

DYNA hace 80 años (marzo - abril 1935)

LA NORMALIZACIÓN EN LAS OFICINAS Y TALLERES DE LA SOCIEDAD ESPAÑOLA DE CONSTRUCCIONES BABCOCK & WILCOX

“Ya desde la constitución de la Sociedad Española de Construcciones Babcock & Wilcox venían empleándose por los distintos Departamentos ciertas normas, especialmente de piezas constructivas, cuyo número fue aumentado con los trabajos de las diferentes secciones a medida que lo iban exigiendo las circunstancias. Desde hace unos cuatro años, se ha emprendido una verdadera labor de normalización con un criterio común para todos los Departamentos y Talleres. La introducción de las normas adoptadas ha sido hecha rápidamente y las ventajas obtenidas son considerables”.

Los temas comprendidos en los trabajos de normalización han sido: las dimensiones de los planos con sus sellos de rotulación y despice, los formatos de pedidos a talleres, las cartas y sobres, los impresos de todo tipo, los dibujos técnicos, cotas y signos, los ajustes, las piezas de amarre y sujeción y las herramientas manuales.

Denominación		Partes	Art. de	Material	Medida	Unidad
fecha	firma	S.E. de C. B & W.				
elaborado	revisado					
comprobado	y aprobado					
la dirección	en su caso					
fecha						
		Fechas de				
		emisión				

Sello normalizado de rotulación y despice en planos

M. BALZOLA, E. BUSTILLO Y J. AJURIAGUERRA

CONSERVACIÓN DEL PAPEL, REVISTAS Y LIBROS

La inquietud existente por la conservación de documentos modernos en papel justifica el artículo. Al contrario de los antiguos papeles, que apenas se deterioran, libros, hemerotecas o archivos recientes corren riesgo de desaparecer si no se dictan normas como las que ya están apareciendo en Alemania o Norteamérica.

“La duración del papel, depende: 1º — Naturaleza de las pastas empleadas. 2º — Tratamiento de las mismas y proceso de fabricación del papel. 3º — Residuos químicos que existen en el papel. 4º — Condiciones en las cuales se encuentra almacenado el papel”.

Se van repasando cada una de las condiciones citadas, con los materiales empleados en cada una de ellas para determinar las que faciliten mejor conservación. Entre otras cosas se señala:

“Las pastas a base de trajo son las mejores, especialmente las de hilo, siempre que en su preparación se hayan tomado las precauciones necesarias”...sin embargo...“al aumentar el consumo y las exigencias del mismo obligaron a buscar sustitutos y después de laboriosos trabajos se consiguió obtener fibras a base de la celulosa de diversas maderas”. La serie de operaciones posteriores, como el blanqueado por lejías, las cargas, el encolado, los colorantes y el secado en las máquinas continuas, tienen gran influencia.

“La humedad también favorece el desarrollo de microorganismos que originan manchas y la destrucción del papel. Para evitar estas manchas hay que colocar el papel, revistas o libros, en un medio que no permita su desarrollo, aireando las bibliotecas convenientemente, alquitranando su interior, sustituyendo la madera por metales y empleando productos químicos antisépticos en su interior. También es recomendable añadir en el refinado de las pastas que forman el papel, productos asfixiantes, formol y bencina; y tóxicos, bicloruro de mercurio y ácido arsenioso. La atmósfera de las ciudades puede ejercer una gran acción destructora sobre el papel, por el SO₂ y CO₂ que contienen los humos”.

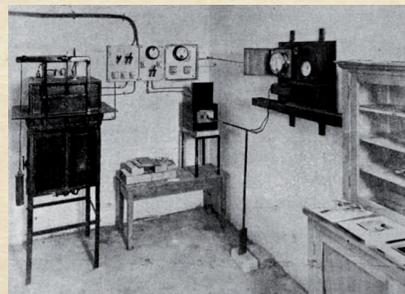
F. DE CASTRO

LOS ESMALTES DE ARTE SOBRE METAL (UNA NUEVA INDUSTRIA)

Se trata de “una modalidad de arte decorativo al fuego: la del esmalte, completamente abandonada” para la que tenemos una industria que “es la única en su género que se crea en España: Los esmaltes de arte «Esvi» (Esmaltería Vitrificada, S. L.)”.

“Componentes de la instalación: laboratorio para preparación de esmaltes; sección de desoxidación y limpieza de las planchas de metal dispuestas para su trabajo; sección de esmaltado, de refinado, de empaquetado, y, por último, la importante sección de muflas”.

“Los metales que más se prestan al esmaltado son el oro, la plata, el cobre y algunas aleaciones como el bronce etc., pero en la mayor parte de las aleaciones no resulta eficaz la adherencia del esmalte, ...siendo necesario colocar una capa aislante de fundente para evitar que la oxidación del metal enturbie la transparencia y la nitidez del color”. Tras el esmaltado manual, “la vitrificación se opera entre los 750°C. y los 1000°C según los colores y fundentes; es una operación delicada que requiere gran práctica para que los trabajos no se malogren”.



ANDRÉS DE BENGOA