et les différentes sections.

Le sixième bâtiment est celui de la **Section de découpe**, également marqué par la diversité et le caractère spectaculaire des différentes machines, dont la moitié sont actionnées par le réseau de l'atelier: une cisaille anglaise (dont toutes les pièces sont assemblées avec des vis et des écrous, sans la moindre soudure); deux presses excentriques de 80 tonnes destinées à la découpe de la tôle et du fer par le biais de matrices; une foreuse; une machine destinée à denter les lames; une presse excentrique destinée à faire des collarlettes; une presse manuelle; un générateur par induction destiné à tremper les lames; et des meules servant à aiguiser et retoucher les lames.

Au fond de l'édifice se trouve encore un four à chaîne équipé d'un brûleur au mazout, le premier qui servit à tremper les lames. Il y a aussi un four de dilatation pour les lames, un bac pour les nettoyer et des machines destinées au dégrossissement, aux retouches et au meulage.

À l'entrée, sur la droite, se trouvent les premiers bureaux, où travaillaient le patron et sept employés.

Cette zone comprend également les outils utilisés pour les presses et sert de magasin pour les tôles laminées en acier, les tôles galvanisées, les tôles noires... C'est aussi là que se trouve la pharmacie.

La **Section de montage des faucheuses** occupe les bâtiments 7, 8 et 9.

En 1929, l'industrie Trepat lança la toute première faucheuse d'Espagne spécialement conçue pour le fourrage. La même année, elle commercialisa également des foreuses, des cintreuses et des machines à forger horizontales.

Les premiers montages de pièces de faucheuses étaient réalisés sur différentes tables d'atelier.

Au fond du bâtiment 7, on trouve l'atelier de soudure électrique à fil continu et de robotisation ainsi que plusieurs ébarbeuses et meules.

Dans les années 50 commença le montage en série, un des premiers d'Espagne. En 1955, Trepat fut le premier fabricant à équiper les machines agricoles de roues en fer pourvues de pneus.

En 1960, la faucheuse de luzerne pour tracteurs fit son apparition. Pour l'usine Trepat, cela supposa un changement radical: le passage de la fabrication de machines de traction animale à celle de machines destinées aux tracteurs. C'est à partir de là que sont apparus les semoirs à engrais, les râteaux, les presses, les faucheuses sans roues pour tracteurs, les presses pour botteleuses, les ramasseuses, etc.

C'est dans le bâtiment 8 que la plupart des trous étaient effectués dans les pièces fabriquées. On y trouve donc huit foreuses, deux riveteuses et une limeuse.

Au fond de ce huitième édifice se trouve le tableau de commande électrique ainsi qu'un moteur diesel de quatre cylindres et une dynamo également pourvue de quatre cylindres destinés à produire de l'électricité en cas de restriction électrique.

Le dixième bâtiment héberge un autre moteur diesel, de trois cylindres, ainsi que l'atelier de l'électricien chargé de l'entretien de l'entreprise et du bobinage des moteurs électriques en panne.

C'est dans les caves de cet édifice que se trouvent les deux chaudières à mazout qui assuraient le chauffage de l'usine par le biais de deux radiateurs suspendus près des plafonds de chacun des 19 bâtiments, qui expulsaient de l'air chaud et climatisaient l'espace de travail.

Le bâtiment 9 fut l'endroit spécifique réservé à la chaîne de montage des faucheuses.

La quasi-totalité des installations est pourvues de vestiaires modernes et de douches pour les travailleurs. Au fond, il y a un atelier de forge, avec ses enclumes, deux fourneaux d'affinage équipés de leurs outils de forge et une presse à friction.

Nous voici dans le bâtiment 10, dans la **Section d'étampage et de calibrage**. Dans les années 1961-1962, c'est ici que les pièces de la section étaient mécanisées. On y trouve les fraiseuses destinées à faire des trous dans le fer afin d'y fixer des pièces; des foreuses;

un martinet (chargé de soulever une masse de 450 kg et la laisser tomber d'un coup pour étamper le fer laminé); quatre fours, fonctionnant au mazout ou au fuel, destinés à faire chauffer le fer afin de pouvoir l'étamper; une machine permettant de calibrer le fer à froid; un marceau-pilon de 125 kg; un moteur diesel de trois cylindres muni de son alternateur; des machines destinées aux retouches, au meulage et au limage; une scie à ruban.

Au fond de l'édifice se trouve une pièce munie d'un four pour cimenter des pièces: un bain de sels donné pour que le fer obtienne un degré de résistance plus élevé, notamment pour supporter l'usure et la friction. On y trouve également des baignoires dans lesquelles le fer était décapé.

Cette section comprend enfin l'atelier de matriçage ou de matrices manuelles destiné à la réalisation des étampages, faits à l'aide d'un acier spécial appelé « amboto ».

Le Bâtiment n° 11 héberge la **Section de fabrication des toiles**, le magasin des écrous et boulons, et les outils utilisés pour la fabrication des lieuses et des faucheuses.

1935 fut l'année des premiers travaux réalisés dans le cadre de la construction des lieuses.

Au bout de l'édifice, on trouve la section réservée à la fabrication des toiles utilisées pour l'élévateur de la lieuse, qui transportait les céréales fauchées vers le lieu afin de les ficeler et de leur donner la forme de ballots.

Le bâtiment contient aussi une machine à coudre industrielle.

La **Section de montage des lieuses et des finitions** se trouve dans le bâtiment 12.

Les lieuses figurent parmi les machines les plus importantes, tant en raison de l'économie de main d'œuvre que de l'augmentation du rendement de la surface de blé cultivée (la production) qu'elles supposaient.

La fonction principale des lieuses était de lier les gerbes avec du fil utilisé pour les manches. Elles remplissaient également la fonction de faucheuses et pouvaient s'adapter aussi bien aux animaux de traction qu'aux tracteurs.

Au fond de cet édifice se trouve un fourneau d'affinage et une autre forge où étaient fabriqués les chaînes et les coussinets à rouleaux, une presse à friction de 100 tonnes, un tour, une sirène sonore, des foreuses, des riveuses, etc.

Le Bâtiment n° 12 emmène le visiteur à la **Section des râteaux**.

Quatre types de râteaux étaient fabriqués: le râteau faiseur, le râteau rotatif, le râteau ramasseur (dont il existait une version plus réduite et plus légère, montée sur roues) et le râteau à projection latérale. Tous ces outils servaient principalement à retourner les fourrages, à les ramasser en tas ou en rangées.

Le premier râteau à roues fut commercialisé en 1931, dix ans avant les râteaux automatiques.

C'est aussi dans cette section que l'on fabriquait les écroûteuses-émetteuses et les aiguiseuses, à l'aide de foreuses, de cintreuses (pour les roues en fer) et de machines à forger horizontales .

Les bâtiments 14 et 15 hébergent la **Section de peinture**.

Il s'agissait de la dernière étape du processus de fabrication d'une machine Trepat. De 1916 aux années 50, la peinture était réalisée au pinceau et certaines pièces étaient profilées. La peinture était fabriquée au sein de l'entreprise, dans une petite pièce située au fond du bâtiment. La peinture au pistolet commença au milieu des années 50, puis vinrent les pigments naturels, dans les années 60. Une fois peintes, les machines étaient ornées des autocollants respectifs qui identifiaient le fabricant.

Une partie du bâtiment 15 était aussi utilisée pour entreposer les machines terminées.

Le bâtiment n° 16 est celui de l'**Entrepôt du fer et des archives générales**.

Les Archives générales de la Fabrique J. Trepat constituent une source d'informations intarissable, tant pour ce qui est de la vie professionnelle des ouvriers que d'autres aspects significatifs de leur vie personnelle. Dans le domaine professionnel, on peut par exemple y consulter des fiches exhaustives concernant le personnel; le temps consacré à la production de chaque pièce; les absences

pour causes de maladies; le contrôle permanent du fonctionnement des différentes sections; des dessins, croquis et plans de machines et pièces; les factures des fournisseurs et celles relatives aux diverses réparations; la correspondance en général.

Quant aux aspects liés à la vie privée des travailleurs, on trouve des demandes de clémence relatives à l'un ou l'autre ouvrier effectuées auprès des autorités de l'après-guerre; des rapports sur le taux de participation des ouvriers aux manifestations religieuses et citadines; ou encore les justificatifs des permis et licences concernant les affaires familiales et domestiques.

La **Section de Menuiserie** se trouve au bâtiment n°17.

Il s'agit d'un véritable atelier de menuisier, grandiose, équipé de machines très volumineuses, notamment la scie, la découpeuse, la machine destinée à rectifier l'épaisseur des pièces, l'aiguiseuse d'outils, les scies en série, l'aiguiseuse de la scie à ruban et le poste à souder.

Le bâtiment n° 18 était l'**Entrepôt du bois et des pa-trons**, utilisé pour fabriquer les pièces de bois en série.

C'est ici qu'étaient conservés, pendant 2 ans, les troncs de chêne et de hêtre utilisés pour faire les manivelles et les timons (les barres de traction des moissonneuses et des faucheuses), les lieuses et les râteaux.

On y conservait aussi les stands que l'on montait lors des différentes foires auxquelles l'entreprise participait.

L'**Entrepôt des machines finies** se trouve au bâtiment 19 (le dernier).

Enfin, les machines étaient prêtes à être envoyées à leur destination finale.

Section des pièces de rechange

Le magasin des pièces de rechange et son entrepôt se trouvent au rez-de-chaussée de la maison que Josep Trepat avait fait construire à côté de l'ensemble de bâtiments de l'usine. Depuis la terrasse de la maison, située au-dessus de la Section des pièces de rechange, on a une vue sur toute la fabrique.

La maison du propriétaire fut construite en 1960 sous la direction de l'architecte Mijares.

Département commercial

Section des achats et des ventes

Il se trouve également au rez-de-chaussée de la maison, à côté de la Section des pièces de rechange. Ces nouveaux bureaux sont venus remplacer les anciens, situés à l'entrée du bâtiment n° 6.

Les premières machines à écrire et les premiers ordinateurs utilisés à l'entreprise ont été conservés, de même que tous les documents administratifs et comptables, ainsi que la documentation et les projets liés à la planification commerciale (distribuée en petites régions au sein de chaque province, chacune ayant son propre représentant et sa propre aire géographique).

Sur une grande carte d'Espagne, différents points marqués à l'aide d'une punaise reprennent les zones des représentants ou agents de vente des machines de la Fabrique Trepot.

C'est dans ces bureaux que le contrôle comptable, administratif et commercial de l'entreprise était effectué.

La commercialisation: expositions et foires

Voir la gare ferroviaire de Tàrrega avec des wagons chargés de machines de la Fabrique J. Trepot a été monnaie courante pendant de longues années. En 1934, déjà, un journaliste de la publication hebdomadaire *Acció Comarcal* rédigea la chronique suivante: « Un peu avant la moisson, on a plaisir à voir défiler les remorques et camions de ces ateliers remplis de machines toutes neuves que les agriculteurs emmènent très satisfaits, le sourire aux lèvres, convaincus que la « Trepot » qu'ils ont achetée leur supposera plus de rendement et moins d'efforts. Le nombre de machines qui circulent sur tout le territoire espagnol n'étant pas des moindres, notre gare connaît un mouvement de sorties inédit pendant quelques semaines. Cette année, il a fallu en envoyer tellement le même jour, que les wagons utilisés formaient pratiquement un train à eux seuls. Ce convoi de machines aux couleurs étincelantes et optimistes était un spectacle qui valait vraiment la peine d'être vu ».

Les machines Trepot ont été exportées en Angleterre, en Côte d'Ivoire, en Haute-Volta, en Arabie Saoudite, au Burkina Faso, en France, en Grèce, en Équateur, en Guinée, à Houston (États-Unis), au Liban, au Mali, au Mexique, au Nicaragua, au Nigeria, au Panama, au Portugal, au Soudan, au Tchad, en Zambie et au Venezuela. Voici les ventes totales effectuées par l'entreprise au cours de son histoire: 33 496 moissonneuses, 19 696 faucheuses, 16 432 barres faucheuses pour tracteurs et 4 642 lieuses.

Le propriétaire et fondateur

Josep Trepot Galceran est né à Aladrell (Agramunt) le 4 février 1881 et décédé à Malaga le 21 avril 1974. En 1907, il ouvrit une quincaillerie avec ses deux frères, Baldomer et Estanislau. En 1913, il monta à son compte un petit atelier de fabrication de « pointes de Paris », puis commença à importer des moissonneuses Olivier d'Orléans (France). En 1915, l'atelier fut agrandi et flanqué d'une petite forge pour fabriquer des pelles, des socs de charrue, des poulies et d'autres outils. C'est à partir de là que commença l'histoire légendaire de la fabrique Trepot de Tàrrega. En 1963, le gouvernement espagnol décerna à Josep Trepot le titre de Chevalier, la Croix simple de l'Ordre du Mérite agricole et la Médaille d'argent remise pour le Mérite du travail. De son côté, la Mairie de Tàrrega lui remit la Médaille d'or de la ville et donna son nom à l'avenue qui passe devant la fabrique. Josep Trepot fut ainsi un grand sponsor de travaux réalisés en faveur de la ville, notamment au Parc de Saint-Éloi, à la chapelle de la Sainte Vierge de Montserrat de l'église paroissiale Sainte-Marie de l'Aube ainsi que, dans la région de l'Urgell, du Monastère de Vallbona de les Monges.

Le 30 janvier 1975, l'usine Trepot fut constituée en société anonyme et adopta le nom de Industries José Trepot Galceran, SA, dont le premier président fut Pere Trepot Garriga, le fils du fondateur de l'entreprise.

Le directeur général

Fermí Cucurull Gassó est né à Tàrrega le 23 juin 1908 et décédé à Barcelone le 11 avril 2000. Il entra à la Fonderie Trepot en tant qu'apprenti, à l'âge de quatorze ans. Au cours de ses soixante et un ans de bons et

loyaux services à la Fabrique J. Trepot, il a occupé différents postes avant d'en devenir le directeur général. À partir de 1940, c'est lui qui se chargea de la reconstruction de l'entreprise à la suite des ravages et de la dispersion des outils et des archives de la fabrique causés par la Guerre civile.

À partir de 1975, après sa retraite, il fut conseiller général jusqu'en 1988, puis président des Industries Josep Trepot Galceran, SA, jusqu'à sa mort.

Fermí Cucurull exerça également différentes fonctions publiques au sein de l'administration municipale de Tàrrega: échevin des Ravitaillements, de la Santé et de l'Assistance sociale de 1939 à 1942; échevin des Travaux publics, Gouvernement et Santé (président) de 1952 à 1955; troisième adjoint au maire et échevin des Travaux publics de 1955 à 1958. Au mois d'avril 1958, il fut élu maire de Tàrrega; une fonction qu'il n'occupa jamais en raison de ses obligations professionnelles.

En 1968, il reçut la Croix de l'Ordre civil de bienfaisance et en 1975, le Ministère du travail lui décerna la Médaille d'argent du Mérite du travail, assortie de branches en chêne.

Depuis 1988, c'est son fils, Damià Cucurull Rius, qui l'a remplacé en tant que directeur de l'entreprise. Nous le remercions d'ailleurs sincèrement pour les renseignements qu'il nous a fournis dans le cadre de la rédaction du présent article sur Industries Josep Trepot Galceran SA.

Les ouvriers

Tout au long de l'histoire de la Fabrique J. Trepot, le nombre d'ouvriers a évolué comme suit: 7 en 1915; 37 en 1923; 80 en 1940; 190 en 1950; 229 en 1959; 210 en 1960; 118 en 1970; et 28 en 1980.

Il serait à notre avis injuste de clore ces notes sans mentionner et reconnaître le travail de tous les ouvriers qui ont été au service de l'entreprise, toutes catégories confondues. Il est important de signaler qu'il y avait de véritables spécialistes dans toutes les spécialités du processus de production de la fabrique. Les efforts collectifs des travailleurs et du propriétaire ont permis la création et la réalisation de toutes les machines agricoles produites par l'entreprise au fil des ans.

On raconte que chaque section (direction, section commerciale, comptabilité, fonderie, ateliers, publicité, pièces de rechange) était composée de personnes dotées d'un excellent savoir-faire et très liées à l'entreprise. Rappelons que beaucoup d'entre eux ont passé toute leur vie professionnelle dans cette usine.

Pour toutes les raisons précitées et dans l'attente de pouvoir disposer de données beaucoup plus précises sur l'impact de la Fabrique de machines industrielles J. Trepot de Tàrrega sur l'histoire industrielle de la ville, voici une liste de tous les travailleurs que nous avons retrouvés dans les archives de l'entreprise; un travail à la fois ardu et émouvant.

Ravailleurs de la fabrique de machines agricoles J. Trepot de 1915 à 2004 (page 31 à 37)

LÉGENDE PHOTOS

1. Panneau publicitaire des Industries J. Trepat de Tàrrega. 1962. (Archives des Industries J. Trepat)
2. Changement de l'en-tête des papiers officiels de la Fabrique J. Trepat. La première correspond au début des années 30 et la deuxième à la période de la Guerre civile, lors de la collectivisation de l'entreprise. (Archives des Industries J. Trepat)
3. Modèles du papier officiel de l'entreprise utilisé dans les années 50 et soixante. (Archives des Industries J. Trepat)
4. Noël des années 1949 et 1952 à la Fabrique J. Trepat. (Archives des Industries J. Trepat)
5. La première fonderie Trepat aux ateliers de la rue carrer d'Ardèvol de Tàrrega. (Archives des Industries J. Trepat)
6. Bâtiment de la rue Mossèn Sarret. C'était le début de la Fabrique J. Trepat. (Photo: Calafell. Archives des Industries J. Trepat)
7. Faucheuse Mc Cormick, importée des États-Unis à la Fabrique J. Trepat. (Photo: Oriol Saula; Archives historiques du Musée régional de l'Urgell, Tàrrega. Archives photographiques du Musée régional de l'Urgell, Tàrrega. AFMCUT)
8. Au premier plan, à gauche, les trois piquets en bois de l'appareil servant à casser le fer. Années 20. (Archives des Industries J. Trepat)
9. Décharge du fer dans la cour de la Fabrique Trepat. Derrière le camion, on devine le parking pour vélos. Années 30. (Archives des Industries J. Trepat)
10. Vue extérieure de la fonderie. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
11. Vue partielle de l'extérieur de la fonderie, avec les lingots de fer au premier plan. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
12. Section de fonderie, chargement du cubilot. Années 50. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
13. Ancien four de la fonderie. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
14. Bâtiment n° 1. Fonderie. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
15. Bâtiment n° 1. Décharge et ramassage de la fonte. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
16. Section de fonderie. Déchargement du cubilot après la fonte du fer. 21 septembre 1957. (Photo: Calafell. Archives photographiques de la Région de l'Urgell AHCT)
17. Section de fonderie. Remplissage des moules des pièces avec le fer fondu. 21 de septembre 1957. (Photo: Calafell. Archives photographiques de la Région de l'Urgell AHCT)
18. Bâtiment n° 1. Grand creuset destiné au transport de la fonte. Celui-ci éliminait les contenus des creusets transportés à la main par deux ouvriers et ceux amenés à la brouette. Il était déplacé par une grue dans tout le bâtiment. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
19. Bâtiment n° 1. Grue qui transportait le grand creuset. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
20. Bâtiment n° 1. Machine permettant de fabriquer des moules avec des résines synthétiques. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
21. Bâtiment n° 2. Au fond, on distingue le four utilisé pour le fer fondu malléable. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
22. Bâtiment n° 2. Gros plan sur un des deux fours. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
23. Bâtiment n° 2. Brouettes individuelles avec le creuset qui transportait la fonte. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
24. Bâtiment n° 3. Vue détaillée de la cabine du responsable de la fonderie. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
25. Bâtiment n° 4. Entrepôt des modèles en bois. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
26. Bâtiment n° 4. Détail du bureau technique de modelage. On remarquera notamment le banc de travail du modéleur. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
27. Bâtiment n° 4. Au fond du bâtiment se trouve l'entrepôt des matières premières, de la colophane et des plaques de fer. Panneaux de sécurité sur les chantiers. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
28. Bâtiments n° 4 et 5. Vue générale. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
29. Section de l'atelier. Années 1961-1962. (Photo: Calafell. Archives des Industries J. Trepat)
30. Bâtiment n° 5. Atelier dans lequel se trouvaient les machines de mécanisation (tours, alésouses, ...). 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
31. Bâtiment n° 5. Détail du réseau des machines actionné par un seul moteur. Le moteur du fond se met en marche en cas de panne du premier. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
32. Bâtiment n° 5. Vue de l'extérieur de la cabine du responsable de l'atelier. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)

33. Bâtiment n° 5. Aléseuse qui servait à faire des trous horizontaux sur les socles des faucheuses. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
34. Bâtiments n° 5 et 6. À noter le caractère spectaculaire du réseau des machines. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
35. Bâtiment n° 6. Vue partielle. Au fond, les bâtiments 5 et 4. 2007. (Photo: Roser Miarnau. AFMCUT)
36. Bâtiment n° 6. Cisaille fabriquée à Manchester (Angleterre). À noter que toutes les pièces ne sont fixées qu'avec des vis et des écrous. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
37. Bâtiment n° 6. Presse excentrique de 80 tonnes. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
38. Bâtiment n° 6. Aiguiseuses utilisées pour les lames des faucheuses. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
39. Bâtiment n° 6. Au fond, le four de trempage des lames des faucheuses, qui fonctionne à l'aide d'un brûleur au mazout. La chaîne d'alimentation est actionnée par l'électricité. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
40. Bâtiment n° 6. Anciennes dépendances destinées à la commercialisation, à l'administration et à la fabrication. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
41. Bâtiment n° 7. Montage des lames. Au fond, la section réservée à la soudure. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
42. Bâtiment n° 8. Section des foreuses. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
43. 37, 38 et 39 Une foreuse, une cintreuse et une machine destinée à l'étampage, respectivement. Ces trois machines ont été produites par la Fabrique J. Trepat pour son propre usage, puis commercialisées pour les forgerons et les représentants que l'entreprise avait dans tout le pays.
44. Bâtiment n° 8. Cabine du responsable de la section des faucheuses. Au fond, les escaliers qui descendent à la cave, où se trouvent les chaudières pour le chauffage. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
45. Bâtiment n° 8. Détail des chaudières utilisées pour chauffer tous les bâtiments de la fabrique. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
46. Bâtiment n° 9. Vue de la chaîne de montage de 1995. Au fond, la section des forgerons. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
47. Bâtiment n° 9. Tenailles utilisées par les forgerons. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
48. Bâtiment n° 9. Les travailleurs de la chaîne en plein montage des faucheuses de luzerne pour tracteurs. 1961–62. (Photo: Calafell. Archives des Industries J. Trepat)
49. Bâtiment n° 10. Vue partielle de la section d'étampage, avec les fraiseuses au premier plan. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
50. Bâtiment n° 10. Presses à friction et martinet avec masse de 450 kilos. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
51. Bâtiment n° 10. Vue frontale des presses, des fours et du martinet. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
52. Bâtiment n° 10. Détail d'estampes fabriquées et utilisées dans ce bâtiment. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
53. Bâtiment n° 10. Marteau-pilon. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
54. Bâtiment n° 10. Ouvrier en action avec le marteau-pilon. 1961–62. (Archives des Industries J. Trepat)
55. Bâtiment n° 10. Ouvriers de la section de l'étampage utilisant des foreuses. 1961–62. (Photo: Calafell. Archives des Industries J. Trepat)
56. Bâtiment n° 10. Calibreuse destinée à l'étirage à froid. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
57. Bâtiment n° 10. Moteur trois cylindres avec dynamo utilisé pour produire de l'électricité en cas de restriction électrique. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
58. Bâtiment n° 11. Section des lieuses. Ici, des outils et des pièces des lieuses. Au fond, la section des toiles. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
59. Bâtiment n° 12. Section des lieuses. Machines destinées à mécaniser les pièces des lieuses. Au fond, l'atelier de forge. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
60. Bâtiment n° 12. Atelier de forge situé au fond de la section des lieuses. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
61. Bâtiment n° 13. Section des râteaux. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
62. Bâtiment n° 13. Un des modèles de râteaux fabriqués dans cette section. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
63. Bâtiment n° 14. Section de peinture. Ici, des faucheuses pour tracteurs sur le point d'être peintes. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
64. Bâtiment n° 15. Section de peinture à la main. Au fond, la section de la peinture au pistolet. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)

65. Bâtiment n° 15. Travailleur en train de peindre au pistolet. 1958. (Archives des Industries J. Trepot)
66. Bâtiment n°15. Gros plan d'une faucheuse à traction animale, peinte et prête pour l'envoi. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
67. Bâtiment n° 16. Entrepôt de fer préélaboré pour la phase de peinture. En face, les archives générales 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
68. Bâtiment n° 16. Intérieur des archives générales de la fabrique. Des centaines de chemises pleines de documents. Toute une histoire à découvrir. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
69. Bâtiment n° 17. Section de menuiserie où étaient travaillées les pièces en bois telles que les barres de traction, les pouilles, les plateformes, les timons, etc. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
70. Bâtiment n° 17. Zone du responsable de la menuiserie. Au premier plan, l'aiguiseuse des scies à ruban. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
71. Bâtiment n° 18. Entrepôt des patrons et du bois. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
72. Bâtiment n° 19. Entrepôt des machines finies, prêtées à l'envoi et à la vente. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
73. Vue extérieure du département commercial, au rez-de-chaussée de la maison où vivait Josep Trepot Galceran. Cet espace héberge également la section des pièces de recharge et les nouveaux bureaux. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
74. Section des pièces de recharge où étaient préparées les commandes gérées par les représentants de l'entreprise ainsi que les ventes aux particuliers. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
75. Bureaux généraux du département commercial. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
76. Bureau du propriétaire de l'entreprise. 1995. (Photo: Oriol Saula. AFMCUT)
77. Wagons ferroviaires chargés de faucheuses et de moissonneuses de la Fabrique J. Trepot, à la gare de Tàrrega. Au fond, la montagne et l'ermitage de Saint-Éloi. Années 50. (Photo: Calafell. Archives des Industries J. Trepot)
78. La gare ferroviaire de Tàrrega, avec un train en marche qui emporte des wagons chargés de machines agricoles de la Fabrique J. Trepot. Années soixante. (Photo: Calafell. Archives des Industries J. Trepot)
79. Stand de la Fabrique J. Trepot au 1er Concours de produits agricoles organisé par la Mairie de Tàrrega et la Chambre de commerce et de l'industrie de Tàrrega, 1941. Au premier plan, Josep Trepot, avec Fermí Cucurull, à sa droite. (Photo: Calafell. Archives des Industries J. Trepot)
80. Stand de la Fabrique J. Trepot au Marché de l'automobile et du tracteur de Tàrrega. Milieu des années soixante. De gauche à droite: Josep Real Morros, Magí Ribera Domingo, Josep Salvadó Riera, Ramon Novell Andreu, Joan Vidal Arderiu, Josep Castellví Jordana, Fermí Cucurull Gassó, Pau Manonelles Miret, Josep Pont Creu, Maria del Pilar Marques de Trepot, Jaume Ramon Ripoll, Pere Trepot Garriga, le prêtre Josep Serra Janer, Francesc Daví Alomar, Prior Pares Carmelites, Tomàs Briansó Solé, Josep M. Segarra Malla et Francesc Camps Calmet. (Photo: Calafell. Archives des Industries J. Trepot)
81. Vue du domaine de Trepot de Baix, avec la maison familiale de Josep Trepot Galceran. (Archives des Industries J. Trepot)
82. Au centre, Josep Trepot Galceran, en compagnie de Fermí Cucurull Gassó, à droite. Fin des années soixante. (Photo: Calafell. Archives des Industries J. Trepot)
83. et 82 Exposition de faucheuses devant la Fabrique J. Trepot, avec et sans travailleurs. Années 40. (Photos: Calafell. Archives des Industries J. Trepot)
84. Vue de la Fabrique J. Trepot depuis la montagne de Saint-Éloi. 2008. (Photo: Roser Miarnau. AFMCUT)

Le contexte actuel de Tàrrega et de la Fabrique de machines agricoles J. Trepat

D'après l'article intitulé « Lleida, la Catalogne emergent », rédigé par Oriol Nel-lo , professeur à l'Université autonome de Barcelone, et publié dans le journal Avui le 18 juillet 2003, la ville de Tàrrega et la Fabrique J. Trepat se situent dans une des régions émergentes de la Catalogne. Le contenu de l'écrit repose sur les études menées à Lérida concernant l'importance des villes intermédiaires sur l'aménagement du territoire et son développement intégral. Pour Oriol Nel-lo , les villes moyennes constituent « une alternative qui, plutôt que de nier la métropolisation, vise à l'organiser de différentes manières : en marge du noyau métropolitain pourrait s'articuler un réseau de villes de dimension moyenne, bien définies sur le plan formel, riches en fonctions et activités, et dotées d'une certaine cohésion sociale. L'urbanisation extensive et la ségrégation des fonctions et personnes feraient donc place au développement d'un réseau de villes intenses qui ferait de la Catalogne une ville de villes.

Dans le cadre de ce modèle, Lérida pourrait jouer un rôle décisif. Tout d'abord en raison de sa localisation, car la plaine de Lérida est le point de rencontre de nombreux axes de circulation importants, tant au niveau de la Catalogne que de l'Espagne et de l'Europe : l'autoroute A-2, l'axe transversal, la N-II. À cela s'ajoute la présence du TGV, qui [...] renforcera considérablement la fonction de Lérida en tant que porte de la Catalogne et point d'articulation avec la vallée de l'Èbre (Aragon, Pays basque) et Madrid. Dans un avenir immédiat, ce système devra être complété par la finalisation des axes routiers Èbre-Noguera Ribagorçana et Tarragone-Tàrrega-Andorre ; par l'établissement d'un système de banlieues ferroviaires de Lérida en direction de Balaguer, Mont-blanc et Cervera ; par les nouvelles voies ferroviaires Cervera-Igualada et Cervera-Tarragone ; par la récupération totale de la ligne de chemin de fer de la Pobla de Segur et par la construction du nouvel aéroport de Lérida.

Cet ensemble de connexions donne à la Plaine de Lérida la possibilité de devenir un centre logistique de premier ordre, doté de connexions privilégiées avec les grands axes de communication nationaux de l'Èbre et de la Méditerranée, ainsi que de bons accès aux ports de Barcelone et Tarragone ainsi qu'aux Pyrénées. À tout cela vient s'ajouter un sol disponible qu'il faudra qualifier et équiper soigneusement et rigoureusement. Dans une large mesure, l'avenir de l'activité logistique catalane passe par les Terres de Ponent.

Mais attention : les terres de Lérida ne constituent pas une extension expectante et vide dont on peut disposer librement. Leur potentiel de développement économique propre, principalement (mais pas exclusivement) lié au secteur agroindustriel, est considérable et se verra renforcé par la mise en marche progressive du canal Segarra-Garrigues, qui permettra d'irriguer 70 000 hectares supplémentaires. À la fin du projet, la superficie irriguée totale sera d'environ 200 000 hectares.

[...] La région de Lérida dispose d'un réseau urbain de plus en plus intégré qui s'articule autour du système Tàrrega-Cervera-Guissona-Agramunt d'une part et de l'axe Lérida-Balaguer-Mollerussa-Les Borges, d'autre part. La ville de Lérida est passée de « capitale de province à zone émergente. Dotée d'une université et d'une stratégie urbanistique ambitieuse de qualité, elle voit croître sa capacité d'expansion, qui s'étend jusqu'aux Pyrénées et l'Aragon, jusqu'à des localités comme Fraga, Binèfar et Montsó ».

Malgré sa longueur, la citation vaut la peine d'être mentionnée, car elle permet de situer Tàrrega et la Fabrique de machines agricoles J. Trepat de manière claire et intelligente sur les plans géographique et économique.

Aquest llibre s'acabà d'imprimir a les vigílies de Sant Josep, a la ciutat de Tàrrega.

Març de 2008

