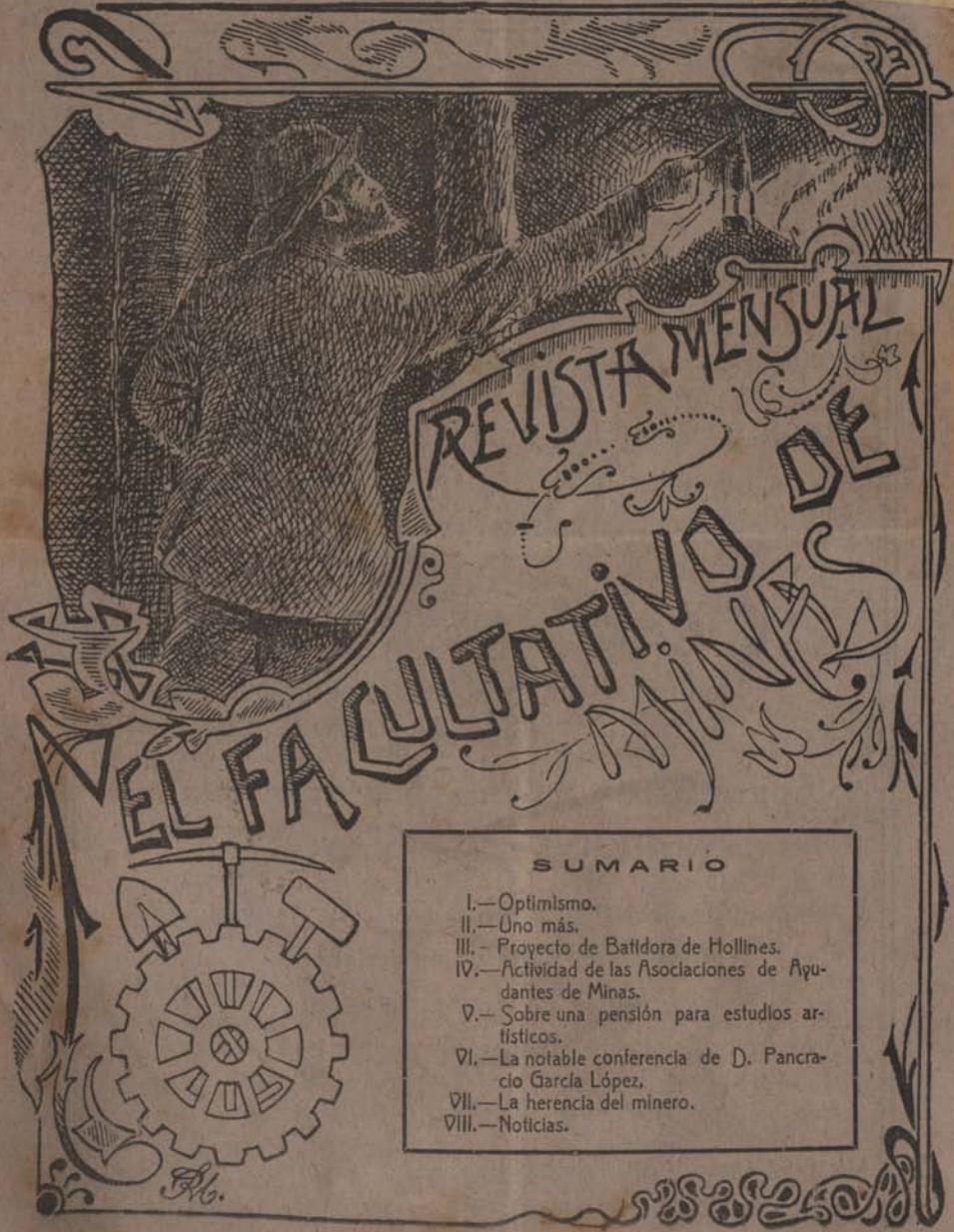


207

Revista Industrial Minera
Cobadonga, 5.

MIÉRES, 1.º de DICIEMBRE

G I J O N.



REVISTA MENSUAL
DE
EL FA CULTATIVO DE

SUMARIO

- I.—Optimismo.
- II.—Uno más.
- III.— Proyecto de Battidora de Hollines.
- IV.— Actividad de las Asociaciones de Ayudantes de Minas.
- V.— Sobre una pensión para estudios artísticos.
- VI.— La notable conferencia de D. Pancracio García López.
- VII.— La herencia del minero.
- VIII.— Noticias.

Alb.

Sociedad Anónima ADARO.-GIJON

Fábrica de Lámparas de Seguridad

Talleres de Fundición y Mecánicos

REPARACION DE TODA CLASE DE MAQUINARIA

ESPECIALIDAD EN BRONCE FOSFOROSO

BRONCE MANGANESO PARA GRANDES RESISTENCIAS

BRONCE ALUMINIO, BRONCE CONTRA LOS ACIDOS

Herrajes para ferrocarriles, tranvías, buques, automóviles, etc

SECCION REPRESENTACIONES

Maquinaria y herramientas en general

PALAS-TUBERIA-LIMAS-COJINETES Etc.

Aparatos de salvamento para minas

"PROTO" y "SALVATOR"

Motores eléctricos, alternadores, transformadores

Rodámenes para vagonetes de minas

= Cables metálicos de acero =

Aceros para herramientas, minas, canteras, etc., etc.

MARTILLOS PERFORADORES

Metales blancos de ANTIFRICCIÓN purificados con fósforo y manganeso

PARA LOCOMOTORAS, VAGONES Y MAQUINAS

EL FACULTATIVO DE MINAS



REVISTA MENSUAL



AÑO XVI - Núm. 227

1.º DE DICIEMBRE DE 1926

ÓRGANO

DE LA FEDERACIÓN DE ASOCIACIONES DE AYUDANTES DE MINAS
Y FÁBRICAS METALÚRGICAS DE ESPAÑA

PRECIOS DE SUSCRIPCIÓN

4 PESETAS AL AÑO

NÚMERO SUELTO: 30 CTS.

DIRECTOR:

P. GARCÍA

ADMINISTRACIÓN:

JUENTA CENTRAL.—Mieres

OPTIMISMO

Si bien nuestra clase es de origen humilde, formada en su mayoría por obreros procedentes de los centros fabriles, mineros y metalúrgicos, que, al estudiar, alternábamos las fatigas corporales con las intelectuales, robando horas al descanso, no es de extrañar que nuestros conocimientos científicos no sean muy extensos, máxime si se tiene en cuenta el plan de estudios rutinario y anticuado. Pero conforta, sin embargo, el tener compañeros que llevados por su afán de saber, con ese temple que dá al espíritu el vivir en un medio de actividad y trabajo, no cesan en su empeño de salirse de lo corriente y elevar el nombre de la clase y ora es uno que se destaca por ser un buen calculista, ora otro como geómetra de talla,

más allá el que se ocupa con provecho de problemas de geología, y así varios que todos conocemos y *son conocidos también* y que de ser más justa y equitativa esta pícara sociedad, probablemente tuvieran mejor suerte.

Como todo es relativo y circunstancial en la vida, es necesario que todos imitemos a estos buenos compañeros, esto es, estudiemos, vayamos día por día enriqueciendo nuestro bagaje intelectual con nuevos conocimientos, pues aparte de ser un deber que tiene todo hombre de coayudar a que la sociedad sea cada vez más inteligente y perfecta; llegará el tiempo, como a otros pueblos más cultos, en que desaparecerán esas trabas impuestas al saber del humilde, y el privilegio que da la

posición social tendrá que ceder ante las exigencias de la realidad, que es siempre la que marca la ruta a seguir por hombres, pueblos y generaciones. En este caso la inteligencia tendrá el camino expedito, sin monopolios de ninguna especie, y la lucha será noble, leal, venciendo el mejor preparado para ella.

No me cansaré de recomendar, sobre todo al elemento joven, que estudien mucho, que se especialicen en alguna cosa; los libros están al alcance de todos, la inteligencia y el saber no se tienen por disposición natural, se adquiere por constancia en el estudio, por lucha con el medio en que se vive.

No escuchéis a los pesimistas, a los amargados por la vida; éstos os contagiarán de abulia, de esa apatía fatalista que es el fermento del atraso e ignorancia de los pueblos. Por el contrario hay que bucear en todas las ramas de la Ciencia, sentir esa inquietud de saber que tan necesaria es para elevar el nombre de la clase, preparándose así para defender el puesto que nos corresponde en la economía industrial, aportando al mismo tiempo nuestro concurso a la obra de civilización, pues toda generación tiene el deber de dejar huella de su paso por la vida.

Figaredo 12-11-926.

J. MUÑIZ



DE ALMADÉN

UNO MÁS

En la relación de los queridos compañeros de esta Escuela de Almadén, que se han distinguido por su amor al estudio, hay que incluir el nombre de D. Román López Mellado, por el triunfo conseguido en la "Batidera de Hollines" que a continuación se

describe, la cual, siendo hoy la última palabra de la ciencia en este aspecto, ha venido a facilitar enormemente las delicadas y peligrosas operaciones que hasta la fecha se vienen practicando con los hollines, restos de la calcinación del sulfuro de mercurio, para

separar de ellos el mercurio metálico que contiene, y si el problema no ha quedado resuelto en absoluto, por lo menos se consigue con ella una grandísima economía en pesetas y más grande aún en vidas al hidrargirismo o envenenamiento producido por los nocivos gases y polvos mercuriales.

Mirando a fechas cercanas, nos encontramos a los compañeros D. Pedro Mora, con su Manual de Topografía; D. Gerónimo López Caja, con su Topografía; D. Manuel Medina Gonzalez, con su Docimasia o Manual de Ensayador, todos declarados de texto en las Escuelas de Capataces, y hoy a D. Román López Mellado, con su «Batidera de Hollines», y ante esto cabe preguntar: ¿son estos los capataces que en el informe emitido por la representación del Ilustre Cuerpo de Ingenieros con motivo de la conveniencia o nó de crear el Cuerpo Auxiliar de Minas, se les presentó a los Poderes casi como alfabetos?

Además, ¿guardarán alguna relación estos triunfos de alumnos de la Escuela de Al-

madén con la conseguida supresión de la misma?

Dejamos los comentarios a juicio de los lectores de todas clases y categorías, pero nos reservamos estos argumentos para esgrimirlos como poderosa arma defensiva en apoyo de nuestras constantes peticiones de restablecimiento de nuestra querida Escuela, primera de Ingenieros de Minas que hubo en España, convertida en 1835 en la primera también de Capataces y cuya supresión no acertamos a comprender, por más que sobre ello cavilamos.

Almadén, 29 Octubre 1926.

S. AZOR

.....

PROYECTO de Batidora de Hollines del Capataz Facultativo de Minas Don Román L. Mellado.

De tiempo inmemorial se viene efectuando la separación del azogue contenido en los hollines por un batido a mano que lo ejecutan los obreros con rodillos, especie de legón con agujeros en la pala y mango inclinado a ella. Con esta herramienta y por un movimiento alternativo rectilíneo, baten la materia en el plan de rabera de los hornos de destilación, llamados de Bustamante en el Cerco de Buitrones; otras veces se ejecuta en habitaciones reducidas, con ventanales para la salida del polvo y entrada del aire que hay cerca de los referidos

planes, Este batido tiene por objeto, según se indica, el sacar la mayor cantidad posible de azogue para emplear luego el resto de las cabezas, mezcladas con vaciscos y alguna arcilla, en hacer adobes para beneficiarlos calcinándolos en los hornos Bustamante, después de secarlos al aire y al sol.

Esta operación es muy costosa por ser muy nociva. Los obreros solo pueden trabajar dos horas como máximo en ella, y no diariamente, a pesar de lo cual mueren jóvenes, si no se separan de ese trabajo. He aquí por tanto, la causa de mi decisión, de intentar esta separación por medios mecánicos que, como toda maquinaria, produjera economía de mano de obra y más que nada influyó en mi ánimo, dándome alientos, la idea de hacer un bien a la humanidad, arrancando algunas vidas de la muerte segura que tales manipulaciones le acarrearán.

Me parece conveniente dar la descripción de los hollines o cabezas que es lo que se ha de tratar con la batidera que he de describir. Estos son procedentes de limpias de cañerías de los hornos Bustamante y de las sangrías de los hornos Spirek. Unos y otros los producen en gran cantidad y tienen mucho mercurio, la mayor parte en gran estado de subdivisión, mezclado con negro de humo, de cianuro o sulfuro de mercurio sublimado, cloruro de mercurio, de polvo de mineral, cenizas y otras materias, sin contar los restos de cernada y trozos de caños que se desprenden al deshacer las cañerías y se mezclan con los hollines.

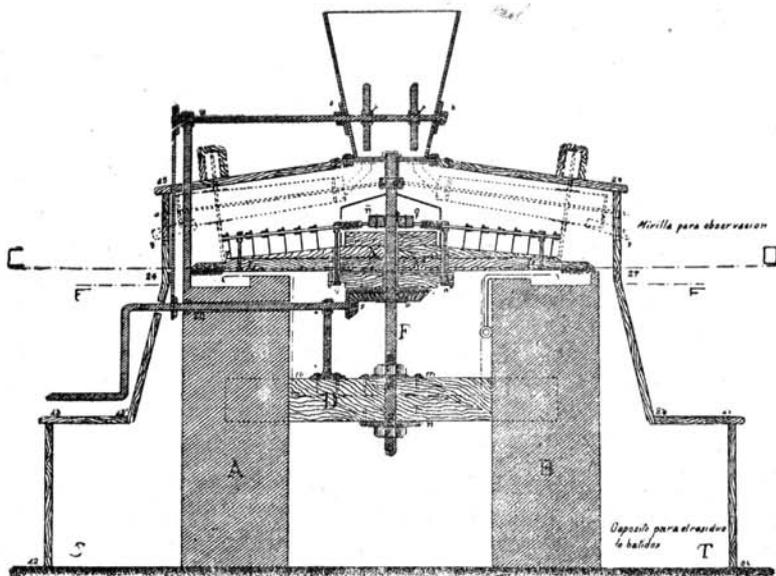
Como al hacer las operaciones de le-

vante para preparar los hornos para las nuevas calcinaciones hasta volver a deshacer las cañerías, o bien mensualmente, o todas las quincenas, se tiene que ordenar que se batan bien los hollines en el plano de rabeza, antes de efectuar por completo el tendido de caños, y aquellos se hacen removiendo tanto las cabezas, que se forma mucho polvo en tiempo seco, con vesículas de azogue, aspirando en grandísima cantidad vapores mercuriales que se desprenden de la masa que se bate.

Compadecido de los infelices que por necesidad tienen que hacer esta operación, que se puede calificar de inhumana, he tratado a toda costa de reemplazarla por el trabajo mecánico, creyendo que con esto ahorra muchas pesetas, y sobre todo, libra a muchos seres de graves enfermedades y a no pocos de la muerte, si por ganarse unas miserables pesetas seguían dedicándose por necesidad, a esa clase de trabajo tan dañoso, como lo ha demostrado el inteligente y culto doctor D. Guillermo Sánchez Martín, actual Médico Jefe de los servicios sanitarios de estas minas, en su reciente y meritísimo "Estudio médico del hidrargirismo de las minas de Almadén."

Descripción de la batidera de hollines.—Consta de un cilindro de mampostería A B revestido interior y exteriormente de cemento. La altura es de 980 m/m.; el diámetro exterior de 1.360 m/m. y el interior de 660 m/m., siendo por consiguiente el espesor del anillo de 350 m/m. A 500 milímetros del piso se colocan unos maderos de encina de 150 m/m de lado, en cruz D-E, convenientemente

—CORTE POR A-B—



ensamblados, embutidos en la mampostería 220 m/m. por cada lado y de forma que el plano que determinan sea horizontal. Perpendicular a este plano y en el cruce de los referidos maderos, lleva un eje F de 1.000 milímetros de longitud por 35 m/m. diámetro. Este eje va fijo a los maderos de las bases por tuercas y contratuercas y tornillos de rosca madera que apretan las chapas *m* y *n* de 220 milímetros de lado por 2 m/m grueso, con objeto que el eje referido sea invariable.

A los 250 m/m. de la chapa *m* está el disco fijo a la rueda dentada *r*, correspondiente al engranaje cónico *r-z*, que está en la relación de un tercio, los diámetros son de 270 y 90 milímetros respectivamente de la

rueda al piñón, cuya al tura es de 40 milímetros.

La rueda dentada *r* está fija a un disco cilíndrico de madera M de 400 milímetros diámetro por 40 m/m. de altura mediante seis tornillos de rosca madera embutidos. Este disco K lo está a un cilindro de pino *l p* de 1.110 m/m. de diámetro por 50 milímetros de altura, con un rebajo circular de 10 m/m. en *t* por 10 m/m. *f* por seis tornillos en *o* de 20 m/m. diámetro y 120 m/m. longitud de cabeza y tuercas embutidas, que forman cuerpo con un cono de 1.000 m/m. de diámetro y 50 m/m. en K de altura, fijo, además, por los tornillos *m* y *p* de rosca madera de 15 m/m. diámetro por 60 m/m. longitud de cabeza y una tuercas embutida. Este cono lleva

para reforzar el mismo, un cilindro *ab* de madera de pino que tiene 290 milímetros de diámetro por 50 milímetros de altura en *a*. Los cuatro cuerpos *K*, *Ip* el cono *K* y el cilindro *ab* están invariablemente unidos entre sí y a la rueda dentada *r*.

Sobre *ab* está fija al árbol por chaveta, una doble excéntrica con los rulos \bar{n} -*g* comprendidos entre las chapas de 3 m/m. que llevan los ejes de giro.

En contacto de la excéntrica referida, lleva 8 segmentos varillas que llevan aprisionadas en el sitio conveniente 6 rastros de chapa cada uno, y en la cabeza de cada rastro, un refuerzo circular que da paso a las referidas varillas y para que queden fijo invariablemente, llevan sus tornillos de presión entre cada dos rastros extremos exteriores, llevan otros dos rastros divididos y fijo a ellos por seis trozos de varillas remachadas, con objeto de que pase por el soporte correspondiente de los dos que sirven de guidores a cada una de las 8 varillas respectivas.

Entre cada segmento y su soporte contiguo hay un muelle de acero emplado de 1 m/m. grueso y 15 milímetros diámetro el de su espira con 100 m/m en el límite de su mayor elasticidad.

Estos muelles están protegidos del polvo por la pieza cilíndrico-cónica de 32 c/m. de diámetro por 10 centímetros de altura que las cubre, dejando 8 ranuras para el paso de las varillas respectivas.

En *x* y fijo con prisionero al eje principal, lleva un collar, del que atornillados convenientemente parten cuatro varillas, ejes de otros tantos

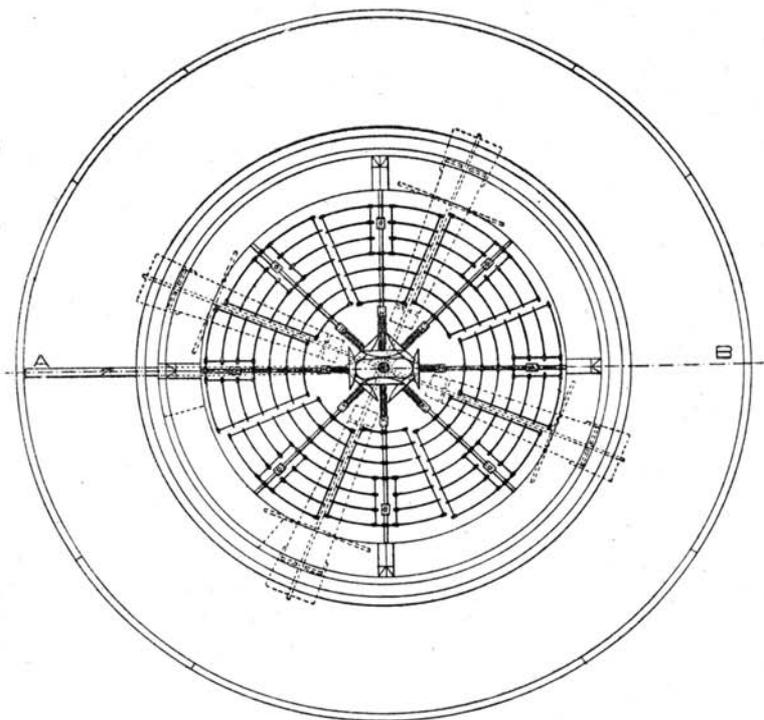
trómeles cónicos de 54 c/m. longitud y 12 y 8 c/m. en sus bases respectivas. Los agujeros de los trómeles son de 50 m/m. de diámetro y en los extremos exteriores llevan unas chapas en dos concéntricas, exteriormente y casi en contacto de 2 milímetros grueso 14 c/m. longitud y de una flecha de 4 c/m. A 12 c/m. de los referidos extremos exteriores llevan en tres ajustados a cada trómel, por chapas en escuadras y remaches, y perpendicular a los ejes de los mismos, una corona dentada de 35 centímetros diámetro, la circunferencia terminal de los dientes triangulares, de 5 m. de base y altura con 2 milímetros de grueso.

En la parte superior del eje, lleva una tolva de chapa de 2 m/m. de grueso, convenientemente reforzada de forma piramidal regular truncada de bases cuadradas de 45 c/m. y 24 centímetros de lado respectivamente, por 40 c/m. de altura. En la referida tolva gira un eje horizontal 5-6, de 82 c/m. que lleva (en el interior, de la tolva) fijas al mismo, dos paletas de cuatro aspas cada una, de chapa de 3 m/m. grueso, 2 c/m. ancho por 23 c/m. de longitud. En el extremo de este eje lleva una rueda dentada de chapa de 5 m/m. grueso, unidas por remaches a un cilindro de 2 centímetros alto por 10 c/m. diámetro, siendo de 10 a 12 c/m. diámetro la circunferencia que limita la terminación de los dientes de la rueda.

Los soportes de los referidos ejes 5-6, son los 7 y 6 en las caras de la tolva, y en el punto 5, hay un collar en el extremo de la barra cuadrada de 2 1/2 milímetros de lados y 61 cen-

gún sección y dispuestos según el plano, y por último, en 25 llevan unos cepillos de 10 centímetros de largo por 6 de ancho y la superficie opuesta a los manojillos metálicos para la limpia, en vez de ser plana, lleva un dispositivo especial para su

22 y 30, diametralmente opuestas dos de ellas y las otras dos a 90° de las primeras, todas sirven para la descarga y una que frente a la 22 está en la mampostería para el engrase del engranaje. Las referidas puertas tienen 50 centímetros ancho por 45 cen-



Sección horizontal por C. O.—Disposición de rastos y trómeles

buen rendimiento; estos cepillos están fijos al disco *Ip* por chapas y tornillos de rosca madera de una manera invariable; como se ve en el plano, los números consecutivos del 23 al 30 determinan la sección de una cubierta de madera ajustada convenientemente con cubre juntas; 4 puertas en

tímetros alto a excepción de la que está en la mampostería, que teniendo igual ancho tiene 50 centímetros de alto.

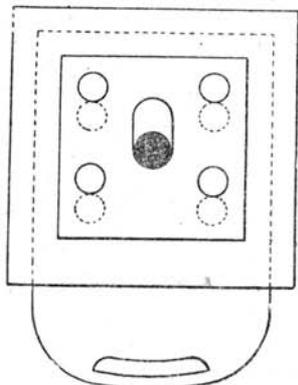
El aparato que nos ocupa está fundado en la fuerza centrífuga, en la gravedad y en el principio de los vasos comunicantes; pues por estas cau-

sas se puede hacer su descarga y clasificación de una manera tan perfecta que supera con tantísimas ventajas a las operaciones similares que desde tiempos tan remotos se han venido haciendo a mano, y el que gracias a este aparato se pueden hacer mecánicamente y con grandes ventajas para las industrias.

Explicación de su funcionamiento.

—Se empieza por hechar las cabezas

Corredera situada en el fondo de la tolva para regular la entrada de Hollines



que se van a batir en la tolva, no debiendo echarse de una vez más hollines que los que quepan en una concha de las usadas en la actualidad con objeto de que no hagan mucha resistencia las paletas, pues al ser aparato óe prueba no tiene en general la consistencia debida; estos hollines pasan por cuatro tubos de la tolva a otros tantos trómeles clasificadores distribuidores, que al ser movida la manivela por un obrero con suma facilidad gira el eje horizontal y por la cadena "Galle" se mueve el eje y las paletas de la tolva que hacen que

la materia no quede detenida y con el eje de la manivela que tiene el piñón mueve la rueda dentada y por consiguiente el disco cilíndrico-cónico. Este como está en contacto con las coronas dentadas de los trómeles, giran éstas y por consiguiente los trómeles al rededor de sus ejes, obligando a los hollines a atravesar las mayas lo menudo. Al mismo tiempo que lo grueso e inútil sale por los bocacines y al abrirse automáticamente las compuertas por la gravedad de la materia al rodar con la velocidad que depende de la inclinación de los mismos, dando lugar a salir fuera del depósito S T que lleva el aparato.

La materia menuda y rica cae sobre la chapa que forma la superficie del disco cónico-cilíndrico en K y esta es agitada totalmente por 64 rastros que se mueven con movimiento alternativo rectilíneo que es transformado por el contacto continuo de las 8 piezas en forma de sectores con sus muelles por la parte en z y de los mismos sectores con la doble excéntrica en los puntos convenientes de la misma. Los referidos sectores son una parte de las varillas que hacen que éstas se muevan alternativa y rectilíneamente al girar como se ha dicho el platillo cónico-cilíndrico circularmente y obligando a la transformación del movimiento circular continuo en rectilíneo alternativo.

En el giro constante del platillo anterior de unas 24 vueltas por minuto la materia va resbalando ayudada del 10 por 100 de inclinación del platillo y por la fuerza de la gravedad a que está sometida constantemente, como los rastros van haciendo surcos en el plano de trabajo de

una manera constante y además lo hacen unos en prolongación de otros, se forma una zona de trabajo radiada.

Los lomos que se forman entre cada dos surcos son alimentados además del cebo general del trómel por lo que pasa por los agujeros que hay en los rastros y corresponden exactamente cada serie a la cresta de los referidos lomos. Siempre que esta batidera esté a plena carga la materia se agita sin descanso y de una manera lenta que es la mejor para una buena marcha y entonces las partículas de azogue que van saliendo de toda la materia agitada, en proporción a su riqueza, si no tiene el suficiente volumen y por consiguiente el peso necesario se espera, por decirlo así, en el surco, hasta unirse con otras que están obligadas a seguir el mismo camino y que al volver a ser otra vez movidas, en cuanto se pone en verdadero contacto, es decir, cuando a los referidos puntos se le quita el polvo que es un gran enemigo para su unión íntima. Unidas ya las infinitas partículas se forman gotas de regulares tamaños, que gracias a eso pueden en su caída atravesar completamente una pequeña capa de hollines que queda flotando en el anillo metálico; el exceso de mercurio procedente del batido atraviesa por unos huecos que hay entre el fondo del anillo en 2. Este mercurio así, sin polvo, cae por tres tubos fuera de la cubierta del aparato que lo conduce al almacén de envase.

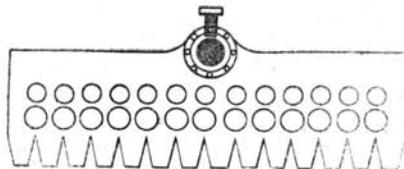
Todas las cabezas batidas son obligadas a posarse sobre el mercurio del que se llena el anillo antes de su marcha y cuatro cepillos que giran circularmente a unos dos milímetros

de la superficie mercurial del anillo, arrojan por la fuerza centrífuga las cabezas completamente batidas al depósito de hollines S T cónico-cilíndrico que rodea exteriormente el cilindro de mampostoría A-B totalmente cerrado que lleva las cuatro puertas mencionadas para efectuar la descarga cuando lleguen los hollines próximos a la altura de los referidos cepillos.

No hay más que observar la figura para ver los regulares que pueden ser y son en efecto sus movimientos; pues como los muelles están siempre

Dibujo de rastros.

Vista de frente



en posiciones máximas intermedias y mínimas de elasticidad, las resistencias al movimiento son casi nulas y aún siendo tan pesada la materia que se trata mueve un chico la manivela con suma facilidad.

El aparato objeto de esta patente, ha de ser doble del que ha servido para hacer las pruebas y la materia a tratar será llevada al mismo por una cadena transportadora que hará caer la materia a un trómel y lo grueso procedente de la clasificación, tanto de este trómel como de los clasificadores distribuidores; con sus correspondientes bajantes caerán en vagonetas colocadas al efecto para ser después mecánicamente transpor

tadas a un sitio, designado convenientemente.

El nuevo aparato tiene que colocarse a unos cinco o seis metros de elevación sobre el piso; pues tiene que llevar una cadena elevadora y una gran tolva de retención de paredes inclinadas para que la referida materia salga por una compuerta de la tolva, caiga al elevador citado para después echarla a la tolva del aparato, ya que se haya mezclado convenientemente en la tolva de retención referida, lo que sea húmedo de Spirek, cuya mezcla se hace fácilmente, con lo seco que haya sobrante en la tolva, que puede ser en gran cantidad si es necesario y la referida mezcla el hacerla cuesta solo el poco fluido que gaste el motor al dar algunos pases a la materia, no por necesidad de batirla, sino por que actúe de secante, pues ya hemos dicho que con una batida es bastante.

Comparación con el batido a mano que se hace en la actualidad.—De las pruebas efectuadas se puede sacar como consecuencia que habiendo trabajado el aparato con igual carga

que los obreros a comparar y dándole las tres batidas allí expresadas en la mitad del tiempo, se desprende que rinde en cantidad 24 veces lo que un obrero el aparato de prueba y como la materia batida con el aparato ha dado tres veces el azogue que la batida a mano, siendo una y otra de igual riqueza al empezar el empezar el trabajo, no cabe duda que en calidad resulta que la batida dá tres veces también más rendimiento.

El trabajo a mano, está bien demostrado en párrafos anteriores, que es dañoso en alto grado, y la Batidora tiene que tener para que el proyecto esté completo. un motor eléctrico de 5 HP. con los engranajes precisos que exija su velocidad, un elevador para carga automática, una cinta transportadora especial que puede construirse en este Establecimiento para la trída de la materia del centro de producción, excluyendo por completo el personal, pues todas las operaciones se hacen mecánicas y carecen en absoluto de daño, que es la parte que le dá más valor.

Actividad de las Asociaciones de Ayudantes de Minas

La de Vizcaya

Extracto de la Junta Directiva celebrada el día 12 de noviembre de 1926.

Bajo la presidencia del señor Eguiluz y con asistencia de los Sres. Castillo, Estefanía, Arana, González y Monzón, se celebró la Junta Direc-

tiva correspondiente al mes de Noviembre, tratándose los asuntos siguientes:

Se dió cuenta del resultado satisfactorio de la suscripción voluntaria y se acordó seguir la instalación del nuevo domicilio con objeto de efectuar su inauguración el día 5 de Diciembre próximo.

El Sr. Secretario dió cuenta de una carta recibida de la Asociación de Asturias, en la cual nos comunicaban su deseo de que se agregasen a la comisión nombrada para dar las gracias al Sr. Morello por las atenciones a la clase, algunos compañeros de Asturias residentes en esta localidad. Sometida al criterio de los miembros de esta Junta dicha carta, así como lo expuesto por el compañero de Asturias Sr. Fernández Arias, se acordó por unanimidad que para dar mayor fuerza a dicha comisión, era conveniente que no figuraran en ella compañeros que presten sus servicios en las factorías por él dirigidas, como son los Altos Hornos y La Vizcaya, y delegar en el Secretario Sr. Monzón la representación de la Asociación de Asturias en dicho acto de gracias, según indican en la citada carta.

Se acordó remitir a Madrid la cantidad correspondiente al tercer trimestre del presente año.

A requerimiento de varios señores socios y según el deseo general, se acordó que con objeto de conmemorar la festividad de Santa Bárbara,

Patrona de la clase, esta Sociedad organice un banquete para el día 5 del próximo mes de Diciembre, dándole amplias facultades al Secretario Sr. Monzón para que obre en la forma que crea conveniente para la mayor brillantez del acto.

MOVIMIENTO DE SOCIOS

Bajas.— D. Ernesto Lanzarote y D. Fidel Arana.

Se aprobaron las bajas de estos dos señores, motivadas por ausentarse de esta provincia.

Se aprobaron otros asuntos de trámite y se levantó la sesión de cuyo extracto certifico.— El Secretario, *Juan de la C. Monzón.*

La de Asturias

Estaba convocada una Asamblea general extraordinaria para el día 28 de Noviembre pasado en Mieres; pero a causa de falta de número no pudo celebrarse la Asamblea, por lo cual se convoca por segunda vez a Asamblea general de todos los Ayudantes de minas de la Asociación de Asturias, cuyo acto se ha de celebrar en Mieres el día 12 de Diciembre a las once de la mañana, en el local de la Escuela de Minas, para aprobar una reforma del Reglamento de la Asociación.

SOBRE UNA PENSIÓN PARA ESTUDIOS ARTÍSTICOS

MI AGRADECIMIENTO

Con motivo de celebrarse el III Certámen Provincial del Trabajo en La Felguera, presenté en él varios trabajos de pintura. En compañía de otros compañeros, visitó este Certámen nuestro digno presidente de la Asociación y vocal del pleno del Ayuntamiento de Mieres, D. Nicanor Suárez, y allí mismo le surgió la idea de que sería conveniente elevar una petición al Ayuntamiento de Mieres, solicitando una subvención para que pudiera ampliar mis cortísimos conocimientos artísticos.

Los compañeros D. Luis Noriega, D. Ramón G. Peña y D. José García Lorenzo, vocales de la permanente del expresado Ayuntamiento, acogieron con simpatía la idea, aportando su valiosísima ayuda a la de nuestro presidente, acordando la Corporación acceder a la petición formulada en su escrito por el Sr. Suárez, y subvencionarme con 5.000 pesetas para que pueda cursar el primer año en la Escuela Especial de Pintura de Madrid.

Como este es un caso de verdadero compañerismo, creo que es mi obligación el darlo a conocer, expresando mi profundo agradecimiento a los dignísimos compañeros antes citados, así como también al laborioso presidente de la sección de Ablaña, D. Eusebio Paton, a mi ex-jefe de la Topografía de Fábrica de Mieres, D. Eduardo Díaz y a don Celestino Muñiz, Agente del Combustible de la Compañía del Norte, que aunque no tan directamente, hicieron por mi pensión todo cuanto estuvo al alcance de ellos.

Y para terminar estas mal escritas líneas, envío también desde aquí las más expresivas gracias al Ilmo. Ayuntamiento de Mieres por tan generoso donativo en favor de la cultura para el humilde, ofreciendo a todos y a nuestra amada Asociación, incondicionalmente, mi adhesión y servicios.

Madrid. Noviembre, 926.

JOSÉ MARÍA FERNÁNDEZ PELÁEZ

En la Sociedad de Empleados de Gijón

La notable conferencia de D. Pancrancio García López

En el salón de actos de la Asociación de Empleados, Viajantes y Comisionistas dió ayer, como anunciamos, a las siete de la tarde, una conferencia el Secretario de la Federación de Ayudantes Facultativos de Minas, Talleres y Fábricas Metalúrgicas de Asturias, D. Pancrancio García López, acerca del tema: "Las Asociaciones de los empleados ante el problema de la Vejez".

Hizo la presentación del conferenciante el presidente de la Asociación de Empleados D. Alfredo Alonso, quien hizo un justo y cumplido elogio de los dotes intelectuales que adornan al distinguido conferenciante y recomendó al mismo tiempo el interesante tema que iba a tratar por su conveniencia para la clase que forma esta entidad.

Seguidamente, el Sr. García López comienza su conferencia, manifestando que hay dos problemas importantísimos en la vida social, que son el paro forzoso y la vejez, que obedecen a causas contra las que hay que prevenirse con tiempo.

Añade que el Estado dictó una ley de retiros obreros que es una de las obras más justas que salieron de sus manos; pero en ella se establece el retiro solamente para aquellos trabajadores que ganen jornales o sueldos sólo hasta cuatro mil pesetas anuales. De modo que, según esto, los empleados, los trabajadores intelectuales, los que tienen sobre sí la dirección y administración de las industrias, quedan exceptuados de percibir tales beneficios.

Dice que ello ocurre porque los empleados no están asociados para reclamar como los trabajadores manuales, pues en Asturias sólo existen cuatro Asociaciones de empleados, que son la de Ingenieros, la de Ayudantes Facultativos, la de Vigilancia y ésta de Empleados de Gijón, donde pronuncia su conferencia.

Con gran dominio del tema, palabra fácil y gran acierto, expone al detalle el carácter del empleado, su misión como clase social y ante el cumplimiento de su deber en la Empresa donde presta sus servicios, muy distinta de la del obrero, quien sólo obra con arreglo a sus intereses, mientras que aquél va unido a los intereses de la entidad industrial donde está empleado.

A este propósito, también habla de la misión de las Asociaciones de Empleados y del tacto que debe presidir en los elementos directores de ella para no hacerlas dar un trasepiés, ya que entiende que tales entidades deben subdividirse en secciones y no abusar nunca de la fuerza en las reclamaciones que hagan, porque dichas Asociaciones deben vivir, más que de nada de su prestigio.

A continuación entra de lleno en el tema de la conferencia, manifestando que la Federación de Ayudantes Facultativos Minas y Fábricas Metalúrgicas ha abordado el problema de la vejez para darle una solución no sólo humana sino racional y lógica, con arreglo a los años de servicio de cada empleado y a la época

en que se da comienzo a esta solución.

Eyplica los estudios realizados al efecto por dicha Federación y las entrevistas tenidas con los elementos patronales para llegar a un acuerdo a fin de dar solución a tan importante problema, desechando el sistema de retiros del Estado, establecido en la ley, por impráctico en su caso, y llegando al fin a la creación de una Caja especial para todos sus asociados, con una cuenta para cada uno, en la que se depositará el diez por ciento del importe de los sueldos.

Con arreglo al sueldo, la Empresa dejará a favor del empleado el seis por ciento, y este último el cuatro.

Para los que ingresen en esta Caja dentro de las edades de 25 a 35 años, no se hará más que esa aportación, pero de los 35 en adelante, la Empresa depositará una cantidad equivalente a los años de servicio y que será la que inicie la cuenta del socio, y luego, cada año hará otra aportación en la forma que se fija en una escala de edad y años de servicio.

El resultado de todas las aportaciones, así como las informes que hayan producido el capital, será lo que recogerá el empleado al cumplir los 60 años de edad.

El sistema de esta Caja, que administrará la Asociación de los Empleados y una representación de las Empresas, servirá para que al empleado se le cuenten siempre sus años de servicio, los haya cumplido con un patrono o con otro. Por lo cual no es aplicable el sistema del Estado, que se funda en el tiempo que los

empleados permanezcan a su servicio, y lo mismo las Empresas ferroviarias.

Por lo tanto, según lo expuesto, los empleados percibirían al llegarles la edad del retiro todas aquellas aportaciones que se han hecho con arreglo al tiempo que hayan trabajado.

Luego, el Sr. García López invitó a los presentes a que se sumen a este movimiento en favor de la solución del problema de la vejez, creando una gran Asociación de todos los empleados de Asturias, que podía radicar en Gijón, por ser la población más industrial de la provincia, y en la que se formarían secciones de las distintas ramas de la industria y del comercio, consiguiendo con ello una de las mayores mejoras a que pueden aspirar los empleados.

Las últimas palabras del conferenciante fueron acogidas por el numeroso público que llenaba la sala con una estruendosa ovación, desfilando ante él muchos de los asistentes para felicitarle por la brillantez y fortuna con que expuso el tema.

(De La Prensa)

LA HERENCIA DEL MINERO

Es muy posible que cuando estas líneas vean la luz, se haya solucionado el conflicto minero en Inglaterra, y a propósito de ello voy a hacer algunas consideraciones.

En Inglaterra, la solución del conflicto existente, es de vida o muerte para la Nación, por ser indispensable en dicho

país para su desenvolvimiento, el fomento, intensificación y desarrollo de la industria minera, máxime en las circunstancias actuales, pues continuando el actual conflicto, terminarán perdiendo sus antiguos mercados, y cuando los quieran recuperar, tropezarán con el inconveniente de que por la prolongación del paro, muchas labores tendrán que abandonarse, y otras, en mucho tiempo, no se hallarán en condiciones de dar su máximo rendimiento.

El mayor tanto de culpa, en que el conflicto no se haya terminado, lo tienen los patronos por su pertinaz oposición a las justas peticiones de los obreros, y el Gobierno, que a pesar de tener anunciado a los mineros, hace catorce meses, la imposibilidad de continuar trabajando en el momento que terminaran las concesiones hechas por el Estado, para impedir la rebaja de salarios, no hizo nada para evitar el conflicto.

Las últimas noticias dicen, que la comisión patronal se nega a continuar toda negociación con la comisión obrera, porque entienden, que la primera base de negociación

es la rebaja de salarios o el aumento de jornada, ¡qué fácil es predicar y cuán difícil es dar trigo! Por datos recogidos de personas competísimas en los negocios mineros ingleses, nombradas para estudiar la solución más factible, se ha demostrado, que existen empresas, cuyo capital debía estar amortizado, de haber tenido buena administración, otras que han obtenido pingües ganancias, no se ocuparon nunca de distraer cantidades de alguna importancia en preparaciones e instalaciones remuneradoras y, en fin, otras, que sin condiciones de explotación por su antigüedad, mala dirección, pobreza y poca seguridad de sus labores, no están en condiciones de competencia, y sin embargo, el sacrificio se lo pide al que maldita culpa tiene de que el negocio no marhe sobre ruedás; además, que dado lo caro de la vida, no es posible distraerle nada de lo que en la actualidad gana, iba a decir disfruta, pero me parece un escarnio.

Voy a tratar muy rápidamente de la jornada, que según los patronos debe aumentarse. Todo legislador, antes

de estampar las disposiciones, deberá primeramente *vivirlas*. Es tan fácil mandar, pero sin embargo, es tan difícil echarlo bien, y es precisamente por eso mismo, por lo que pudiéramos llamar falta de experiencia.

Al hombre más templado, que desconozca lo que es una mina, invitarle un día a entrar en ella y veréis, que cuando se halle dentro, se habrá operado un cambio radical en él, en una palabra, la cobardía, palabra hueca y sin valor para él hasta ese momento, será precisamente su compañera.

Si después de que el minero es seguramente el individuo peor mirado en la sociedad (claro que sin causa justificada), nada más que por trabajar dentro de las entrañas de la tierra, la generalidad creen sean seres inferiores y de menos derechos, cuando precisamente debe ser contrario, pues quizá sean los que más beneficios reportan con relación a otros oficios, y desde luego los que más derechos tienen a que la jornada sea corta, por su exposición, por las ventilaciones que llegan a acarrear enfermedades

del aparato respiratorio, la humedad, madre de los reumas, la persistente semioscuridad y, en fin, ¿para qué enumerar más, si todos los que constantemente estamos bajo la tierra llevamos, aunque jóvenes, con nosotros, una serie de males en embrión que, además de ser el tormento de nuestra vejez, será el patrimonio que hemos de legar a nuestros hijos?—JULIÁN VIDAL

NOTICIAS

NECROLOGICAS

En Turón ha fallecido en el pasado Noviembre el padre de nuestro querido amigo compañero D. Narciso Menéndez.

Al querido amigo y toda su familia expresamos el más sentido pésame.

—En su casa de Bañña falleció a fines de Noviembre la anciana madre de nuestros queridos compañeros don Bartolomé y D. Manuel Vázquez.

A los muy queridos compañeros y amigos ya mencionados, enviamos el testimonio de nuestro más sincero pesar.

MEJORIA

El querido compañero D. Sabino García, después de la operación quirúrgica de que hemos hecho mención en nuestro número de Noviembre, se encuentra en franca mejoría esperando que en breve podrá reanudar las labores de su profesión.

Que sea enhorabuena.

M. PULGAR FERNÁNDEZ

:: ELECTRICIDAD EN GENERAL :

REPARACIÓN DE GENERADORES Y MOTORS DE
CORRIENTES ALTERNAS

TRANSFORMADORES, RECTIFICADORES, MAGNETOS, APARATOS ELECTRO-MEDICINALES
GENERADORES Y MOTORES DE CORRIENTE CONTINUA, EXCITADORES, ASCENSORES, ACUMU-
LADORES, EQUIPOS ELÉCTRICOS E INSTALACIONES DE AUTOMÓVILES, ETC.

BOBINAJES EN GENERAL

GARAJE ASTURIAS — SANTA DORADÍA, 20 :: TELÉFONO 156 — GIJÓN

JOAQUIN SOLDEVILLA

Fabricación mecánica de herraduras.-Soldadura autógena.-Especialidad en ejes y bujes para carros
TALLERES DE CONSTRUCCIONES METÁLICAS Y FUNDICIÓN EN HIERROS Y BRONCES

:: CALDERERÍA EN GENERAL ::

FABRICACIÓN DE COCINAS ECONÓMICAS TIPO BILBAO

REPARACIÓN DE TODA CLASE DE MAQUINARIA Y ACCESORIOS PARA MÁQUINAS

:: BOMBAS, TUBERÍAS, ETC. ::

CONSTRUCCIÓN DE LAVADEROS MECÁNICOS, APARATOS PARA PLANOS INCLINADOS,
VAGONES DE HIERRO Y MADERA PARA MINA

Teléfono 52

SAMA DE LANGREO

CANIVELL Y FERNÁNDEZ

Aceites y grasas lubricantes, procedentes de la
STANDARD OIL COMPANY,
DE NORTEAMÉRICA

Importación directa de lubricantes. Cada exi-
gencia industrial tiene su aceite respectivo. Cali-
dades adecuadas para los diferentes usos mineros y
metalúrgicos. Aceite para motores y automóviles.

Humedal, 3

GIJÓN

BOETTICHER Y NAVARRO.-Ingenieros

MADRID Zurbano, 53, MADRID

Ascensores - Montacargas - Tornos de extracción - Grúas

Maquinaria y material eléctrico de todas clases

Máquinas de vapor. Calderas compresoras de aire. Turbinas hidráulicas. Tuberías de hierro y de acero. Cables de acero

GRANDES TALLERES de construcción y reparación de toda clase de maquinaria de minas.

Presupuestos gratis y rápidos

TALLERES DE FUNDICIÓN Y MECÁNICOS

DE

JULIO FERNÁNDEZ

Fundición de hierro, bronce y demás aleaciones

Fundición de toda clase de piezas para Ferrocarriles, Minas y Fábricas. = Fundición de cocinería,

bujes, luceras y toda clase de piezas para el

comercio.

LA FELGUERA

Carretera de Gijón.

SOCIEDAD ANÓNIMA INDUSTRIAL ASTURIANA

FÁBRICAS DE MOREDA Y GIJÓN

ACEROS MODELADOS MARTIN SIEMENS Y ELÉCTRICOS, DE
CUALQUIER DUREZA Y PARA TODA CLASE DE PIEZAS,
HASTA 20 TONELADAS DE PESO

MATERIAL PARA MINAS, FERROCARRILES
Y TRANVIAS

RUEDAS DE ACERO

RODAMENES DE RODILLOS, TUBO Y CAZOLETA

APARATOS DE FRENO PARA PLANOS INCLINADOS

ENGRASES EN BRUTO O FRESADOS

BARRAS DE MINAS

CARRILES

PUNTAS :: ALAMBRES :: ESPINO

DIRIGIR LA CORRESPONDENCIA AL DIRECTOR DE LAS

FÁBRICAS DE MOREDA Y GIJÓN

APARTADO 23.

GIJON



HOOD HAGGIE

CABLES DE ACERO

DE EXTRACCIÓN
FUNICULARES AÉREOS
PLANOS INCLINADOS
GRÚAS
BUQUES
ETC.



ANTONIO DE E. MORA



CALIDAD

Por razones de seguridad y de economía se debe buscar en el cable, en primer término, la calidad. La calidad es la mejor garantía de seguridad de los hombres que penden de un cable de extracción. Un buen cable de larga duración es el más económico. La calidad depende de los materiales y de la fabricación. HOOD HAGGIE sólo emplea el mejor alambre de acero para cable de Inglaterra, donde es seleccionado rigurosamente. La fabricación de cable requiere experiencia y utillaje. Hace ciento cuarenta años que HOOD HAGGIE fabrica cable en Newcastle, donde tiene sus grandes talleres.

Debe usted consultar nuestros precios en sus compras de cable de acero " Pida presupuesto a la Representación general para España y Marruecos

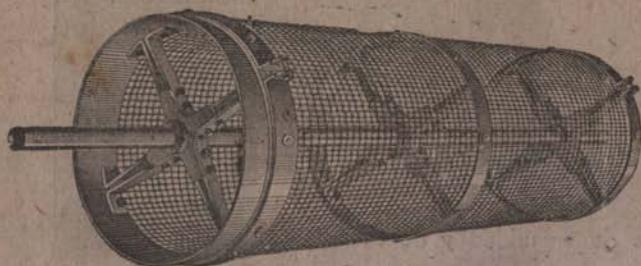
FELIX CIFUENTES - Ingeniero de Minas
Alcalá 75 MADRID Apartado 826

Tejidos Metálicos Extrafuertes

PARA MINERÍA Y APLICACIONES INDUSTRIALES

CHAPAS PERFORADAS
DE HIERRO, ACERO, LATÓN Y COBRE
PARA LAVAR Y CLASIFICAR MINERALES

GUARNICIONES
DE CHAPAS Y TELAS MECÁNICAS EXTRA FUERTES
PARA TROMELES Y CRIBAS



FÁBRICAS RIVIÈRE

FUNDADAS EN 1854

BARCELONA
Ronda San Pedro, 58

CASA EN MADRID
Calle del Prado, 4