

**DESCENDENTS DE
LLEVAT - CARDENYÀS
I
HISTORIA DE
MOSAICS LLEVAT**

Per Jaume Cristià Llevat

Reus a 2 de juny del 2.016

AGRAÏMENTS:

Vull donar les gràcies a totes les persones que d'una manera o altra m'han ajudat amb el seu suport, informació, fotos, investigació, consells i un llarg etc.

Vagi per tots ells el meu agraïment més sincer.

Aquestes persones han estat en ordre alfabètic:

ANNA M^a CERDÀ MENDIETA

CRISTINA PLANA LLEVAT

FELICIÀ PLANA LLEVAT

INÉS ALTUNA LAISECA

JOSE LUIS CREUS HERNANDEZ

JOSEP CRISTIÀ LLEVAT

M^a CRISTINA LLEVAT CAVALLE

M^a DEL CARMEN CRISTIÀ LLEVAT

MIQUEL LLEVAT VALLESPINOSA

NATIVITAT JUST LLEVAT

TERESA VILLANUEVA BAU

SALOME PLANA LLEVAT



Oficio noble y bizarro
entre todos el primero
pues en la industria del barro
Dios fue el primer alfarero
y el hombre el primer cacharro.

DESCENDENTS DE LLEVAT - CARDENYÀS

SAGA CONEGUDA

El primer de la saga coneguda fins ara va ser el Sr. Isidre Llevat del Almofter i nat aproximadament el 1725. Es va casar amb na Rosa Cardenyàs de Castellvell a on van anar a viure els dos i es dedicaven a la pagesia.

Van tindre un sol fill que va ser el Sr. Isidre Llevat Cardenyàs de Castellvell nat el 1751 i mort als 60 anys en el 1811.

El Sr. Isidre Llevat Cardenyàs es va maridar en na Maria Rosa Sugrañes el 19 de gener del 1.789 que també era de Castellvell, a on van continuar residint i fent de pagès. Van tindre tres filles i un fill. Les filles varen ser:

- Anna M^a Llevat Sugrañes nascuda a Castellvell es va casar amb el Sr. Joan Valls de Castellvell a on varen continuar vivint. Van tindre una filla la na Theresa Valls Llevat que el 24 de desembre del 1815 es va casar amb el Sr. Anton Sugrañes Ribes.
- Maria Llevat Sugrañes nascuda a Castellvell el any 1779 i es va casar el 11 d'abril del 1807 amb el Sr. Ramón Gasull del Almofter. Na Maria Llevat Sugrañes va morir al any 1872 a Castellvell quant tenia 92 anys. Va tindre 8 fills 3 dones i 5 homes un anomenat Ysidro va morir al poc de néixer deu anys després va tindre un altre nen que el va anomenar Ysidro i va viure 19 anys. La filla M^a Rosa Gasull Llevat va viure tan sols 2 anys.
- Francisca Llevat Sugrañes nascuda a Castellvell i es va casar el 14 de juny de 1814 amb el Sr. Ramón Rius i Bareny de Reus

El fill d'aquest matrimoni va ser el Sr Isidre Llevat Sugrañes nat a Castellvell el 1.780 i mort als 61 anys en al 1.841. Es va maridar el 22 de juny del 1800 amb na Maria Teresa Sugrañes Aymamí també de Castellvell. Aquet va ser ceramista rajoler i aquí comença una llarga descendència de ceramistes. Va ser els avis del fundador de l'Industria ceràmica MOSAICS LLEVAT.

Durant algunes generacions es van produir encreuaments amb les famílies Llevat i Sugrañes i viceversa, sobre tot a la població de Castellvell i l'Almóster. A tal efecte van aparèixer molta gent amb els cognoms Llevat – Sugrañes, el que fa difícil saber a quins pares corresponen.

Segons els records familiars la família Isidre Llevat Sugrañes i Maria Teresa Sugrañes Aymamí sols van tindre dos fills:

- Isidre Llevat Sugrañes
- Josep Isidre Llevat Sugrañes nat a Reus en l'any 1838, es va casar amb Maria Sotorra Ferré va viure 85 anys i va morir a Reus el 15 de gener del 1923.

La família Isidre Llevat Sugrañes i Maria Teresa Sugrañes Aymamí va anar a viure a Reus, prova d'això es que el segon fill neix a Reus i tots els fills es casen amb dones d'aquesta ciutat i tot ells moren a Reus. Les raons d'aquest trasllat com possibilitat més plausible poden ser dues:

- La família Sugrañes, germans de la seva dona d'ell, tenien una fabrica de rajoles a prop de Reus, a la actual Carretera de Castellvell.
- Que la família Isidre Llevat Sugrañes i Maria Teresa Sugrañes Aymamí es van unir amb familiars de la seva dona, per implantar la fàbrica esmentada.



El fill Isidre Llevat Sugrañes va néixer a Castellvell el 23 de juliol de 1828 i mort als 77 anys al 7 de juny de 1906 a Reus, es va maridar el 4 de octubre de 1850 amb na Felicíssima Espart de Reus i va morir molt a prop de complir els 78 anys. Van tindre tres fills

- Una noia del que desconexim el nom va néixer a Reus i va ser Monja de la congregació de Sant Vicens de Paul, era molt eixerida.
- Eugenia Llevat Espart va néixer a Reus però va anar a viure a Castellvell, possiblement degut a que tenia un ull borni.
- Isidre Llevat Espart nat a Reus el any 1852 va viure 81 anys i morir el 19 de febrer del 1934. Va ser el creador de l'empresa Mosaics ceràmics Isidre Llevat. També va ser un gran poliglòt doncs sabia 5 idiomes i moltes vegades a Reus va ser requerit com a traductor i acompanyant d'estrangers que venien a la ciutat. Es va casar amb na Cristina Casanovas Huguet que va néixer a Vilafranca del Penedès el 1861 va viure 70 anys i morir a Reus el 19 de novembre del 1931.



Foto de Na Cristina Casanovas Huget i el Sr. Isidre Llevat Espart

HISTORIA MOSAICS LLEVAT

ANTECEDENTS

De una llarga saga de ceramistes rajolers formada per les famílies LLEVAT – SUGRAÑES, va sorgir el creador de MOSAICS LLEVAT.

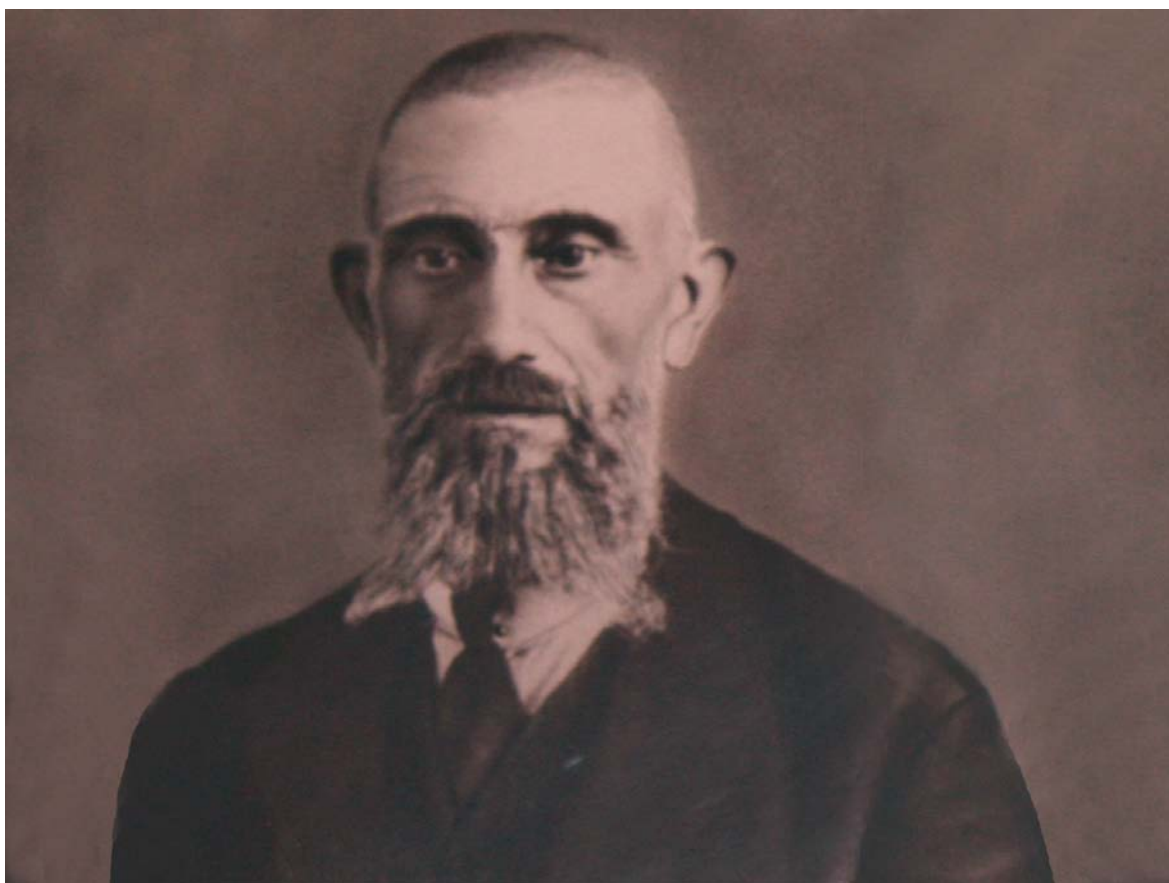
El pare del fundador de l'indústria el Sr. Isidre Llevat Sugrañes, treballa com rajoler a la fàbrica amb el seu pare, tiets i cosins. Treballar amb la família després de varies generacions pot generar una problemàtica i problemes de convivència importants, que el seu fill no li van passar desapercebuts.

Ell venia de dos famílies que fabricants de materials ceràmics per la construcció, totxos, teules i altres, durant varies generacions. Axó es important en aquell temps per potenciar l'esperit ceramista al seu fill ISIDRE LLEVAT ESPART.

El gran creixement que va experimentar Reus en aquest temps degut a la gran industrialització amb l'indústria de les filatures o l'indústria dels vins i/o alcohols, va provocar la implantació de diferents empreses dedicades a la fabricació de rajoles, en el següent plànol podem veure la implantació de les principals bòviles a Reus.



FUNDACIO DE L'EMPRESA



El nostre besavi ISIDRE LLEVAT ESPART nat a Reus el 1852 i mort en la mateixa ciutat als 81 anys. Va ser un gran emprenedor, visionari, tenaç i intel·ligent dons va aprendre i executar la creació de una empresa puntera tecnològicament en el seu temps.

Ajudat per els seus pares, als voltants de 1.878 quant tenia 26 o 27 anys va marxar a França a Limoges o al voltants, a fi de treballar en una fàbrica de ceràmica i aprendre l'ofici.

Va estar uns 5 anys i en aquest poc temps arriba a conèixer tots els diagrames de producció, els seus paràmetres, així com les fórmules per aconseguir una bona qualitat del material.

També va aprendre en quines màquines podia produir el material que volia fabricar i quins eren els fabricants de les mateixes.

Va tornar amb uns 30 anys y va començar el projecte de la nova Indústria.

El 1885 es inaugura l'empresa coneguda per MOSAICOS LLEVAT

ELS TERRENYS

Compra del terreny ve deguda per cinc raons principals.

- Te un pou ric en quantitat d'aigua, que li fa falta per la producció. Te de decantar les argiles per treure la part més fina que es la que utilitzarà per fer la ceràmica fina per fer un semi gres.
- Un altra raó es perquè esta a prop de la bòbila a on treballa el seu pare.
- La Carretera la va impulsar el General Prim, que el 1868 va aprovar la unió del Almostrer a Reus que no va progressar, la carretera es va inaugurar el 1870. Axó li dona una avantatge logística.
- Molt a prop hi havia l'estació de tren de Madrid – Tarragona - Barcelona – França que en el seu pensament en poder exportar la seva producció era important. Tarragona tenia port per exportar a ultramar i via Barcelona tenia el port i a Europa.
- La capacitat del terreny de 8.850 metres quadrats. Era molt més gran del que necessitava, segurament pensava en el èxit del projecta i per tant unes futures ampliacions.



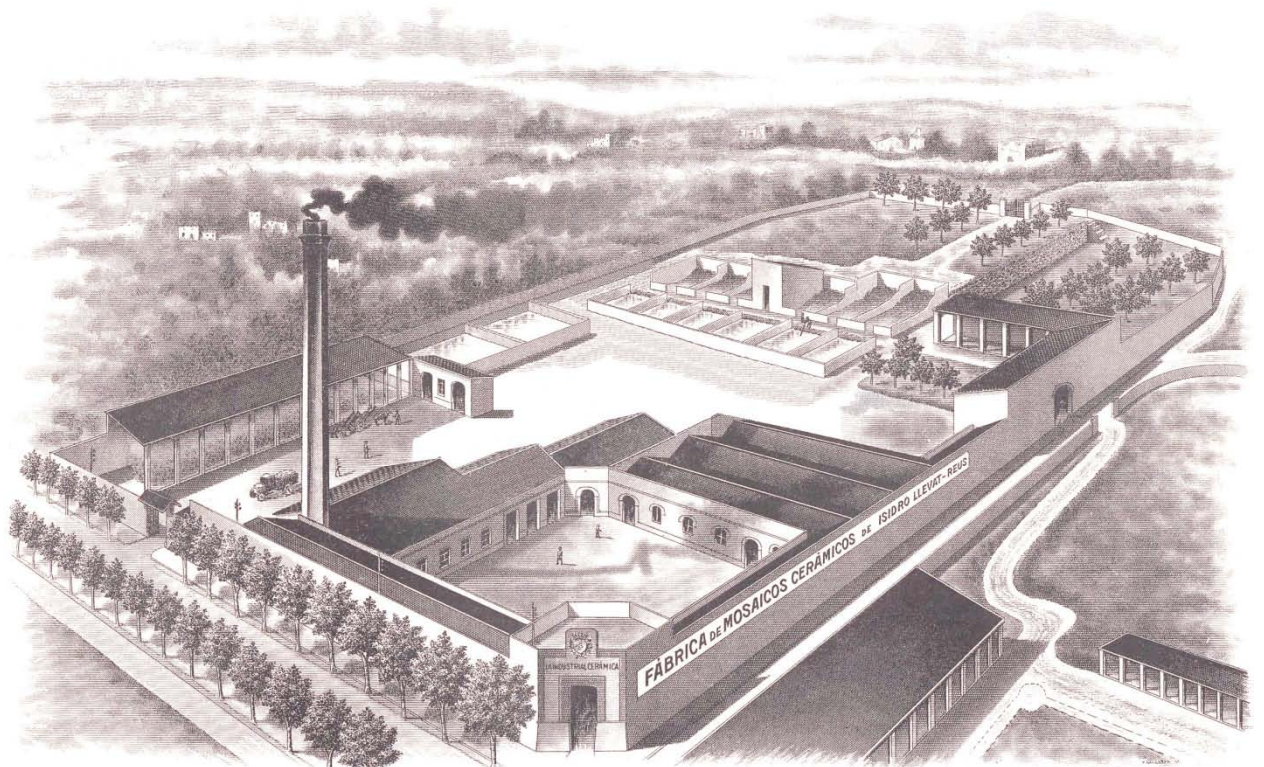
Plànol de la situació de les dos finques

L'INDUSTRIA

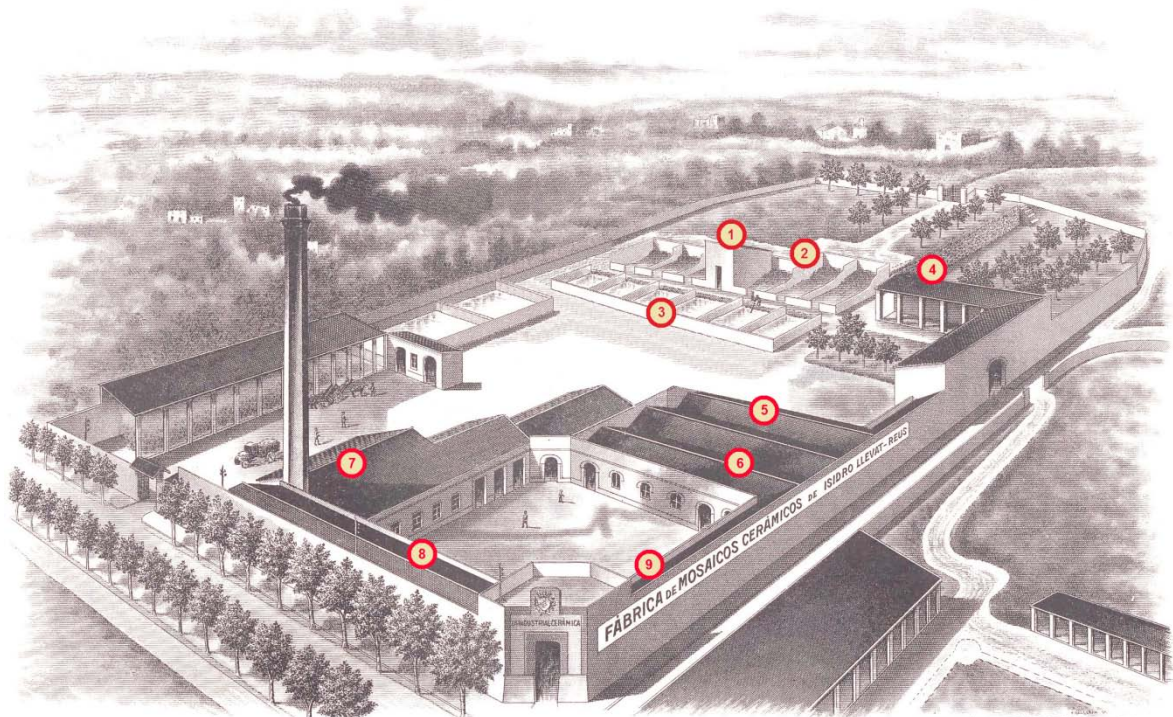
Els seus 33 anys va inaugurar la seva empresa, que va ser fundada el 1885 amb el nom de BALDOSAS INCRUSTADAS AL FUEGO de ISIDRO LLEVAT.

Hem fet una suposició de com va començar i quins van ser els mínims necessaris per la seva producció.

Després a mesura que l'empresa va donar beneficis, van ser invertits en fer més producció per el que va necessitar mes maquinaria i naus.



Les seccions més importants de l'empresa son:

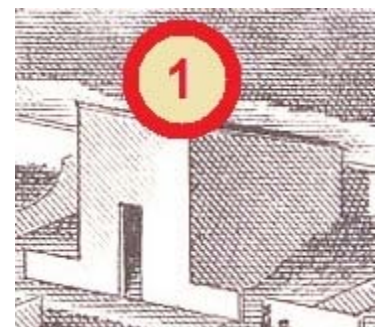


- 1 Pou
- 2 Estoc d'argiles
- 3 Bases de decantació
- 4 Assecat d'argiles
- 5 Molta d'argiles i adició de colorants
- 6 Premsat
- 7 Forn
- 8 Selecció i embalatge
- 9 Despatx

EL PROCÉS DE FABRICACIÓ

EL POU

Es essencial com aigua sanitària per el personal, ja que no arriba l'aigua del Ajuntament i es necessària en gran quantitat en el procés de producció per el procés de decantació i per humidificar les argiles abans de ser premsades.



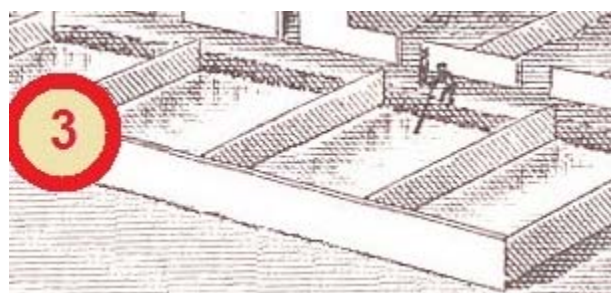
RECEPCIÓ DE LES ARGILES

Es rebien les argiles de França es revisava la seva qualitat i si era correcta eren dipositades en el seu estoc, Es deixaven un temps a l'aire lliure per tal que es airegés l'argila i oxidaran seus components orgànics.



BASES DE DECANTACIÓ

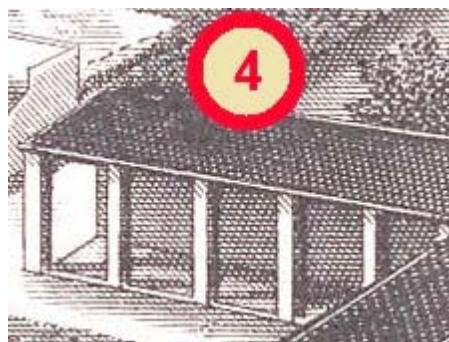
Després les argiles eren diluïdes en les bases de decantació, en el que es produïa la separació de les impureses, al fondo quedaven les pedres que es dipositaven per el seu propi pes. La matèria orgànica al tindre menys pes flotava i era retirada manualment. En temps l'aigua se evaporava i l'argila es cranquejava per la pèrdua d'aigua.



Una vegada retirada l'argila de les bases aquestes eren netejades de totes les impureses a fi de poder tornar a decantar unes altres argiles

SECATJE

Una vegada les bases es quedaven seques el material era tret amb cura a fi de no treure amb l'argila les impureses separades. L'argila era transportada a uns coberts perquè no es molles si plovia.



MOLTA

Les argiles eren molturades amb uns molins i en aquest procés si es requeria era addicionat algun mineral prèviament polvoritzat per donar el color que es vol aconseguir, com el manganès per donar colors mes obscurs o l'òxid fèrric per donar color mes vermellós, etc...

L'argila era molturada quedant amb una granulometria i una humitat determinades perquè d'una banda poguessin omplir les reixetes i que en ser premsades la peça no es desfés, havent de tenir un cos consistent per a la seva manipulació.

Una vegada acabada l'operació el producte era emmagatzemat per poder ser premsat

PREMSAT

Segons el disseny de la peça a fabricar s'escollia la reixeta corresponent, ni havia una per cada disseny.



Les reixetes disposaven de dos anses per poder-les posar dintre del motlle i treure-les posteriorment

Quan estava ja dintre el motlle cada cavitat de la reixeta era reomplerta de l'argila adequada que corresponia al color a realitzar



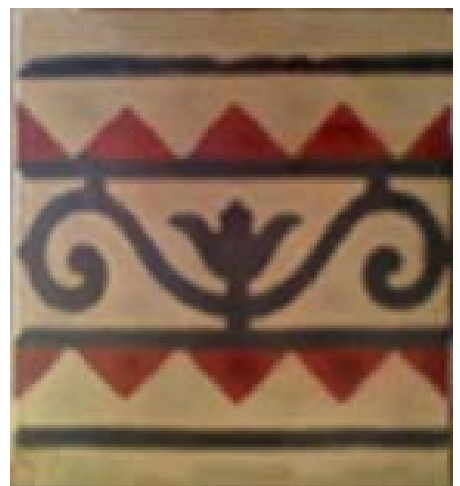
Una vegada acabades de reomplir totes les caselles de la reixeta aquesta era retirada del motlle i s'acaba de reomplir amb l'argila de menys qualitat que la tenien per aquesta operació.



Un cop omplert el motlle es procedia a l'operació de premsat. La premsa utilitzada era manual tenia un gran volant a la part superior, al girar en un sentit o altre i la placa pressora pujava o baixava. Degut al gran volant, que era el braç de palanca premsava en molta força i els treballadors li deien la premsa del volant.

Es premsava varies vegades a fi de treure l'aire que podia haver quedat atrapat.

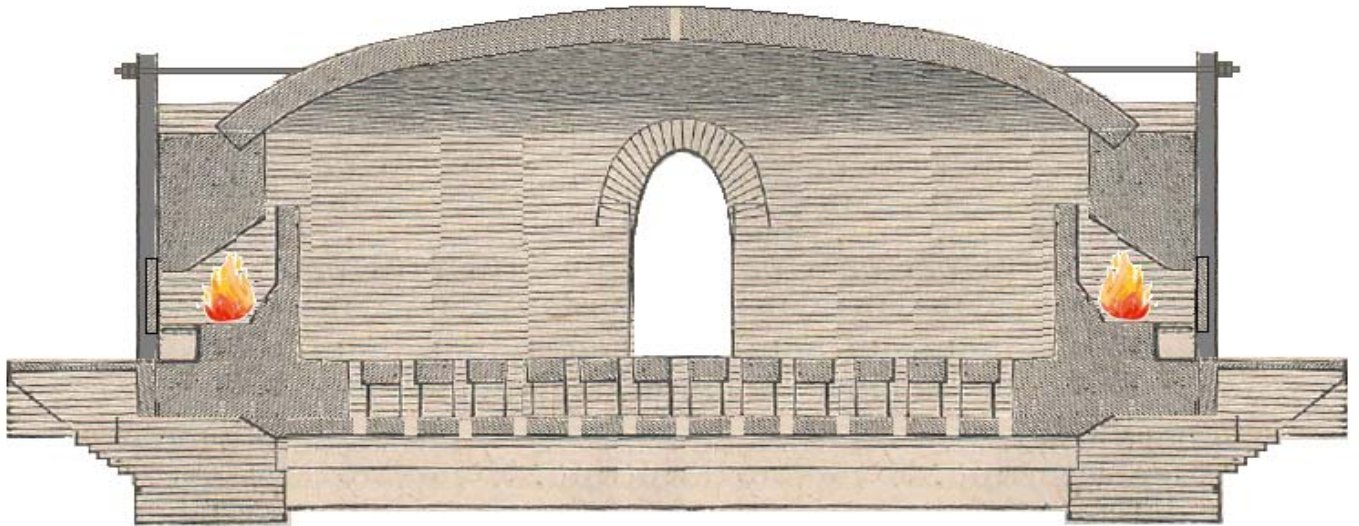
Llavors es podia treure la peça del motlle, fen puja la placa inferior amb un pedal que i havia a tal fi.



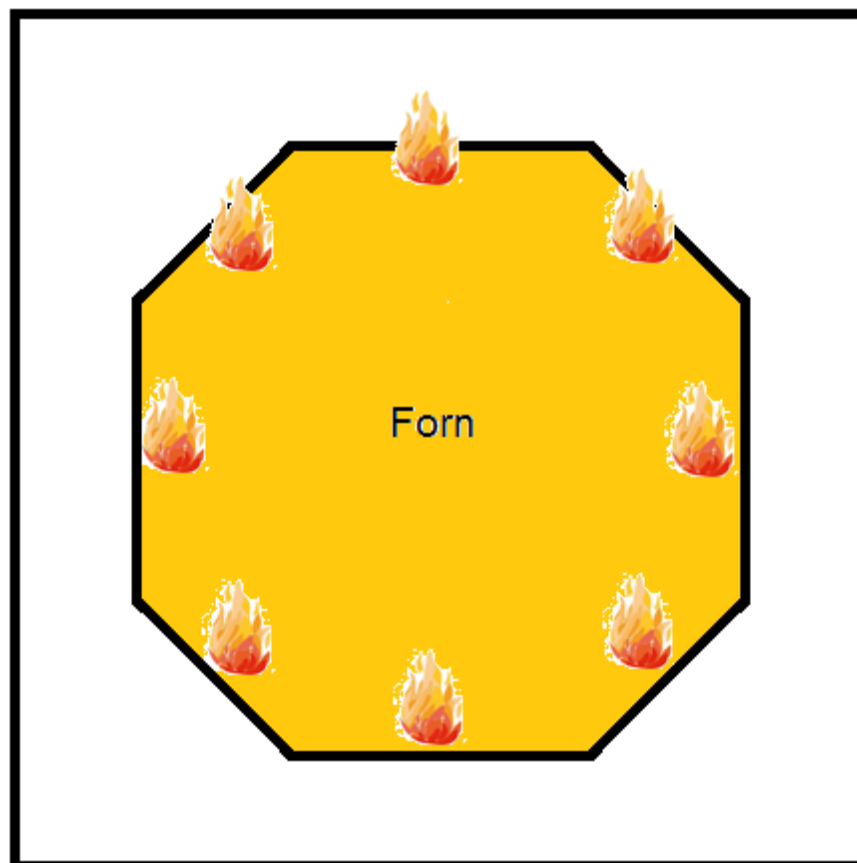
Al retirar-les s'apilen de 30 en 30 peces sobre unes tauletes de fusta per se transportades cap el forn per procedir a la seva cuita. A cada pila de 30 peces es nombrava "manat".

LA CUITA

El forns en que es feia la cuita eren de flama invertida es a dir la flama entrava per la part superior i sortia per sota on es trobava una conducció de fums que anava a la xemeneia.



La planta del forn era octogonal i en cada costat i havia un crematori per llenya i carbó.



Edifici

El problema que presentaven aquestos forns era que hi havia molta diferència entre la temperatura superior i la inferior. Per axó els productes mes resistents al foc es posaven a dalt i als menys resistents a baix

El primer for que va fer el besavi tenia una capacitat d'uns 35 metres cúbics, com hi havia una gran quantitat de material, la temperatura devia de pujar a poc a poc, el que feia que una fornada dures uns de 10 dies de cocció. Així s'obtenia una bona unificació de temperatures.

En aquell temps com no hi havia termoparells, per controlar la temperatura es posaven uns cons estratègicament i davant d'un punt de mira. Els cons al arribà a la seva temperatura dissenyada es torçava i d'aquesta manera sabien que havien arribat a la temperatura desitjada.



EL PRODUCTE

El producte en que va començar el denominava Mosaic incrustat al foc. Consistia en una capa fina de argiles calorejades de diferents colors i una vegada posades totes aquestes argiles es reomplia el motlle amb un altra argila més barata.

Axó presentava un problema i es que les argiles en el procés de cuita cada una presenta una corba de dilatacions i contraccions diferents, provocant esquerdes en el material.

A fi de que en la fabricació no sortissin peces defectuoses, va importar les terres de França i així a assegurar la qualitat de la producció i del material.







CATÀLEGS

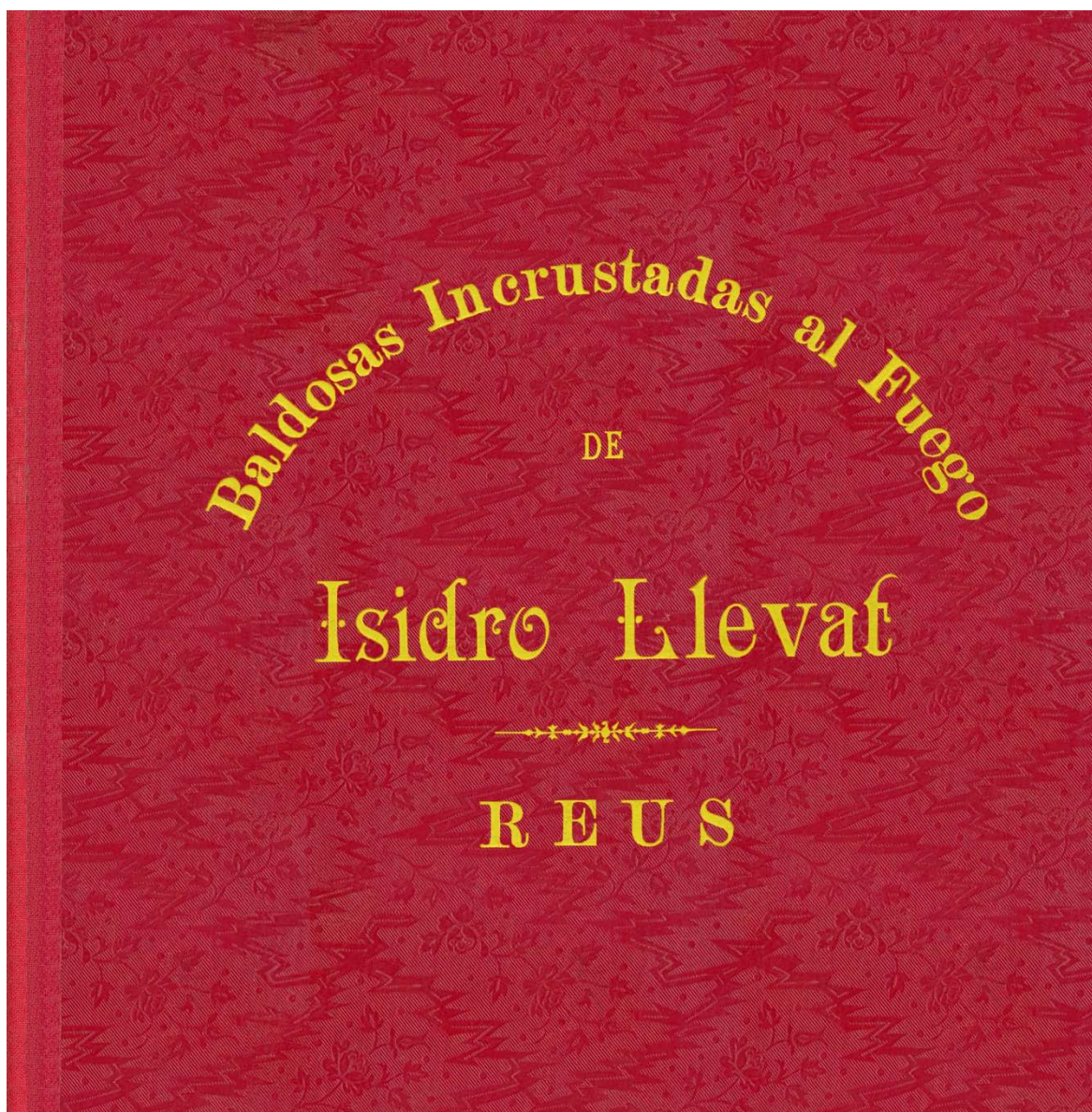
CATÀLEG DE TREBALL.

El mes antic i atrotinat, era un catàleg de treball, amb fulles intercanviables. Quan tenia una idea de un nou dibuix de solatge en pintava una quarta part i el copiava fen-lo rotar 90º cada vegada i els enganxava en una làmina que tenia preparada en un dibuix de quatre quadricules. Te 23 lamines i aquí aportem una mostra de 6 dissenys.

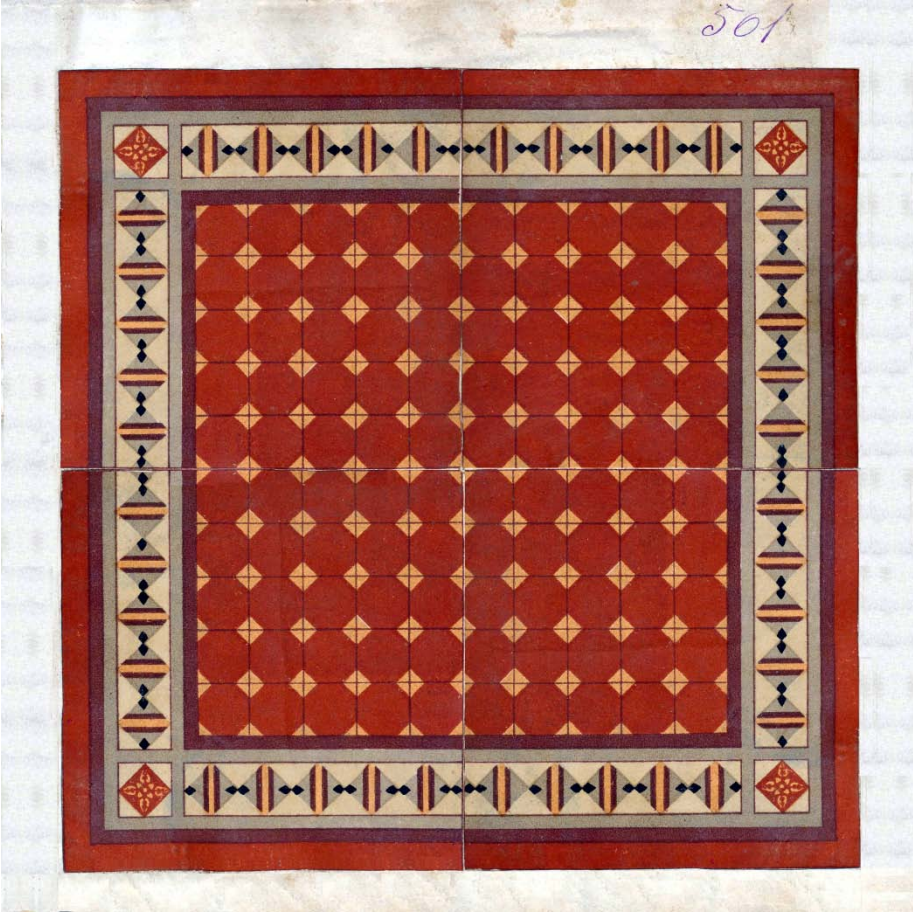
Després enganxava aquesta fulla a una de les llengüetes que tenia el catàleg a tal efecte.

S'ha de tindre en compte que el paper s'ha esgrogueït en el pas del temps.

En tots els catàlegs la tendència del color de les rajoles proposades per el besavi, predominen els marrons, vermells i negres tots ells colors mes aviat forts i foscos.

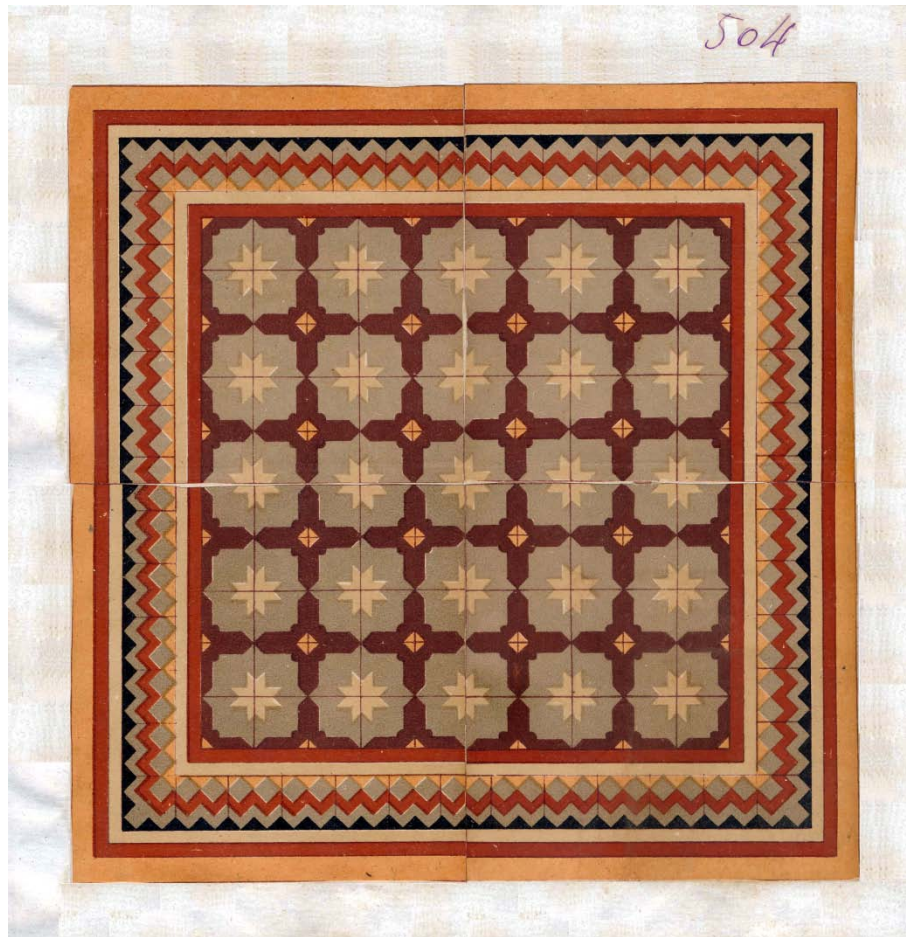


501



502





518



523



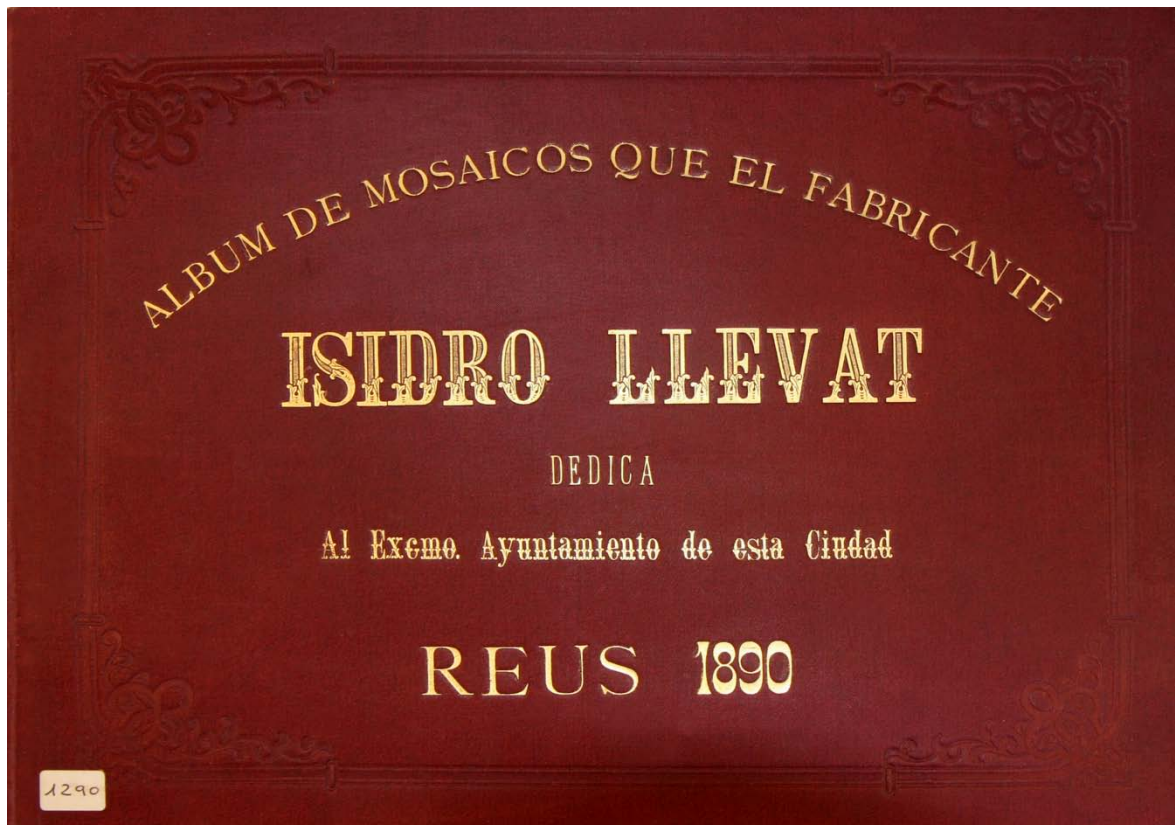
EL SEGON CATÀLEG

Als 5 anys de l'inauguració de la fàbrica i de tindre tres medalles d'or i un diploma fa un catàleg el 1890 que el dedica a l'Ajuntament de Reus.

Aquest es un catàleg que esta molt ben editat i conte una pagina de presentació més 20 lamines. Les cares exteriors de las lamines tenen una capa daurada.

La qualitat del paper i de la impressió es magnifica.

Con bon comerciant i per si esqueia la oportunitat, va addicionar una tarifa de preus.



INDUSTRIAL CERÁMICA







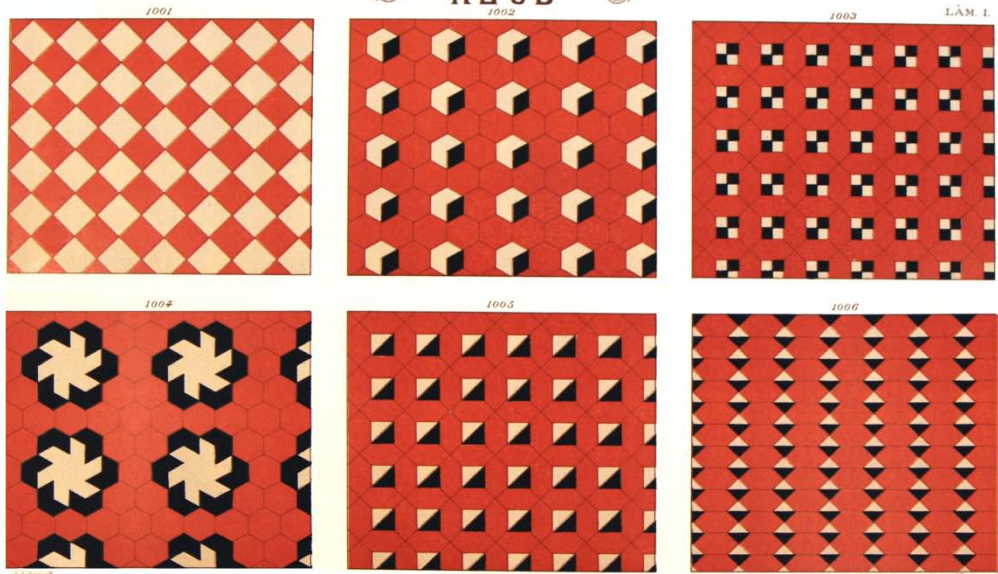

Gran fábrica de mosaicos de porcelana mate

ISIDRO LLEVAT
REUS

*Fabricación de mosaico Llevat para pavimentos, zócalos, revestimientos de fachadas etc.
Imitación de todos los estilos conocidos.
Exportación a provincias, extranjero y ultramar.*

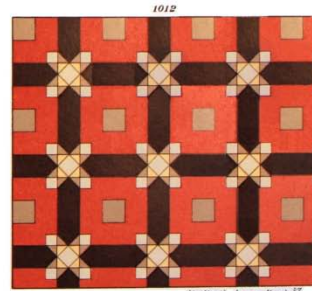
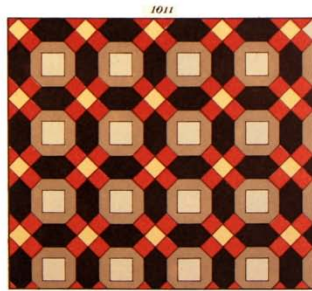
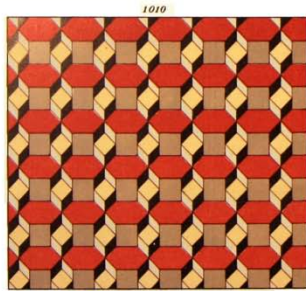
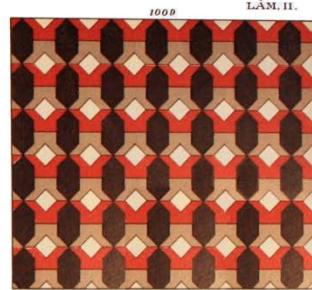
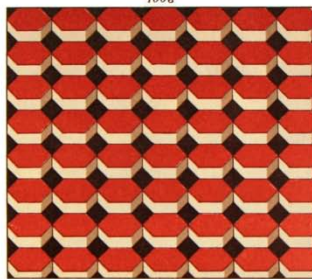
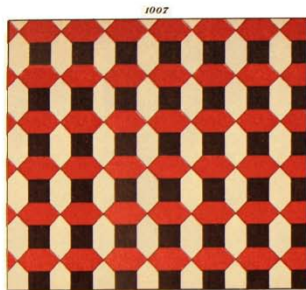
J. Vila Lic. Martí, Anzures, March & C^{ta}. Barón.

Mosaico Llevat
REUS



Escala de 1/12.

Музыкальный **МОЗАИКО ДУВАТ** REUS

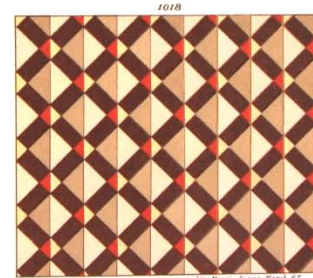
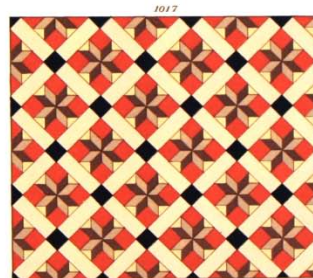
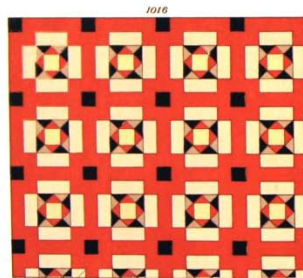
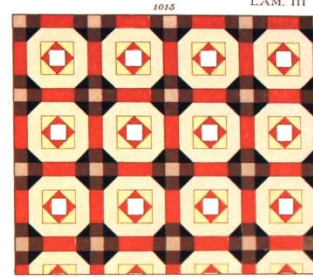
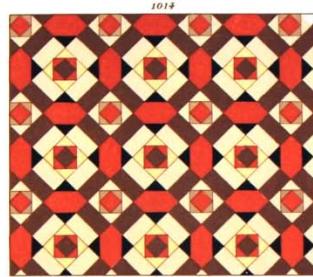
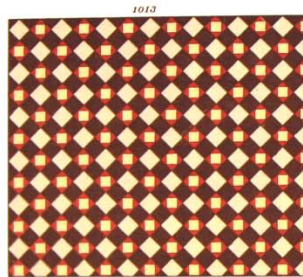


1.1007.37

Escala de 1/12.

11.1012.37

Музыкальный **МОЗАИКО ДУВАТ** REUS

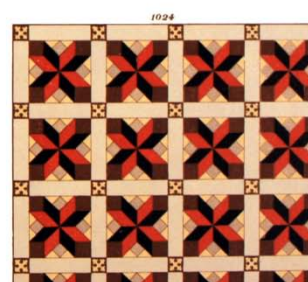
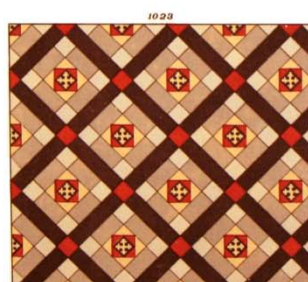
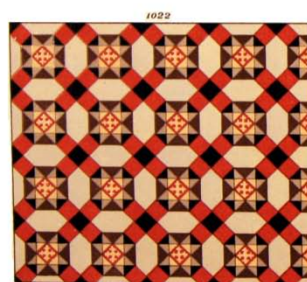
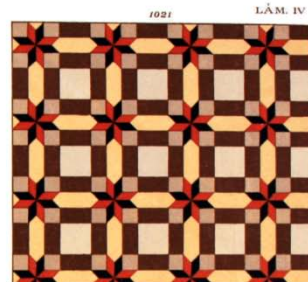
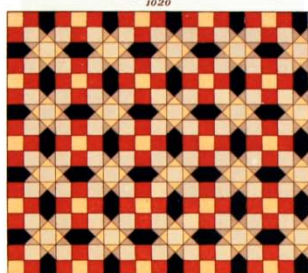


1.1016.37

Escala de 1/12.

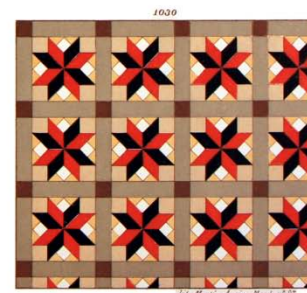
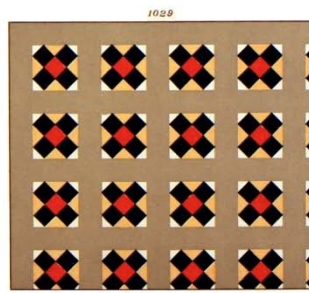
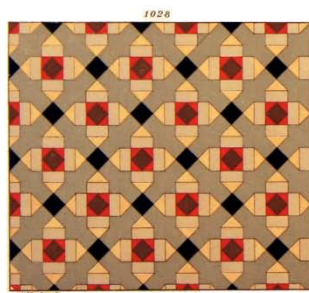
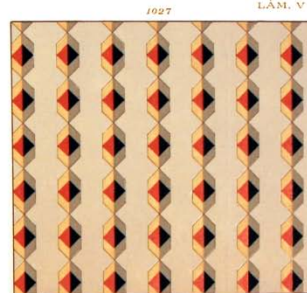
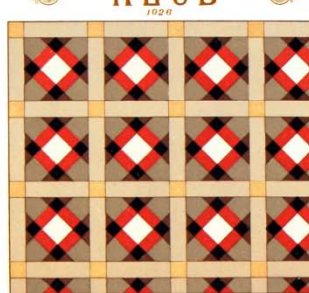
11.1018.37

МОЗАИКО ДЪВУЯТ REUS



Escala de 1/12

МОЗАИКО ДЪВУЯТ REUS



Escala de 1/12

El tercer catàleg es en francès per l'exportació dels seus mosaics



Manufactures de Carrelages Céramiques

FONDÉE À REUS EN 1885 PAR LA MAISON

ISIDRO LLEVAT

NOTICE

Tous mes carreaux céramiques incrustés au feu, sont fabriqués avec des terres minérales de premier choix et cuits à 1800 degrés ce qui leur donne une dureté défiant toute concurrence.

L'usine possède un outillage très perfectionné pour la fabrication des carrelages céramiques à dessins les plus variés et les plus nouveaux. Messieurs les Architectes et entrepreneurs trouveront dans nos Catalogues un grand choix de carrelages de luxe pour Salons, Villas etc. à des prix très modérés. La pose de nos carreaux céramiques et une des conditions essentielles de leur durée aussi, et pour cel-la elle doit s'effectuer sur un sol dressé et fort résistant ne renfermant la moindre parcelle de plâtre, ou de chaux non effusée.

L'exportation de nos carreaux pour l'Amérique est fort avantageux par Messieurs des Maisons qui font le commerce d'exportation de Carrelages par le peu de poids, un metre carré pese **22 kilos** resultant fort économique pour les frais des transports et droits de douanes.

Exportation à l'Afrique—Alger, Bad-el-Oued, Mustapha, Belcourt, etc.

Exportation à l'Amérique—Montevideo, Buenos-Aires, Costa-Rica, Venezuela, etc.

Isidro LLEVAT

INDUSTRIAL CERÁMICA. GRAN FÁBRICA DE MOSAICOS CERÁMICOS

Isidro Glevat

REUS (ESPAÑA)

ALBUM DE BALDOSAS INCRUSTADAS AL FUEGO

PARA PAVIMIENTOS, ZÓCALOS, REVESTIMIENTO DE FACHADAS. 8. 8.

ALBUM Nº 2. EXPORTACIÓN A TODOS PUNTOS

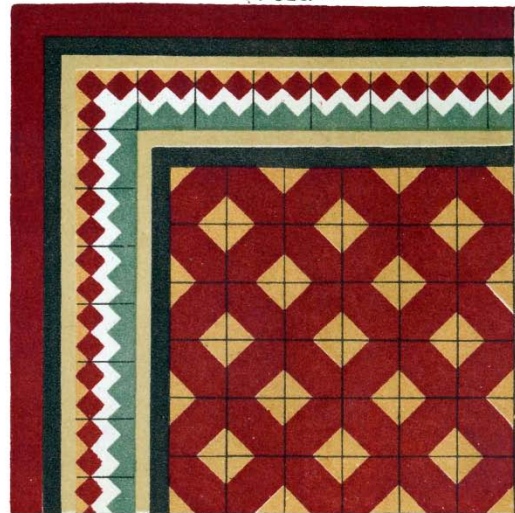
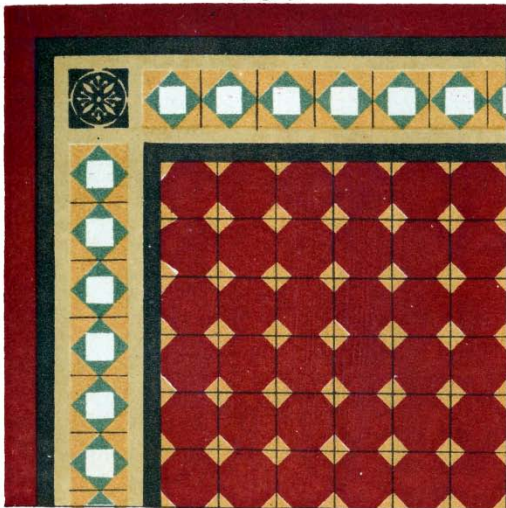
BALDOSAS INCRUSTADAS AL FUEGO

ISIDRO GLEVAT · Reus ·

Nº 525. 3'75

Nº 526. 3'75

LAM. 13.



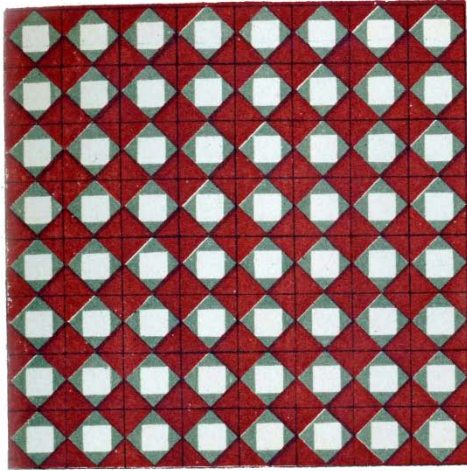
BALDOSAS INCRUSTADAS AL FUEGO

— **ISIDRO KLEVAT** · Reus · —

LAM. 14

Nº 527 a 3'25"

Nº 528 a 4



BALDOSAS INCRUSTADAS AL FUEGO

— **ISIDRO KLEVAT** · Reus · —

LAM. 15

Nº 529 a 2'5"

Nº 530 a 2'5"

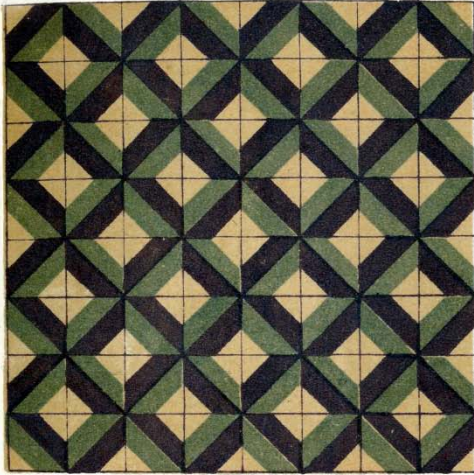


BALDOSAS INCRUSTADAS AL FUEGO

— **ISIDRO KLEVAT** · Reus · —

LAM. 16.

Nº 531. 4723



Nº 532 4723



BALDOSAS INCRUSTADAS AL FUEGO

— **ISIDRO KLEVAT** · Reus · —

LAM. 21

Nº 541 a 5



Nº 542 a 5



MEDALLES I ALTRES PREMIS

Duran aquest temps va rebre 6 medalles d'or i un diploma honorífic de l'Exposició Internacional de Paris. Tenint notícia de tres de les medalles.

La primera medalla d'or va ser a la exposició de Zaragoza a l'any 1886



La segona medalla d'or va ser a la Exposició Universal de Barcelona a l'any 1888



La tercera medalla d'or va ser a la exposició de Paris a l'any 1889



CONTINUACIÓ DE LA FAMILIA



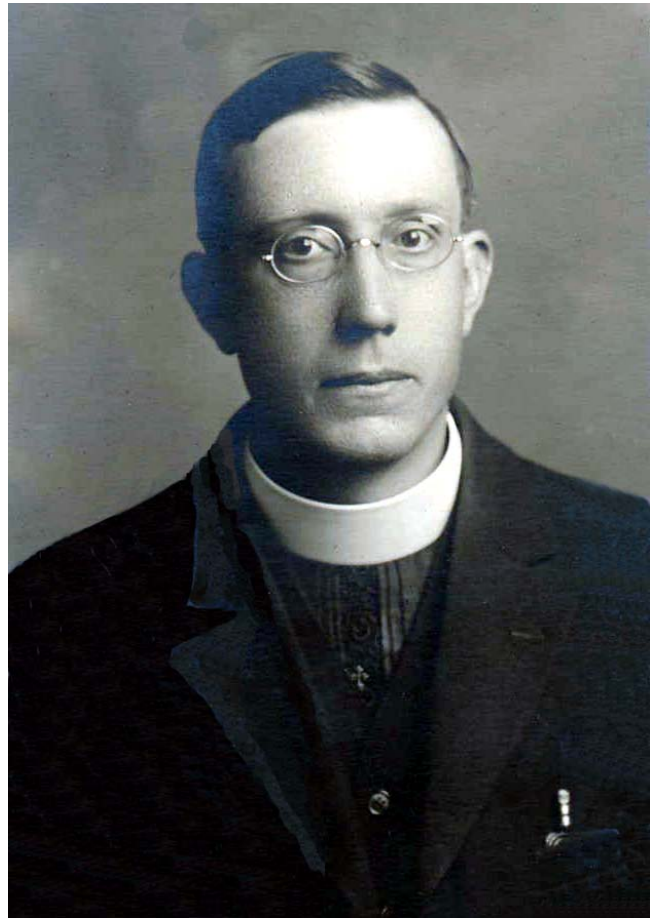
El Sr. Isidre Llevat Espart es casa amb Na Cristina Casanovas Huget a finals de 1883 o principis de 1884 al cap de poc temps de haver arribat de França.

El voltants de 1900 comença la construcció de la casa nº 70 del carrer ample de Reus a on al 1906 van anar a viure.



Van tindre quatre fills:

- El fill mes gran va ser el Isidre Llevat Casanovas, va néixer a Reus el 18 de novembre del 1884 va viure 76 anys i morí a Roma al novembre de 1960. El seu pare el volia preparar per continuar la fàbrica de mosaics, però la seva dona era molt religiosa i li va fer néixer la vocació interior del sacerdot. Va estudiar per ser teatí a Barcelona i a Madrid. Als seus 30 - 31 anys (1915) va ser enviat a EE.UU a on es fa aquesta foto a Durango al Colorado. De allí passa al Canadà a on hi esta uns 15 anys. Va tornar als EE.UU a Durango al 1930 (data dels portals dels mormons) quant tenia 46 anys tret De gran es traslladat a Roma on va morir.



- El segon fill va ser el nostre avi el Sr. Jaume Llevat Casanovas , va néixer a Reus el 28 de setembre del 1887 es va casar amb Na Carme Cavallé Miquel de La Selva del Camp nascuda el 15 de novembre del 1893. El casament es va celebrar al dia 17 de juliol de 1912 a Montserrat.



Varen tindre tres filles i un fill:

- M^a del Carmen Llevat Cavallé
- Cristina Llevat Cavallé
- Isidre Llevat Cavallé
- M^a Dolors Llevat Cavallé

De jove va entrar a treballar amb el seu pare per aprendre l'ofici, amb seu ajut i possiblement la del seu germà, varen veure la conveniència de fer un nou producte degut a la competència del mosaic hidràulic i es van decantar per un material millor, nou, d'alta tecnologia i que era mes car, el Gres porcelànic. Va viure 49 anys i mori a Reus assassinat.

- El tercer fill va ser el Sr. Francisco Llevat Casanovas, el tiet Paco que va néixer a Reus l'any 1890 es va casar amb Na Concepció Bonet Toldrà de Reus nascuda el 25 de març del 1896. Va viure 45 anys i va morir a Reus el 22 de gener de 1935 Varen tindre un sol fill El Sr. Isidre Llevat Bonet que va néixer el 17 de febrer del 1928. Al mori el pare la mare i el fill van anar a viure a Barcelona. El fill es va dedicar a la banca No es va casar i no va tindre fills.



- El quart fill va ser l'arquitecte Joan Llevat Casanovas (Reus 1892-1943)

En Joan Llevat Casanovas va néixer a Reus l'any 1892. Va estudiar a l'Escola Superior d'Arquitectura de Barcelona, va obtenir el títol el 23 de juny del 1921. Estudiant va tenir la oportunitat de conèixer Gaudí, de qui seria deixeble i admirador, i sobre el que va donar diverses conferències al centre de la "Unión Patriòtica" de Reus. També a Reus, va formar part de l'equip del projecte de portada de l'aigua corrent domiciliaria a la població, i a d'altres pobles del voltant, com l'Aleixar.

Com arquitecte treballà a tot Catalunya, destacant algunes edificacions a Amer, on va projectar la que havia de ser la Ciutat Jardí de la

Font Picant i el seu accés al baixador del desaparegut ferrocarril (1928), projecte que mai no es va dur a terme completament. Un projecte similar va ser estudiat per ell a la Font Picant d'Osor.

Després, com arquitecte municipal de La Selva del Camp va ser l'autor del projecte de les escoles municipals 1930, projecte que mai no es va dur a terme i de l'Ateneu. Va ser també arquitecte municipal de Montroig i l'arquitecte de la "Caja de Pensiones para la Vejez y de Ahorros" (l'actual "La Caixa") per a la província de Tarragona.

Precisament, supervisant les obres del Castell de La Selva, acabada la guerra civil, va patir una accident greu el 1943, accident que li va causar la mort.

En Joan Llevat Casanovas havia contractat matrimoni amb la Dolors Rabascall i Bosch (Maspujols, 03 de març del 1896-Vilaplana, 20 de Setembre del 1972) amb qui no va tenir fills.



Càrrecs

Arquitecte municipal de la selva del camp

Selecció d'obres

- Construcció d'una tribuna al Raval Alt Jesús 8, Reus 1927
- Residència familiar c/ Batan 1, Reus 1927, a on va anar a viure la família del nostre avi Jaume i la del seu germà Francisco
- Projecte capella del Santíssim a l'església parroquial, Vilaplana del Camp 1928
- Escoles graduades, Riudoms 1929
- **Edifici de vivendes c/ Galanes xamfrà (foto)**
- **Edifici de vivendes a la plaça de la Llibertat (foto)**, segurament va morir abans d'acabar l'obra i l'Arquitecte que la va acabar va signar la façana.
- Instal·lació quiosc Baixada de les Casernes Cantonada c/ Ample, Reus 1933
- Construcció d'un edifici industrial Muralla, Reus 1934
- Vivendes unifamiliars a la urbanització Benet 1928...1934



EL GRES PORCELANIC

A final del segle XIX sorgí el mosaic hidràulic a França, però no es consolida fins a principis del XX. El producte esta fet de ciment, pols de marbre, arena i pigments colorants imitaven els dissenys del mosaic ceràmic.

El mosaic ceràmic era menys porós però no suficient per no tancar-se i era més car. Axó va fer que pensessin en el gres porcelànic que com vitrificava totalment, no era porós.

En aquells moments el gres porcelànic era alta tecnologia, tot just començava. La tecnologia que existia no permetia fer peces grans. Es va començar a fabricar quadrats de 1,5 x 1,5 cm. i 3 x 3 cm., triangles equilàters de 3 cm. de costat i rectangles de catets de 3 cm. També es feien peces rectangulars de 1,5 x 3 cm. Axó permetia fer dibuixos com en las peces de semi gres.

També volia dir nova maquinaria i noves naus, expandir l'industria i com tenien terreny de sobres no va fer falta comprar-ne més.

Segurament als voltants de 1915 al 1920, el besavi Sr. Isidre Llevat Espart amb uns 63 – 68 anys compra la primera premsa per poder fer peces unicolors i en el plàcet del seu fil el Sr. Jaume Llevat Casanovas que tenia uns 33 anys.

Aquí comença l'aventura per fer el gres porcelànic, ja que amb la nova premsa poden premsar mes fort i la peça queda més compactada i a la cuita amb el mateix foc queda més gresificada. Axó vol dir que no es porosa i per tant no es taca.

Fan les peces amb las mateixes argiles que utilitzaven per tindre els mateixos colors i poder combinar-les en las que ja feien. La idea era bona el problema consistia en que al gresificar augmenta la tonalitat del color, no permetent fer la combinació desitjada segons am quines argiles.

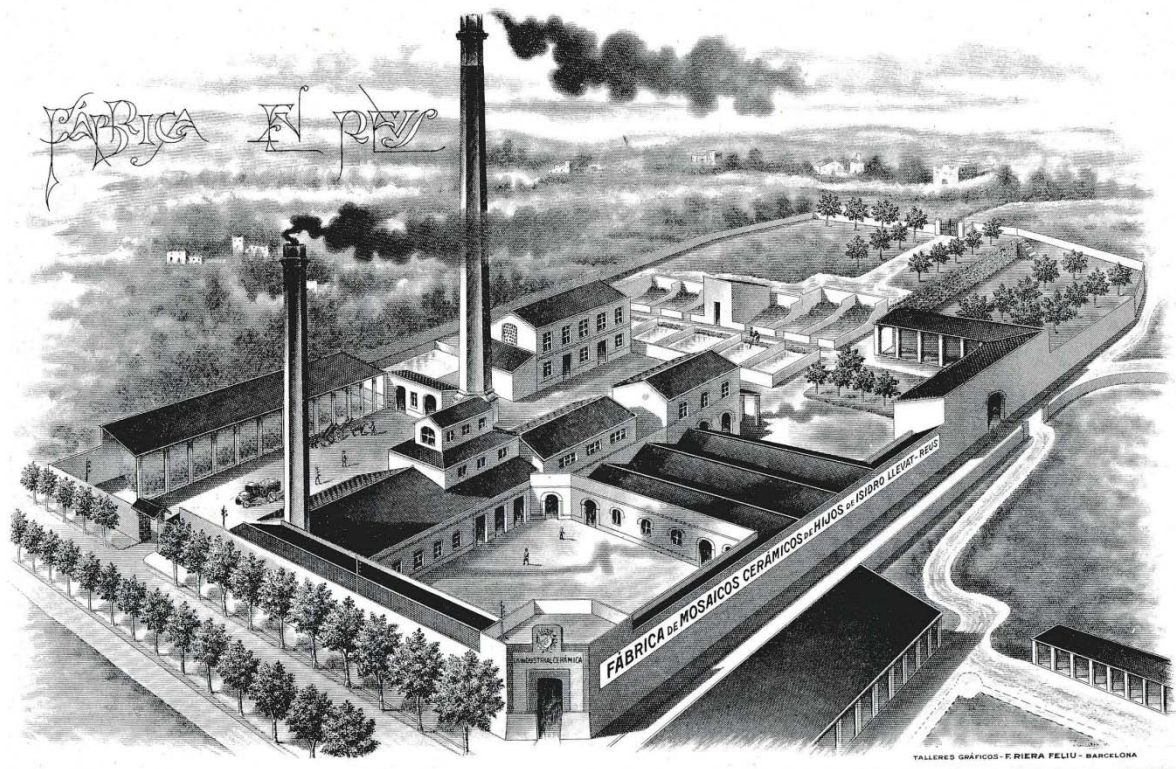
El producte nou te èxit per diverses raons:

- Es acceptat per el mercat per no se puros i molt resistent, generant demanda del producte
- Al sortir la peça mes compacta de la premsa permet fer-la mes fina, vol dir estalvi en:
 - o Es necessita menys argila per metro quadrat
 - o Energia, foc de la cuita, ja que i entra mes metros quadrats per metro cúbic de material. Per contra la temperatura de gresificació passa dels 1.150º del semi gres a 1.250º del gres porcelànic.
 - o Menys mà d'obra al ser una producció més automatitzada.
 - o Menys despeses en embalatge ja que un metre quadrat ocupa menys espai.
 - o Transport mes barat.

Aquesta acceptació del producte fa que es plantegin nous colors i axó els porta a fer el GRES PORCELANIC.

LA FÀBRICA

El besavi va deixar aquesta fabrica al nostre avi Jaume i del seu germà Francisco



Durant tot aquest temps la fàbrica anat creixent, se han fet noves naus per encabir tres nous forns, i tota la maquinaria necessària.

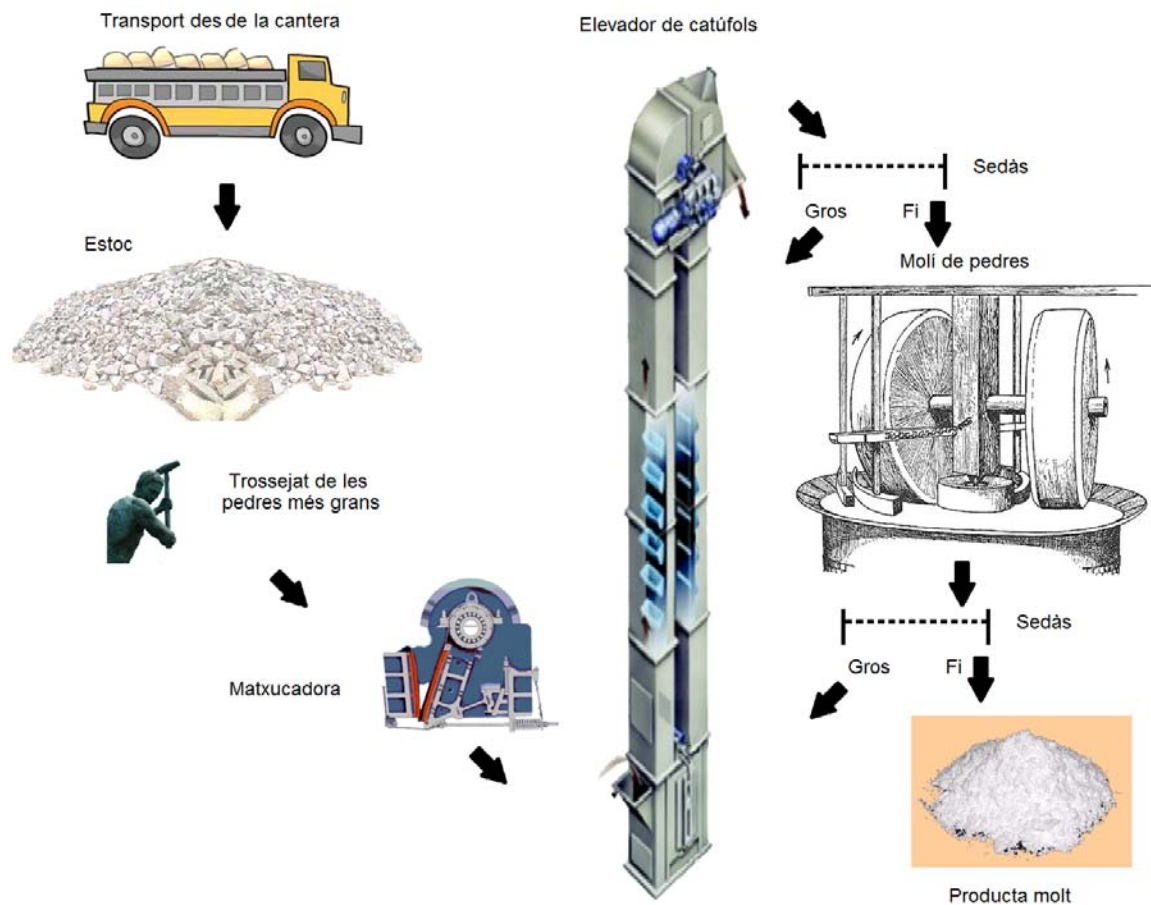
Per els nous forns es construeix una gran xemeneia de base octogonal i després d'estar 150 anys en funcionament no s'ha torçat. Encara existeix actualment, sols que escapçada del seu capitell o remat.



TRACTAMENT DEL FELDESPAT

DIAGRAMA DE LA TRITURACIÓ I MOLTA DEL FELDESPAT

MOLTA DE FELDESPAT



El feldepat era extret de la cantera de Duesaigües i transportat a la fabrica.

Els trossos més grans eren trossejats amb un mall, una vegada tenien la granulometria desitjada passaven per la matxucadora que els triturava en una granulometria més fina. Aquest producte era transportat amb un elevador de catúfols fins un sedàs que rebutjava els granulometria mes gran i era reenviada a la matxucadora. La part mes fina era enviada el molí de pedres.

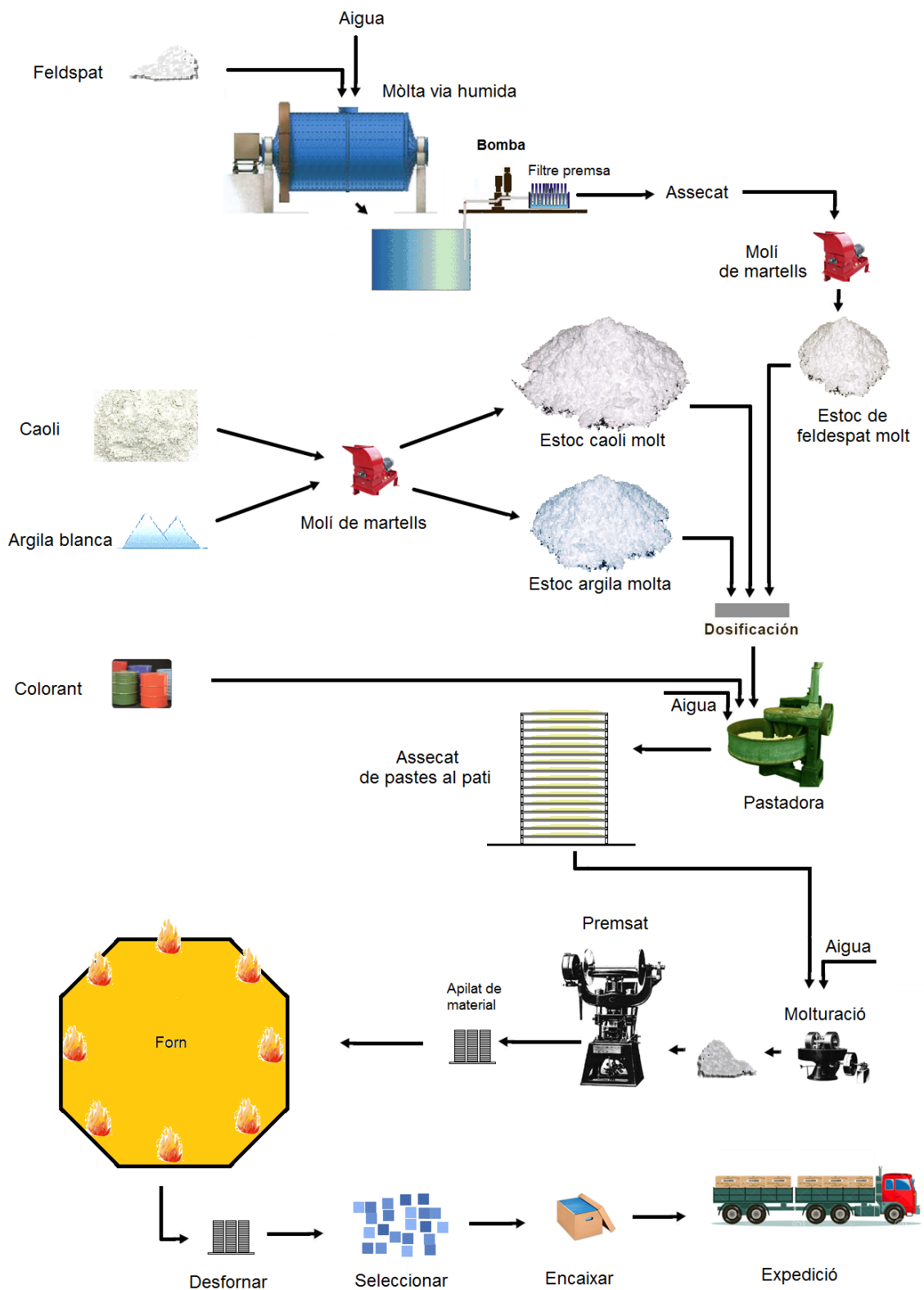
El producte extret passava paer un sedàs que rebutjava els granulometria mes gran i era reenviada al molí. La part mes fina era enviada al estoc de producte molt

EL PROCÉS DE FABRICACIÓ

El GRES PORCELANIC demana nous materials i canviar el procés de fabricació.

DIAGRAMA DE PRODUCCIO

Matèries Primeres



Per fer front a la nova etapa s'ha incorporat la següent maquinària

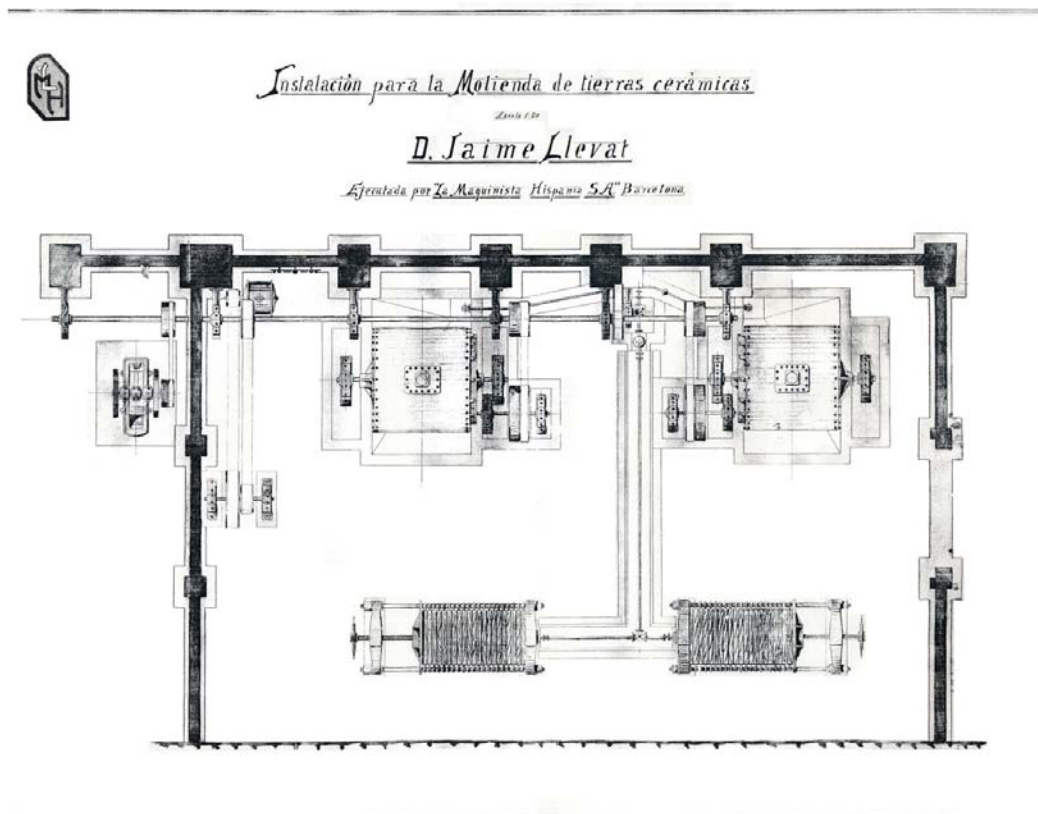
- Trituració i molta del feldespat
- Bombos per la molta via humida
- Filtre premsa
- Molins de martells
- Pastadora
- Molins per fer grumolls
- Premses
- Forns

TRITURACIÓ I MOLTA DEL FELDESPAT

Es tractava com primera matèria ja que fins que no estigues polvoritzat no era utilitzable. Una vegada polvoritzat la granulometria encara era molt gran i com element fundent era molt important que fos el més fi possible, per axó passava per els bombos.

BOMBOS I FILTRE PREMSES

El bombos servien per la molta del feldespat fent-se per via humida. Es posava el feldespat i l'aigua i amb les pedres que hi havia dintre el producte era picat fins obtenir una granulometria desitjada. Després d'unes quantes hores de donar voltes es buidava el contingut en una balsa a ras de terra.



D'aquesta balsa la barbotina era aspirada per una bomba que la feia passar per uns filtres, extreien l'aigua de la pasta ceràmica.

Las coques que sortien s'apilaven i es deixaven assecar.

MOLINS DE MARTELLS

Els molins de martells eren per polvoritzar les primeres matèries el caolí, les argiles i les coques de feldespat ja assecades.



PASTADORA

A la pastadora se li incorporaven el següents productes:

- Colí
- Argila blanca
- Feldespat
- Colorant
- Aigua

Al omplir la pastadora els productes es dosificaven els productes amb cubs i per els colorants eren en pots de diferents mides segon el color a fer.

Es pastava i quan restava uniforme i homogeni es treia fent unes coques que es dipositaven sobre unes fustes que eren apilades a fi de que les coques es assequessin

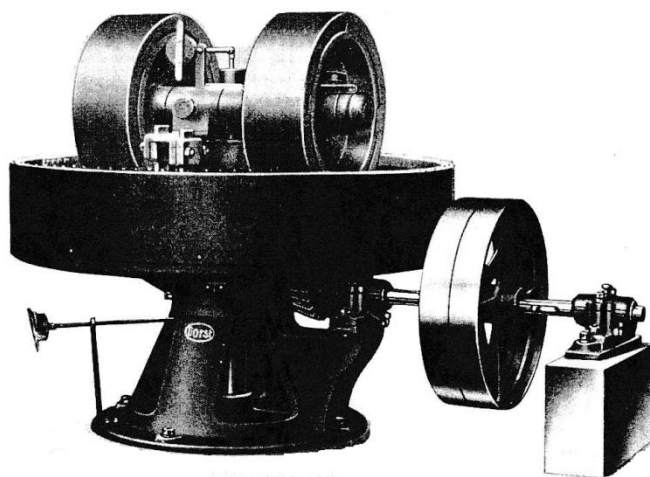


MOLTA

De les coques seques es feia una molta en uns molins especials ja que no es volia polvoritzar el producte sinó fer-me grumolls.

Eren uns molins almans fets especialment per treure aquest producte a fi de ser premsat.

Perquè la peça quedés més compacta se li addicionava un xic d'aigua.



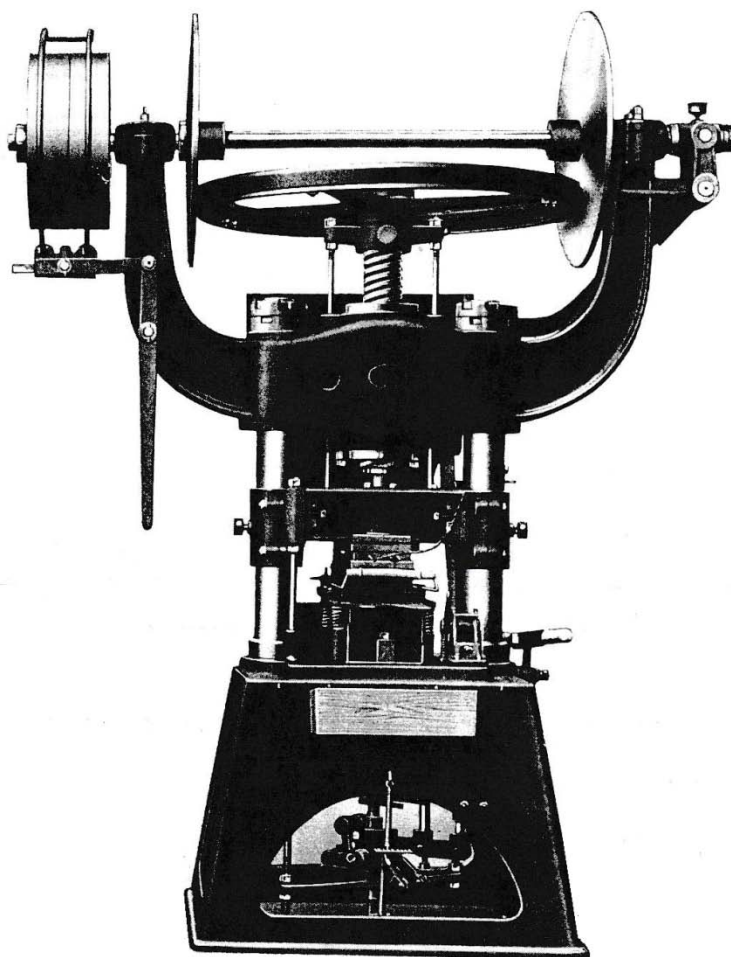
PREMSAT

El premsat era una operació difícil ja que no podia quedar aire atrapat dintre ja que al escalfar la peça també se escalfaria l'aire, aquest augmentaria de volum i feria explotar la peça.

Es per aquesta raó que es volia premsar un producte que no tingues pols ja que es aquest el que atrapa l'aire i no el deixa sortir.

Un altra part important era que la premsa fes sempre la mateixa pressió i axó requeria molta habilitat i ofici.

Las pressions diferents feien que a menys pressió al gresificar la peça encongia més.



FORNS

El forns van ser més grans i van continuar sense de flama invertida.

Com més grans més diferencials de temperatura entre la part alta i baixa. Això ho compensaven en augmentar la temperatura més lentament.

El problema més important que se'ls va presentar va ser que per reduir costos a través de trobar argiles més barates.

Lavors el meu avi va anar a buscar a Espanya argiles i les va trobar a la província de Terol i de Girona.

Van fer les proves i en principi van funcionar.

El temps de gresificació d'una argila pot ser llarg o curt.

Les argiles franceses tenien un temps més llarg que el de les espanyoles. Això va ser un greu problema doncs en un forn tan gran no pots dominar tan bé les temperatures i més si no tens termoparells per mesurar-la.

El descobriment de l'efecte termoelèctric per poder fer termoparells el va fer Seebeck (1821). El platí utilitzat com detector de temperatura de resistència (RTD, en la sigla en anglès) va ser inventat el 1932 per C.H. Meyers. És el tipus més precís de sensor per altes temperatures. Industrialment a Espanya van aparèixer 10 anys més tard (1942).

Aquestes desviacions de temperatura feien que una part de la cuita surtis crua o passada de foc, provocant una minva de producció que no es podia aprofitar.

Els forns per sota estaven connectats amb la xemeneia i cada un d'ells tenia una comporta que quan no funcionava restava tancada a fi i efecte de no interrompre o minvar el tiratge de la xemeneia.

FAMILIA

El Sr. Isidro Llevat Espart delega la fàbrica als seus dos fills

- Jaume Llevat Casanovas
- Francisco Llevat Casanovas

El fill Sr. Francisco Llevat Casanovas, després d'una malaltia morí els 45 anys i la seva dona Na Concepció Bonet Toldrà amb seu fill Sr. Isidre Llevat Bonet van anar a viure a Barcelona.

Aquest fet fa que el meu avi el Sr. Jaume Llevat Casanovas es quedi sols al davant de la fàbrica.

Ell porta endavant un canvi important tecnològic a l'empresa i de mercat, també va emprendre la tasca de buscar noves argiles.

Va ser un home culte i de molta empenta

Va descobrir unes mines de feldespat, aquesta troballa va ser important per la fabricació del Gres Porcelànic ja que era el mineral fundent que feia possible aquesta vitrificació.

Aconseguir que les diferents argiles en punts de gresificació diferents es poguessin coure conjuntament era difícil i ho va aconseguir.

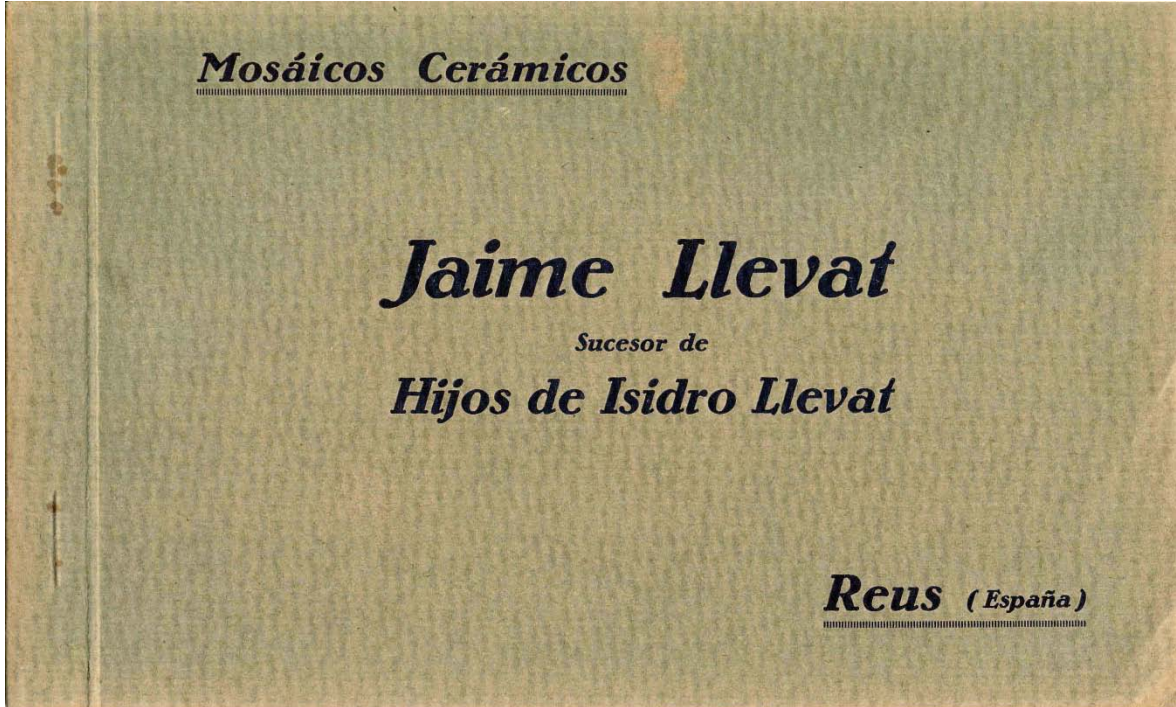
Va fer recerca de noves formulacions de gresos a fi de anar adequant a un millor material i tindre més fiabilitat de comportament al hora de la cuita.

Va treballar amb el mercat buscant nous dibuixos i combinacions de peces per el terres, posant molta creació i imaginació.



CATÀLEG

En els catàlegs del avi la tendència del color de les rajoles proposades, predominen els verds blaus i blancs tots ells colors mes aviat clars i lluminosos.



Hijos de Isidro Llevat
MOSAICOS CERÁMICOS-REUS
Nº 714

LÁMINA 145

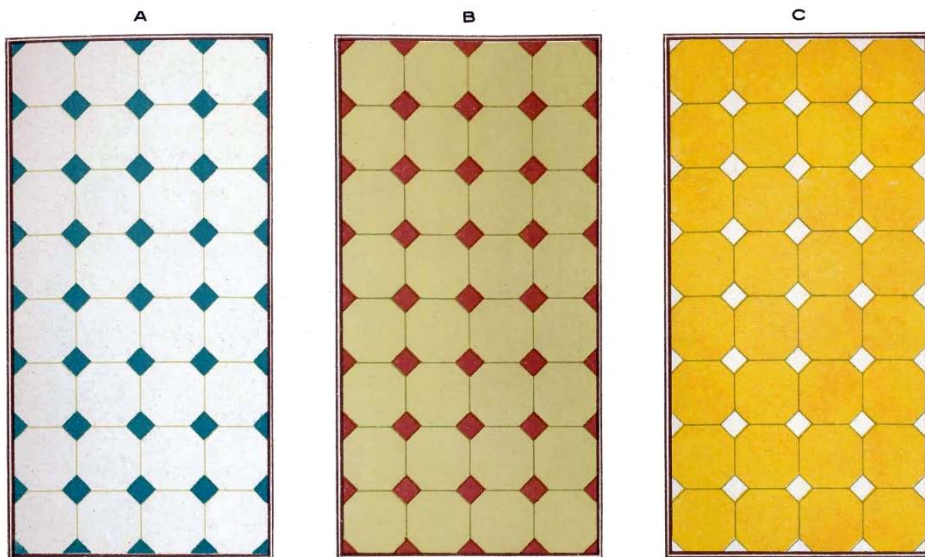


Hijos de Isidro Llevat

MOSAICOS CERÁMICOS-REUS

Nº 715

LÁMINA 146



Catálogo nº 7

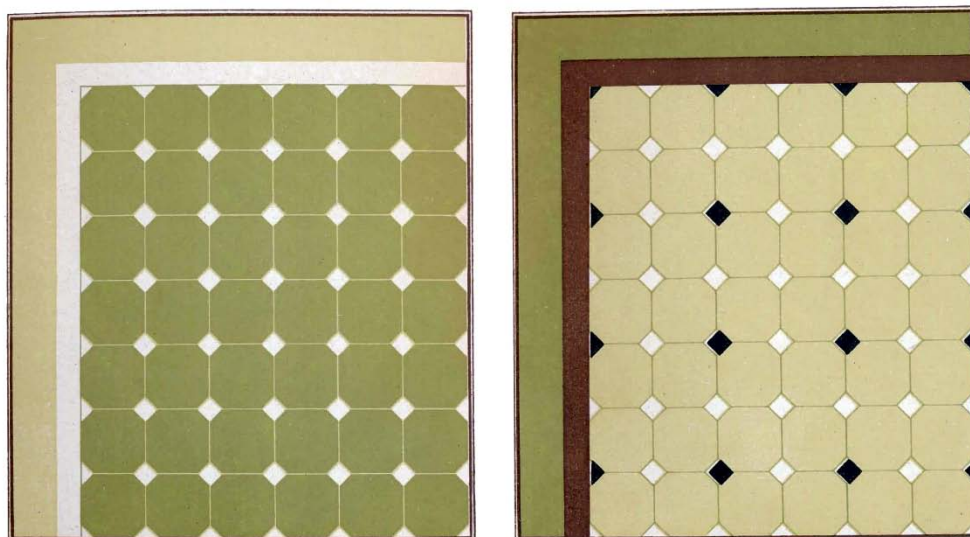
Hijos de Isidro Llevat

MOSAICOS CERÁMICOS-REUS

Nº 752

Nº 753

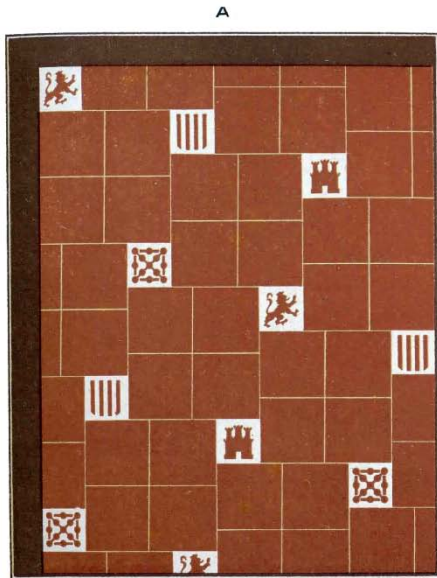
LÁMINA 147



Catálogo nº 7

Hijos de Isidro Llevat
 MOSAICOS CERÁMICOS-REUS
 Nº 758

LÁMINA 153



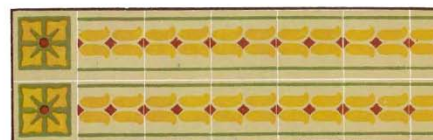
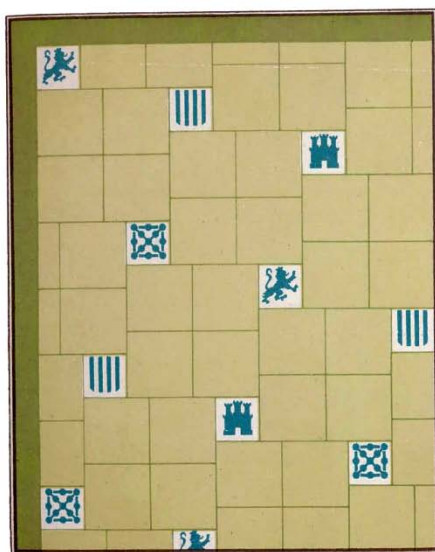
Catálogo nº 7

Hijos de Isidro Llevat
 MOSAICOS CERÁMICOS-REUS

LÁMINA 154

Nº 758
 C

Nº 759



Catálogo nº 7

Hijos de Isidro Llevat

MOSAICOS CERÁMICOS-REUS

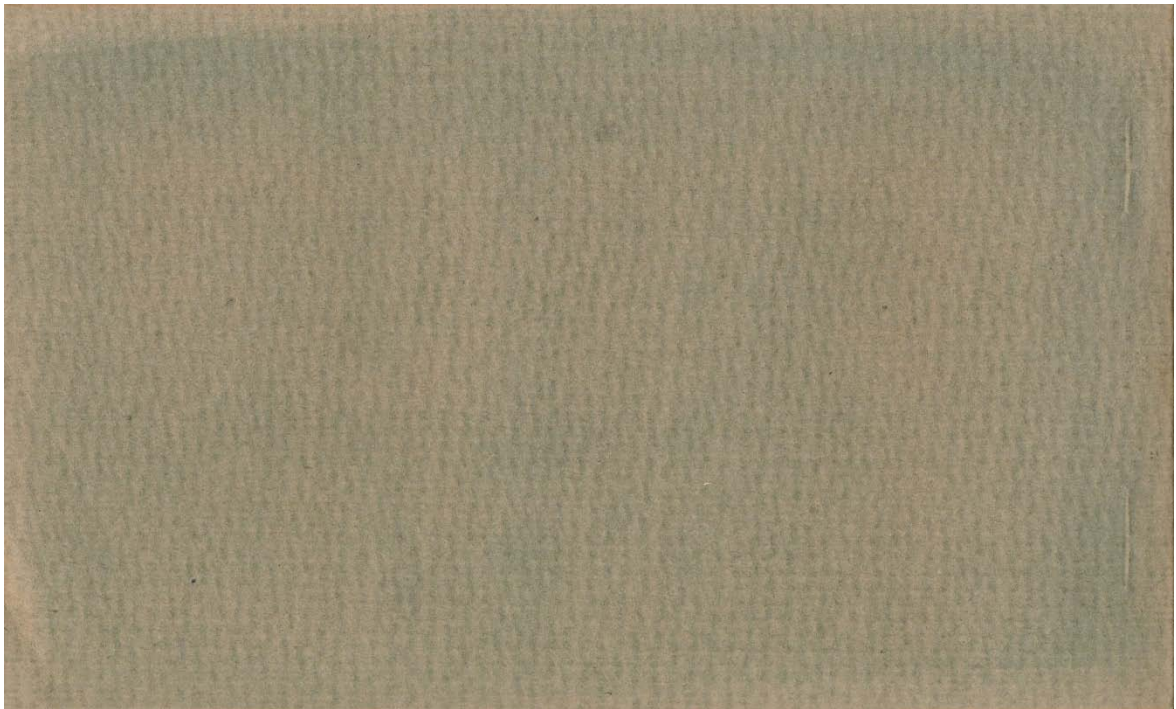
LÁMINA 155

Nº 760

Nº 761



Catálogo nº 7



PRESENTACIÓ DE SÒLS

Quant el client volia un terra especial, se li confeccionaven un dibuixos, exemple d'ells tenim:



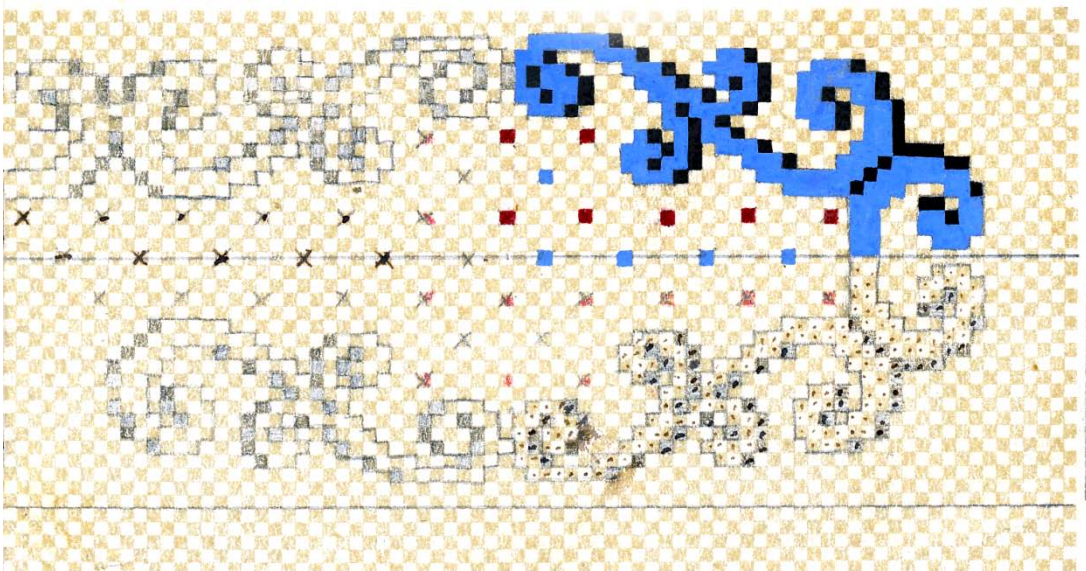
El resultat de aquest dibuix es:



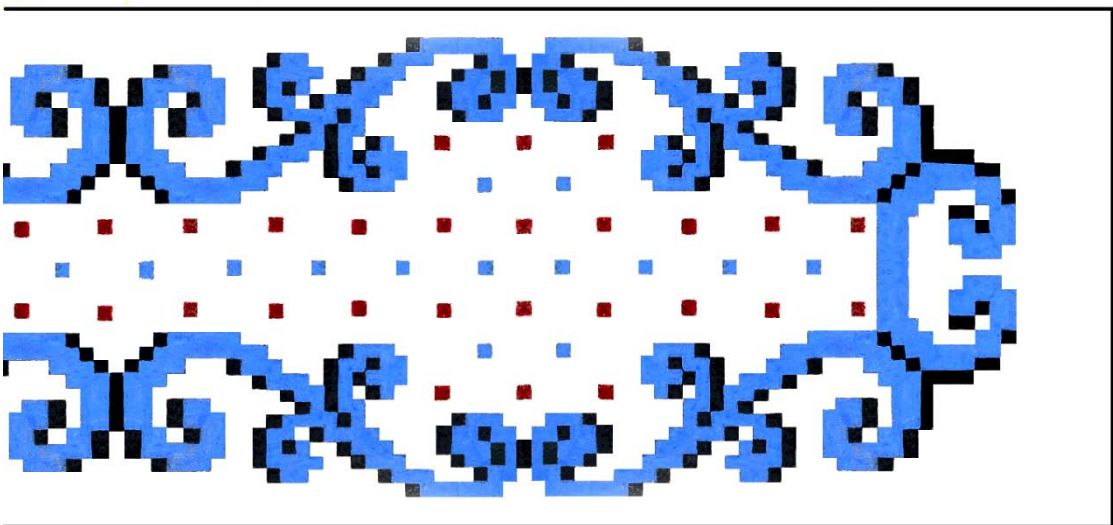
Un altre dibuix es:

Roman

P=



El resultat de aquest dibuix es:



ETAPA D'INFORTUNIS

En tres anys mor les tres persones capçals de MOSAICS LLEVAT

Al 19.02.1934 mort el Sr. Isidre Llevat Espart

Al 22.01.1935 mort el Sr. Francisco Llevat Casanovas

Al 18.08.1936 es assassinat el Sr. Jaume Llevat Casanovas

El Sr. Jaume Llevat Casanovas segurament perquè ell era el cap suprem del moviment de la patronal en clara oposició als sindicats aquest devia de ser el motiu de que el volguessin matar

Un dels treballadors de la fàbrica era cap de la zona de Reus i li digué que estava en la llista dels que tenien que matar, a fi de que es pogués fugir o amagar-se per salvar la vida però va ser massa tard.

LA GUERRA

Al vindre la guerra es van quedar sense comandes i el fet de que no hi havia feina van decidir tancar-la.

Durant aquest període a la fabrica hi varen caure 12 bombes, segurament la causa va ser per tindre la xemeneia mes alta de Reus i que els patis estiguessin nets, això va fer pensar als aviadors que era una fabrica d'armament ja que les bòviles tenien als patis totxos assecant-se al sol.

Van fer moltes destrosses en les edificacions, però la fortuna va voler fer que no afectes a cap maquina, no hi va haver tanta sort en els forns, alguns van quedar tocats i un altre inutilitzat. La sort era que aquest era el mes petit i antic.

LA RENAIXENÇA

Acabada la guerra i degut la gran imatge i el bon nom de la marca, van tornar les comandes.

Com havien mort els amos, que eren els que en sabien dirigir l'empresa no va tocar altre remei que les filles del Sr. Jaume Llevat Casanovas agafessin el timó de la empresa

Na M^a del Carmen Llevat Cavallé nascuda a Reus el 28 de març del 1913, i morir a Tarragona el 30 d'agost del 2.000. Va fer el Batxillerat i després va anar estudiar el francès a Thonon-les-Bains amb sa germana Na Cristina Llevat Cavallé.

Va tindre que agafa la direcció de l'empresa i en especial les àrees de Administració, Producció i Comercial.

El primer que va tindre que fer es arregar totes les destroces

No ho va tindre gens fàcil, doncs en aquells temps no era acceptat que una dona dirigís a un grup d'homes i n'eren uns cent.

Alguns la van ajudar però mal vistos per molts en aqueta falsa creença li van posar molts pals a les rodes.

Ella i va posar molta tenacitat i obstinació i va tindre d'aguantar alguna que altra diguem-ne menys preu i malifeta.

No obstant la fabrica va anar endavant i el producte va sortir amb la qualitat de sempre.

El 16 d'abril del 1943 es nomena con a nou representant a Madrid el Sr. José Garralón Jorba que estava en el Col·legi d'Aparelladors i publica diversos llibres sobre morters.

El 17 de maig del 1944 es va casar al Monestir de Poblet amb el Sr. Gil Cristià Arbós que era de la Selva del Camp nat el 20.04.1912 i mort a Salou el 23 de febrer del 1.985.

Després d'unes negociacions amb la família el Sr. Gil Cristià Arbós es va fer càrrec de la fabrica.



Per tindre una idea més clara de la dificultat de la situació devem saber una mica com eren elles.

Per exemple quan la Sra. Maria del Carmen tenia 13 anys y la seva germana Maria Cristina en tenia 11, al final d'una setmana fa 12 anys, van rebre el segon premi de la Exposició de crisantems celebrada al Centre de Lectura de Reus .

La que va presentar els crisantems va ser la Sra. Lola Rabascall la dona del Sr. Juan Llevat i els hi va transmetre una estimació i passió per les flors, que la van tindre tota la vida.

La Sra. Maria del Carme també li agradava la pintura.

Tot això en mostra el grau de sensibilitat que tenien.

Això va ser davant de la situació que es van trobar un xoc cultural i emocional molt fort.

Té diversos quadres dels que presentem alguns d'ells.

dándose una importante suma.
—Durante el mes de octubre último la sucursal en esta ciudad ha cobrado por imposiciones para la Vejez **LA VANGUARDIA** pesetas y ha pa **23 noviembre 1926**, a de GILLES DE GAVILLO SUYAS. — CORRESPONSAL.

REUS

Reunióse la junta directiva de la Asociación de la Prensa, de ésta, tomando acuerdos relacionados con el carnet de periodista.

—Ha sido nombrado jefe de la prisión preventiva de este partido, don Luis oix.

—La entidad coral «Orfeo Reusense» celebrará varios actos en honor de la patrona de la música Santa Cecilia.

—A fin de uniformar y regularizar el abastecimiento de agua a toda la población, el Ayuntamiento ha acordado cambiar todos los contadores de agua, incluso de propiedad particular.

—La Asociación de iniciativa ha acordado celebrar una Exposición de arte, en la cual figurarán y se subastarán esculturas, cuadros y obras de reputados artistas, que fueron cedidos por entidades y particulares con destino a la tómbola pro-omniumento a Fortuny, celebrada hace poco y que tan brillante éxito ogtuvo, creyéndose que la exposición ahora en proyecto constituirá otro éxito.

—Se están practicando las correspondientes obras, por cuenta del Ayuntamiento, en el edificio ex convento de San Francisco, en la parte del mismo que sirvió años atrás para Audiencia de lo criminal, al objeto de establecer en dicho sitio, provisionalmente, la subdelegación de Hacienda que deba empezar a funcionar a primero de año nuevo.

—Ha sido clausurada la Exposición de crisantemos celebrada en el Centro de Lectura, habiendo sido concedidos los siguientes premios: Primero, don Pedro Fontana Gatells; segundo, señoritas Carmen y Cristina Llevat; tercero, señora viuda de Parisi. Además han sido concedidos diplomas de medalla de plata a Salvador Carbonell, Joaquín Forgas y otros.

—La Unió Patriòtica ha inaugurado su nuevo local social en la casa número 13 de la calle de San Juan, señorial edificio, conocido desde muy antiguo por casa March.—Deu.







Na Cristina Llevat Cavallé nascuda a Reus el 27 de novembre del 1914 i morir a Barcelona el 15 d'abril del 2012. Va fer el Batxillerat i després va anar estudiar el francès a Thonon-les-Bains amb sa germana Na M^a del Carmen Llevat Cavallé.

Va tindre que agafa la direcció financera i relació amb els bancs.

Tampoc ho a tindre gens fàcil per la situació econòmica del moment i l'entorn per ser dona no la va beneficiar.

Ella era una dona molt llesta i molt avançada al seu temps i això la va ajudar a saber trobar i aportar l'ajut que necessitava l'empresa per poder tirar endavant.

En aquesta tasca Na Cristina Llevat Cavallé va conèixer a un banquer el Sr. Felicià Plana Torres nat a Reus el 16 de gener del 1909 i morir a Barcelona el 14 d'octubre del 1984. Era el Director del Banc Hispà Americà a Reus. Aquesta relació va prosperar en un casament que es va celebrar al Monestir de Poblet el 11 de novembre de 1943.



Alguns anys mes tard el Sr. Felicià Plana Torres va ser ascendit en el Banc a Director Regional, axó va motivar els trasllat de tota la família a Barcelona.



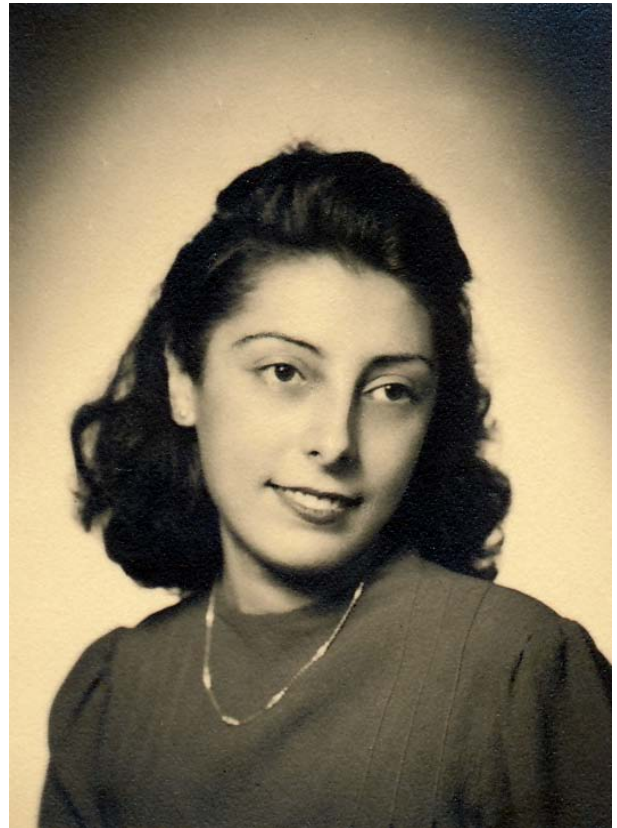
Van tindre un nen anomenat Isidre Llevat Cavallé que va néixer a Reus l'any 1918 i va morir el 26 d'agost de 1919 d'una pulmonia.

Na M^a Dolors Llevat Cavallé nascuda a Reus el 7 de juliol del 1920 i morir a Reus el 22 de juny del 2.002. Va fer el Batxillerat i tot just acabar li va agafar la guerra amb 16 anys.

Quan va acabar la guerra tenia 19 anys i degut a la seva destresa en dibuixar terres es va dedicar a donar suport en aquesta tasca comercial.

Uns anys més tard va ajudar a la gestió de impagats anant a veure als representants que devien diners, tasca que va deixar quan es fa fer càrrec de la fabrica el Sr. Gil Cristià Arbós

El 25 de juny de 1960 es va casar amb el Sr. Antonio Just Aluja de Reus nat el 11 de Febrer del 1927 i morir a Reus el 22 de desembre del 2.007. Era gestor i fill de gestors.



TERCERA GENERACIÓ

CASAMENT DE LA FILLA GRAN

La Sra. M^a del Carme Llevat Cavallé es casa amb el Sr. Gil Cristià Arbós que al poc temps es va fer càrrec de l'empresa.



El Sr. Gil Cristià era un gran comerciant que va tindre que aprendre molt de ceràmica.

Gracies a aquestes habilitats i que de jove li va agradar molt estudiar els minerals i sobre tot que a la selva al costat de casa seva hi havia tres terrissaires, tot això va ajudar per que molt aviat aprengué l'ofici.

En principi va estar treballant amb les maquines que varen comprar el besavi i l'avi.

Gracies al seu caràcter i dots de comandament va aconseguir que la gent treballes bé amb ganes i contenta generant amb tots ells un grau de sinergia important.

Al acabar la guerra es va comença a construir, per tant faltava material i com tenien molt de nom va fer que haguessin moltes comandes.

Va muntar una ret important de representants entre ells el S18 d'agost de 1945 al Sr Juan Rosell a Barcelona.

COMPRA DE LA MEITAT INDIVISA DE LA FÀBRICA

El 28 de setembre de 1945 compra en nom de Na Carmen Cavallé Miquel als hereus del Sr. Francisco Llevat Casanovas una quarta part de Na Concepció Bonet Toldrà en non propi i una quarta part del seu fill, menor d'edat..

Sembla ser que la va comprar el Sr. Gil Cristià Arbós i la va cedir a la seva mare política, que a ser la que va signar la transacció.

La Sra. Carmen Cavallé Miquel n'estava tan contenta del seu gendre que deia "que era tan bo que ni anar a talar-lo al bosc".

Nº 844
57

Presentada a las 12/11 horas del día 29 de Septiembre de 1945 con el n.º 629 del Diario 11/11.

Notaria

de

ORIGINA LIQUIDADORA DE DERECHOS REALES
Presentada n.º 1678 día 27 mes 7º año 1945
Liquidada n.º 3001 y 3002 día 27 mes 7º año 1945
Carta de pago n.º 2460/2461 día 27 mes 7º año 1945

Don Ramón Ballester Llambías
Abogado

Núm. = 560 =

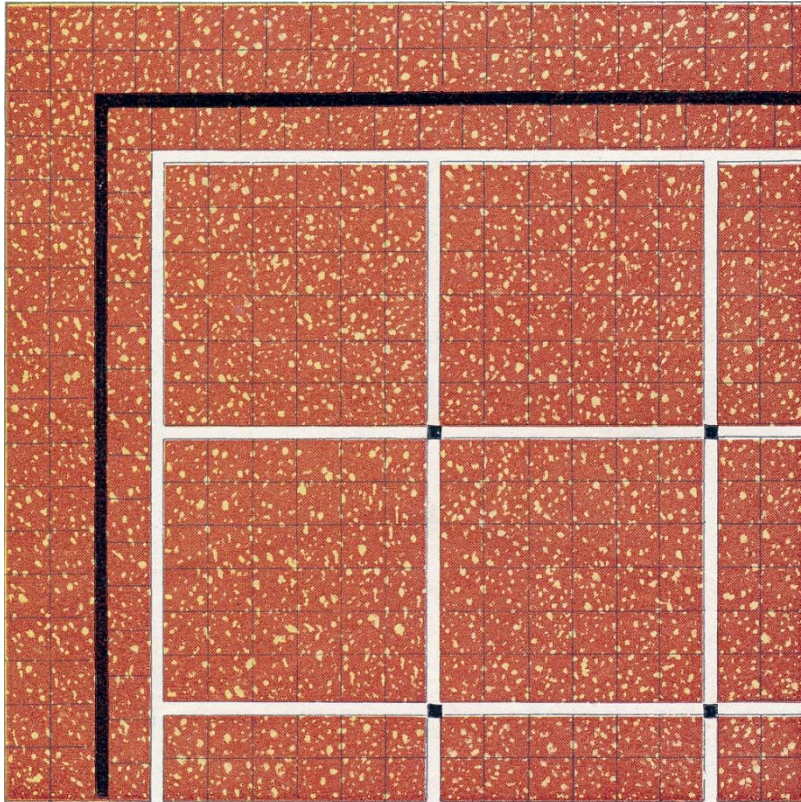
V E N T A del derecho de retraer el usufructo de una mitad indivisa y la nuda-propiedad de una cuarta parte indivisa de una fábrica de ladrillos y mosaicos, sita en término de esta ciudad, otorgada por D^a Concepción Bonet Toldrà, a favor de D^a Carmen Cavallé Miquel, y VENTA por la misma S^{ra}. Bonet en nombre de su hijo menor de edad Isidro Llevat Bonet a favor de la citada S^{ra} Cavallé de la nuda propiedad de una cuarta parte indivisa de la misma finca.

En Reus a 28 de Septiembre de 1945

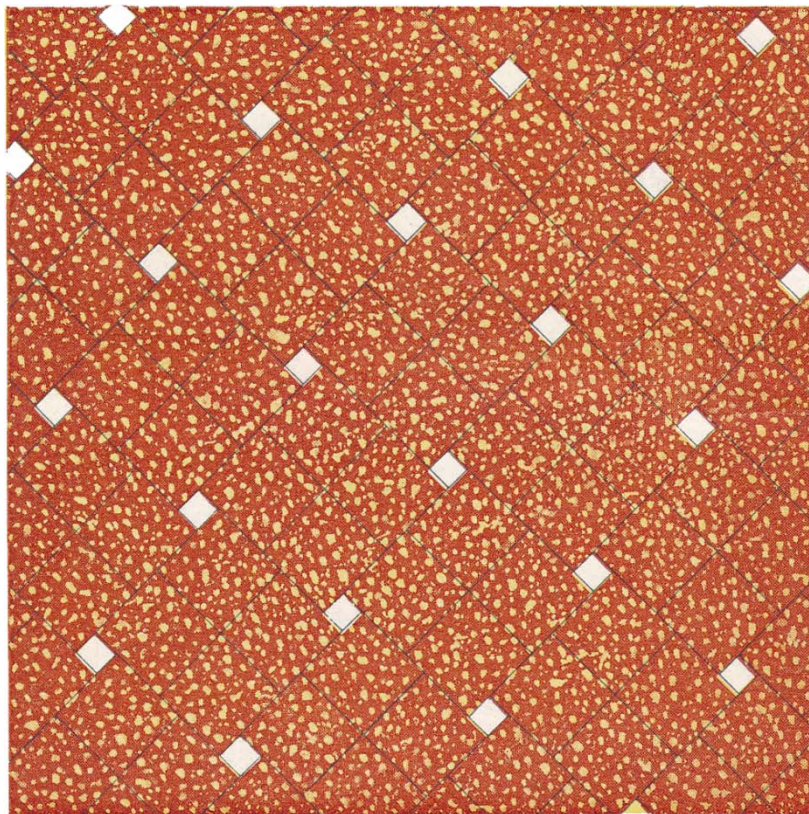
CATÀLEG

Al cap d'un any en el 1945 edita el seu primer catàleg, curiosament utilitza el verd com color de fons, el color del seu sogre i el marró per el mosaic, els colors del nostre besavi.

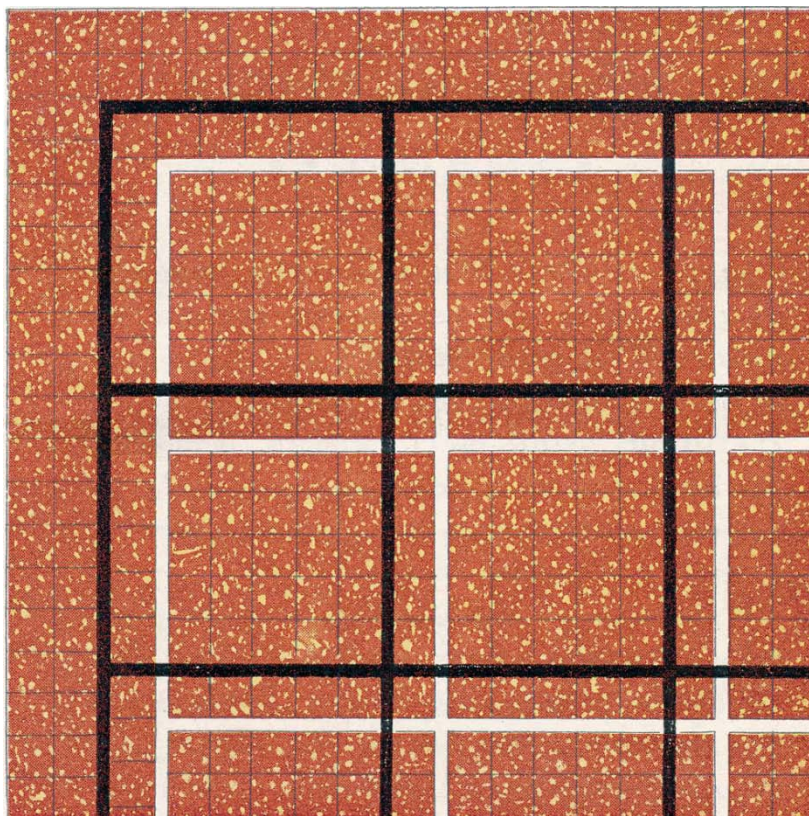




N.º 41



N.º 42

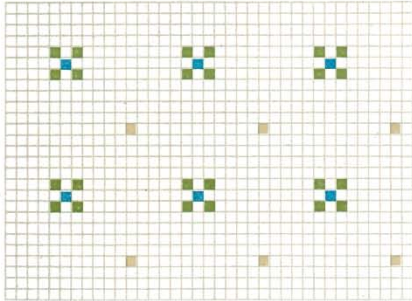


N.º 43

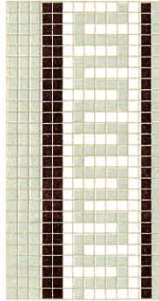
En el 1946 s'amplia considerablement la gama de productes i colors generant un nou catàleg



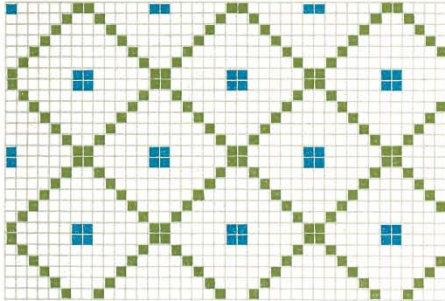
Nº 816



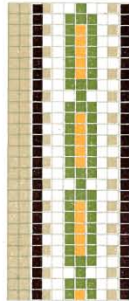
CENEFA A



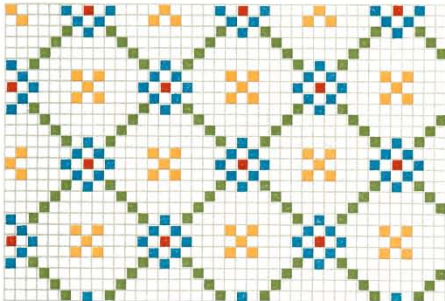
Nº 817



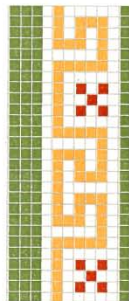
CENEFA B



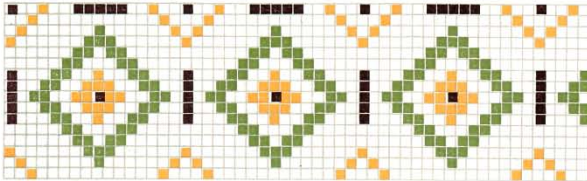
Nº 818



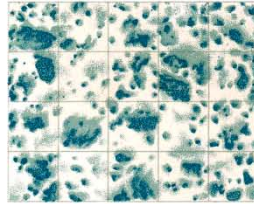
CENEFA C



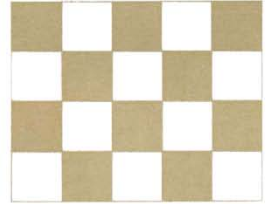
Nº 819



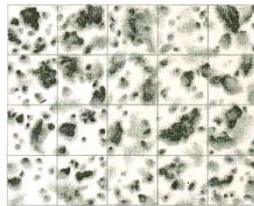
Nº 350



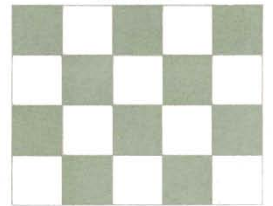
Nº 351



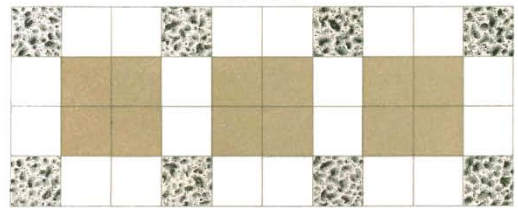
Nº 352



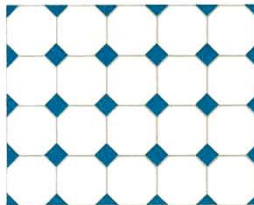
Nº 353



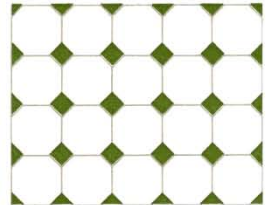
Nº 354



Nº 355



Nº 356



1



2



3



4



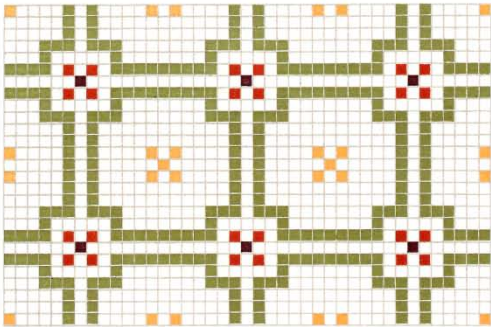
5



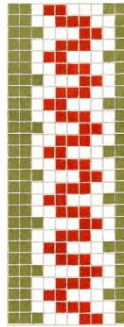
6



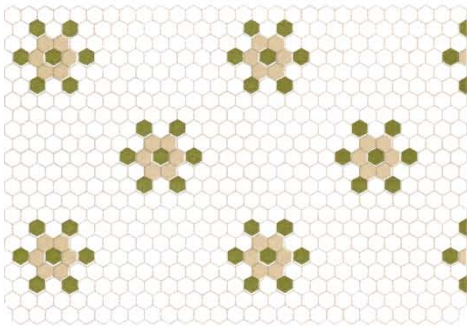
Nº 820



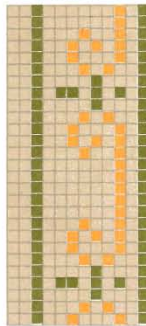
CENEFA D



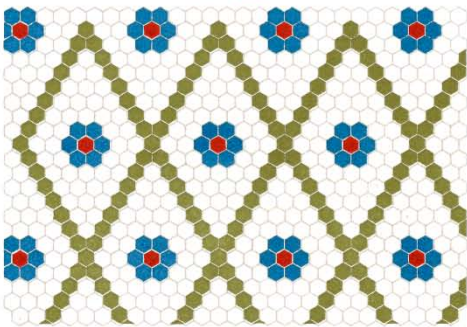
Nº 821



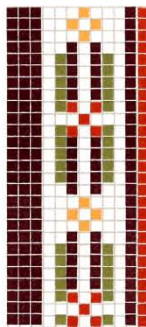
CENEFA E



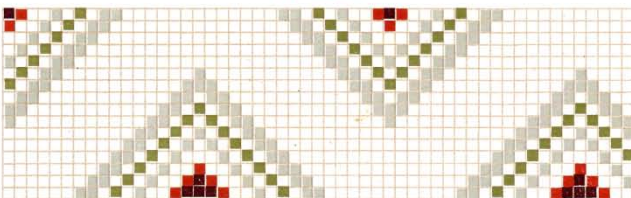
Nº 822



CENEFA F



Nº 823



El mosaico de gres aporcelanado "Lleivat" tal como se fabrica actualmente, es el fruto de la experiencia obtenida por nuestra casa durante sus cuarenta años de ininterrumpida fabricación.

Entre sus mas importantes cualidades pueden citarse su gran resistencia al desgaste, (coeficiente de desgaste 0,018 con relación al marmol de Carrara), su nula absorción y su poco peso (18 kilos por metro cuadrado). Son asimismo inatacables por los ácidos.

Podemos proporcionar toda clase de dibujos y combinaciones además de los mencionados en este folleto. Para su facil confección facilitamos unas hojas a las que solo falta colorear.

Suministramos tambien colocadores especializados cuando el caso lo requiere.

EDIFICIS

Els edificis més importants i/o singulars de l'època que es van enrajolar van ser:

La Residencia Sanitaria de Sevilla



L'Escola d'Enginyers Navals Madrid



La Residencia Sanitaria d'Alacant



El Col·legi Major del Sagrat Cor de Madrid



L'Hotel de José Perez Plá de Madrid



Façana de L'Hotel Principat de Oviedo



AMPLIACIO DE LA FABRICA

Degut el creixement de la demanda de material i del creixent prestigi de l'empresa fa necessari créixer per el que es pren la decisió de comprar un terreny que esta al costat de la fabrica.

El 4 de novembre de 1949 es compra el terreny tocant de la fabrica a D^a Mercedes i D^a Maria Lladó Basseda a favor de D. Gil Cristià Arbós de superfície 3.807 metres quadrats.

TERRENO FABRICA 3.807 m²

Miguel Guelbenzu Romano
Abogado - Notario

OFICINA NOTARIAL DE REUS
N.º 2106
6 DIC. 1949
Liquidación: 2705
Materia: 2085

Número 1.257.-

Presentado a las 10/10 horas del día 10 de Nov de 1949 en el N.º 115 de H 0.

= SEGREGACION Y COMPRA-VENTA =

otorgada por las hermanas:

DOÑA MERCEDES LLADO BASSEDA y
DOÑA MARIA LLADO BASSEDA.-

a favor de:

DON GIL CRISTIA ARBOS.-

="="="="="="="="

REUS, cuatro de noviembre de 1,949.-

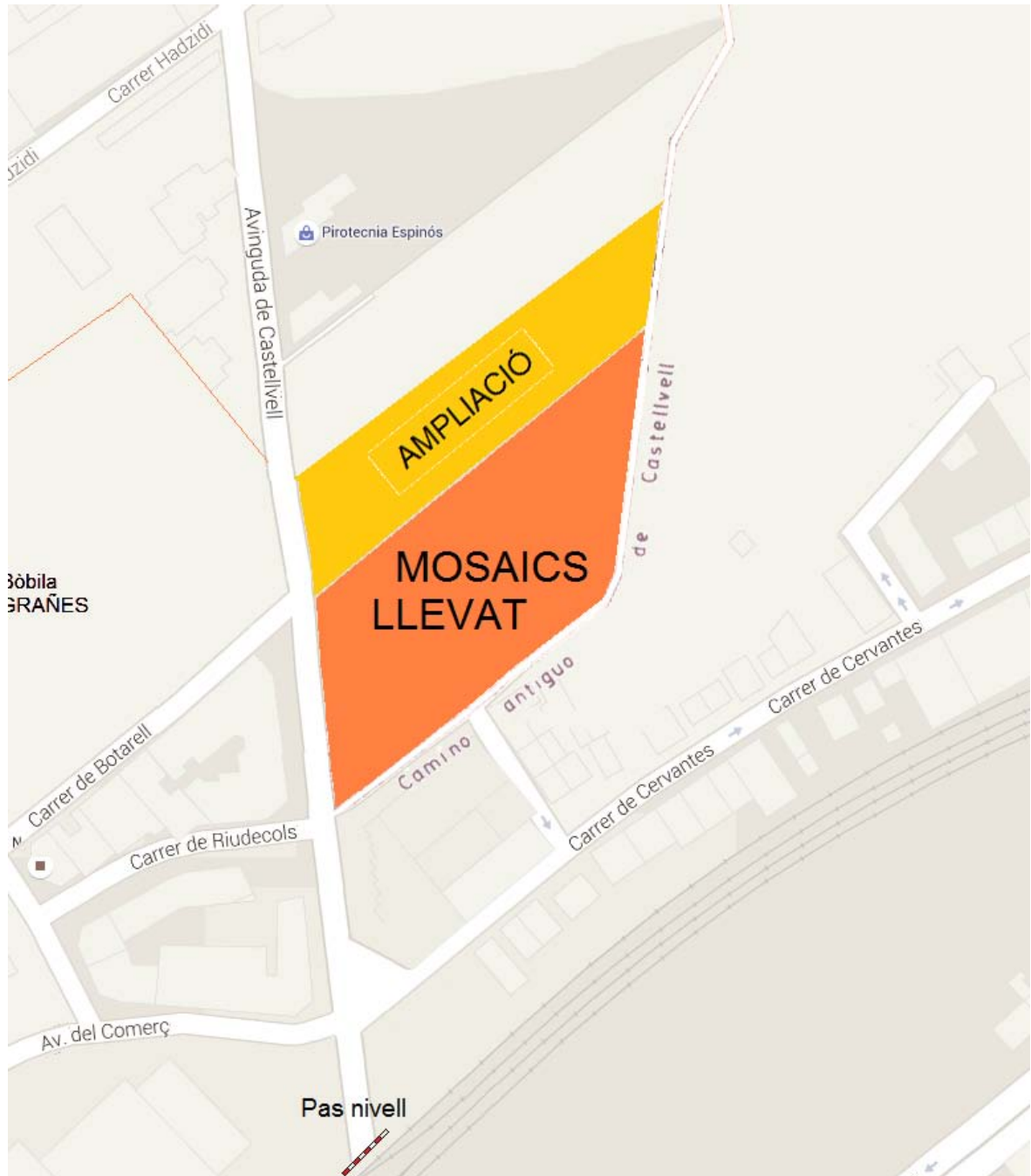
TIP. PARADERO - LUARCA (ARTURERO)

Resto 155 pas

Faltan 66 pas

Fabrica voluntaria

Amb aquesta operació augmenta en un 50% la superfície de la fabrica.

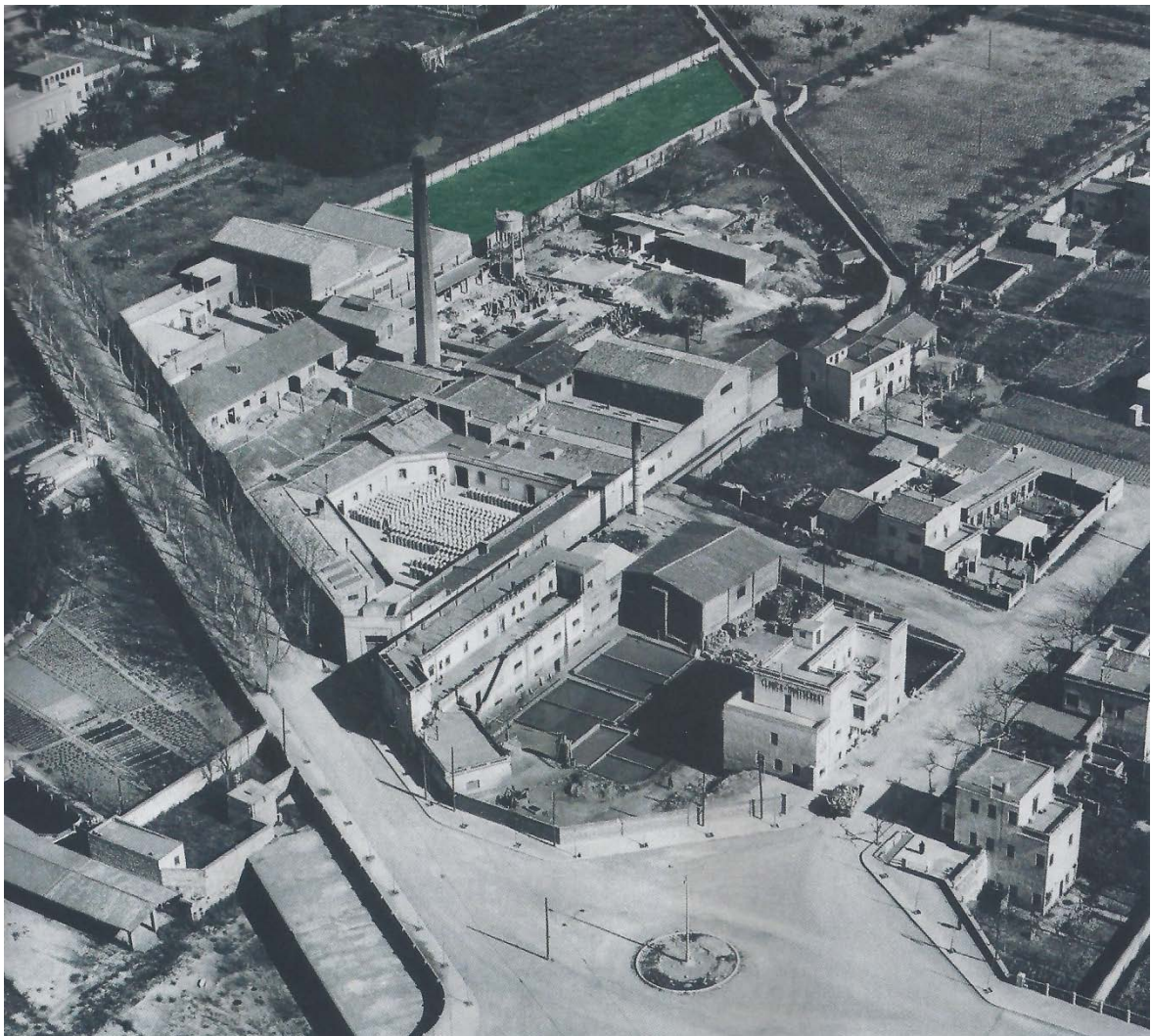


Es comença a construir la casa per el encarregat de l'empresa el Sr. Ginés Peralta a fi de que pugui estar sempre sobre la fabrica.

Una petita nau al costat de la carretera en dos finalitats principal:

- Tindre un quarto per els comptadors de la llum
- Generador de electricitat diesel per les tallades de corrent

Dos noves naus precursors de les naus futures de l'ampliació de la fabrica.



EXPOSICIÓ INTERNACIONAL DE BRUSSEL·LES DEL 1958

L'Exposició General de primera categoria de Brussel·les de 1958 va tenir lloc del 6 de juliol al 29 de setembre de 1958 a Brussel·les, Bèlgica, i va estar regulada per l'Oficina Internacional d'Exposicions.¹ Tal vegada aquesta va ser l'exposició més famosa del període de la Guerra Freda. El fet d'haver estat la primera exposició de primer rang celebrada després de la Segona Guerra Mundial, li va donar un major significat: els governs dels aliats d'Europa Occidental van aprofitar l'ocasió per a demostrar els seus èxits de postguerra, mentre que els països de l'Eix - Alemanya, Japó i Itàlia - van veure en ella una oportunitat de polir la seva imatge internacional. No obstant, el més destacat entre la general majestuositat de la fira va ser la tensió evident entre Estats Units i la Unió Soviètica, que van utilitzar els seus respectius pavellons per a promoure els seus règims polítics. El símbol més representatiu d'aquesta exposició és l'Atomium .



El pavelló Espanyol va ser enrajolat completament en gres de forma sisavat i de color gris perla fort, fabricat per MOSAICS LLEVAT.



Es va editar el seguen fulletó

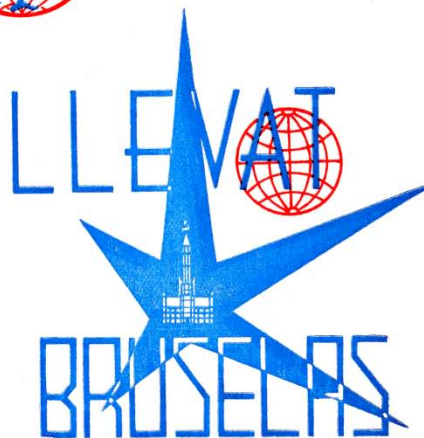
MOSAICOS LLEVAT

CARRETERA CASTELLVELL 5/N
APARTADO 41 · TELEF. 1718

REUS (Tarragona)



2 nombres...



de garantía!



BELGICA abrirá las puertas a la curiosidad del mundo el 17 de Abril. Durante seis meses, (17 Abril-19 Octubre 1958) por medio de la Exposición Universal e Internacional, podrá asombrarse la humanidad del tremendo avance experimentado desde el último Certamen parecido, acaecido en Nueva York en el año 1939.

Son 19 años transcurridos y la inteligente perseverancia del hombre consiguió durante ellos convertir ideas fantásticas en realidades. La dominación del átomo, el estudio de las células vivientes, las bases optimistas de los viajes interplanetarios... y, tantas maravillas que convierten el balance de este medio siglo como el más rico en descubrimientos importantes que ha conocido la historia. Pero no solamente será la obra maestra de la Ciencia y del Arte si no también un despliegue excepcional de los progresos modernos.

Vd. visitará la Exposición Universal de Bruselas y se maravillará de la importancia de sus productos. Debe pues **RECORDAR...**

Pero si sus ocupaciones le privan de considerar personalmente el pulso de nuestro siglo, su interés y las informaciones recibidas le harán **OBSERVAR...**

Que tan excepcional Certamen es la reunión de los avances más significativos de cada País, en todas sus ramas. Artículos escogidos y formados por la fusión de: **CALIDAD, PRESENTACION Y COSTE.**

Nuestra firma, **LLEVAT** Mosaicos Cerámicos de Gres, ha sido designada entre todas sus similares para representar a la Nación, con la pavimentación total del original Pabellón español. Reconocimiento a la calidad indudable de sus mosaicos que asimilan en sí todas las virtudes de un pavimento único.

¿Es Vd. buen consumidor de nuestros productos?, confío que sí y de tal forma Vd. mismo debe felicitarse, porque en el difícil arte de escoger ha **ACERTADO.**

Pero si aún no hubiese comprobado la calidad de nuestros mosaicos... ¡**APRESURESE!** En ellos encontrará la tranquilidad de la pavimentación perfecta.

Considere, además, que nos tiene dispuestos a facilitarle toda la información necesaria, así como a estudiar con el mayor cariño el favor de sus estimadas órdenes o sugerencias.

Se ofrece a Vd. con la mayor consideración

Mosaicos Llevat

Reus, Abril de 1958.

Penya futbolística

Després de la guerra algunes empreses de Reus creen penyes futbolístiques i fan tornejos entre elles.

Als voltants de 1950 – 1952 MOSAICS LLEVAT crea la penya futbolística “LLEVAT”



Peña Futbolística

“LLEVAT”

Carretera Castellvell s/n.

Teléfono 419

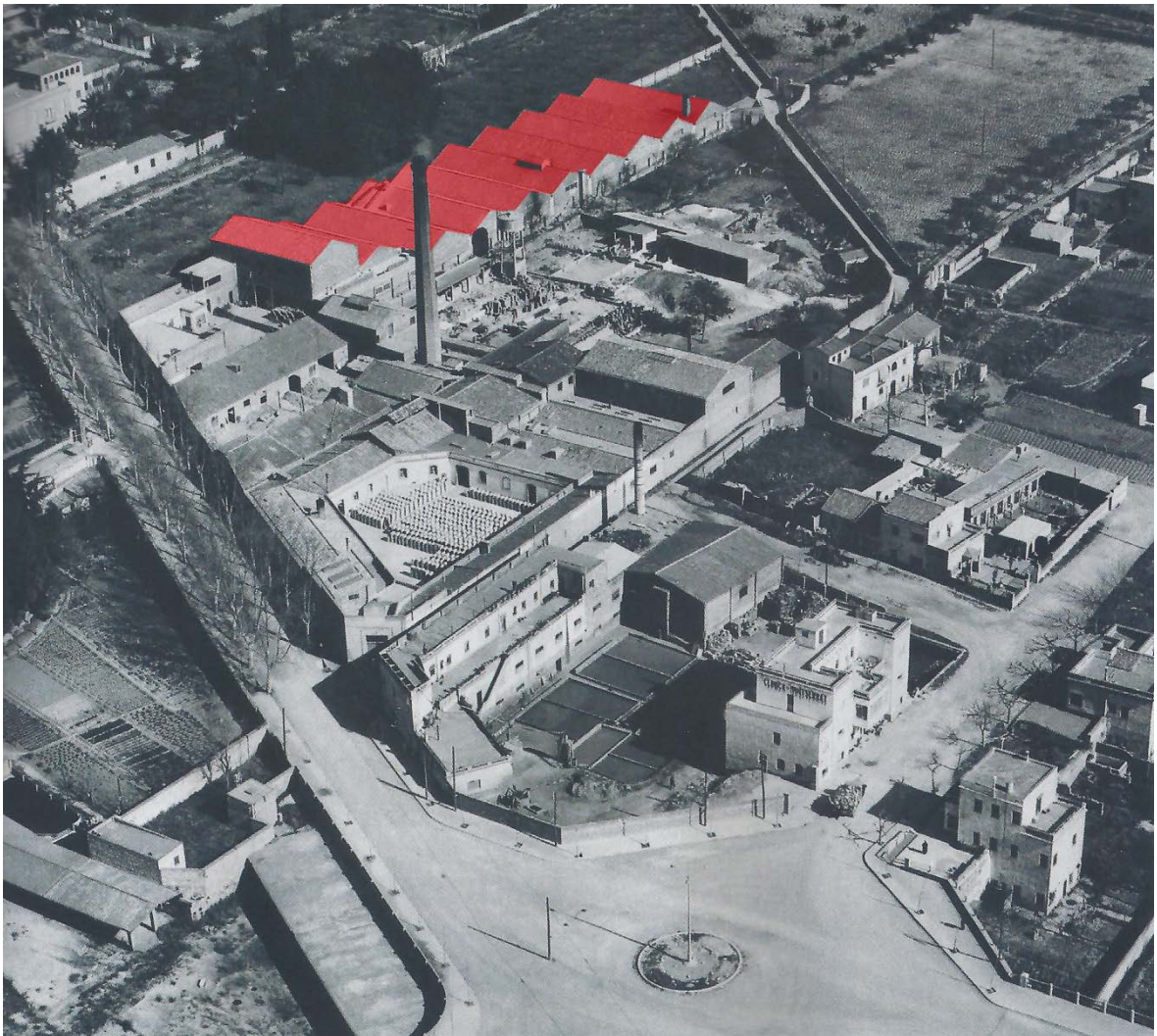
REUS,

2ª AMPLIACIO DE LA FABRICA

Entre els contactes fets a l'exposició de Brussel·les es va contactar amb un enginyer Austríac per construir un forn túnel

La decisió de la construcció del forn túnel es pren a finals del 1958 o principis del 1959, aquesta decisió requereix que se acceleri la construcció de les naus per encabir-hi el forn túnel.

El 1960 ja estan acabades les naus i el forn túnel



FORN TÚNEL

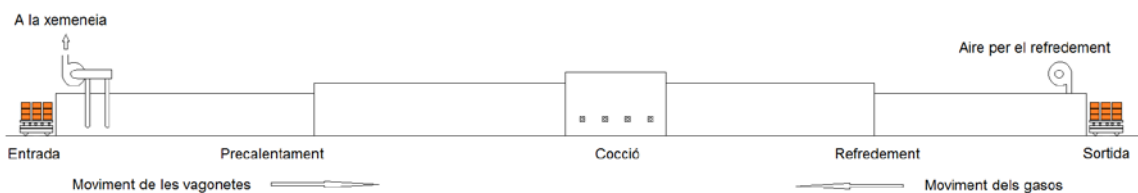
El forn es un túnel fet de material refractari, té unes vies per les que corren unes vagonetes carregades de material a coure. El forn túnel tenia 72 metres de llarg.

Al començament el combustible del forn anava amb carbó i al cap d'uns anys es va transformar per que funcionés en fuel.

L'avantatge del forn túnel sobre els tradicionals són múltiples:

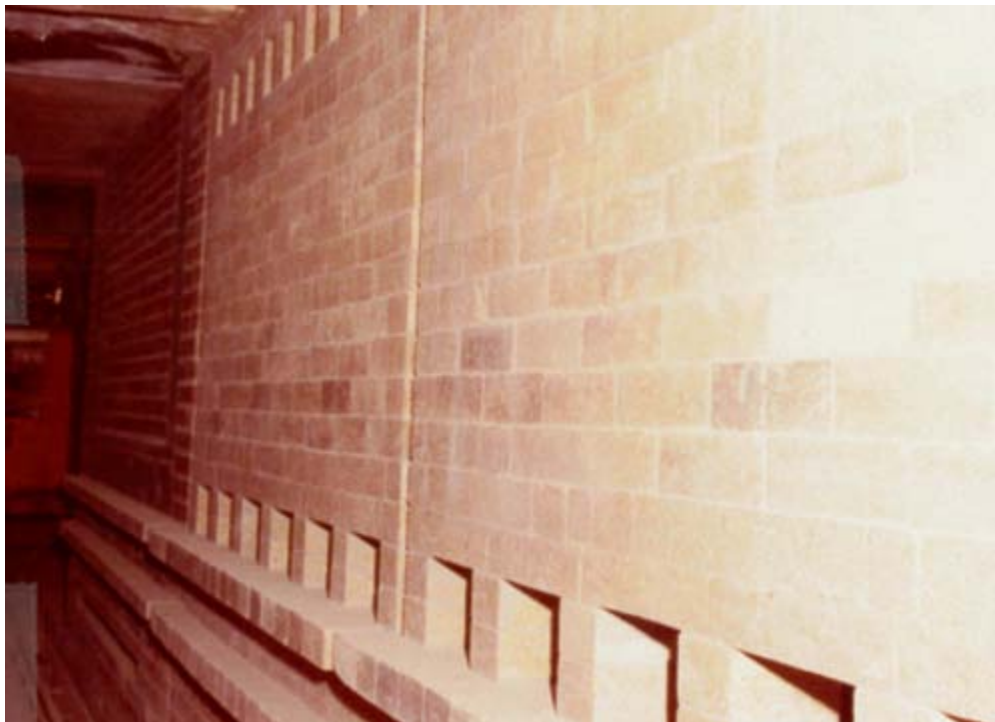
- Reducció del temps del cicle de cocció, es a dir reducció de costos.
- Al tindre menys carga permet un millor control de la temperatura sobre la totalitat del material
- No es produeixen els diferencials de temperatura en la carga del forn de flama invertida
- Una millor maniobrabilitat en canvis de material
- Un control de la temperatura
- Obtindre el producte amb menys temps, passar de 15 dies a 48 hores
- Menys minves de material
- Mes unificació de tons, axó comporta menys treball de selecció
- Permet modificar la temperatura de cocció en funció del material a coure

FORN TÚNEL





A l'entrada es troben unes toveres per les que s'aspira els gasos per expulsar-los per la xemeneia.



A la sortida tenim el material ja cuit



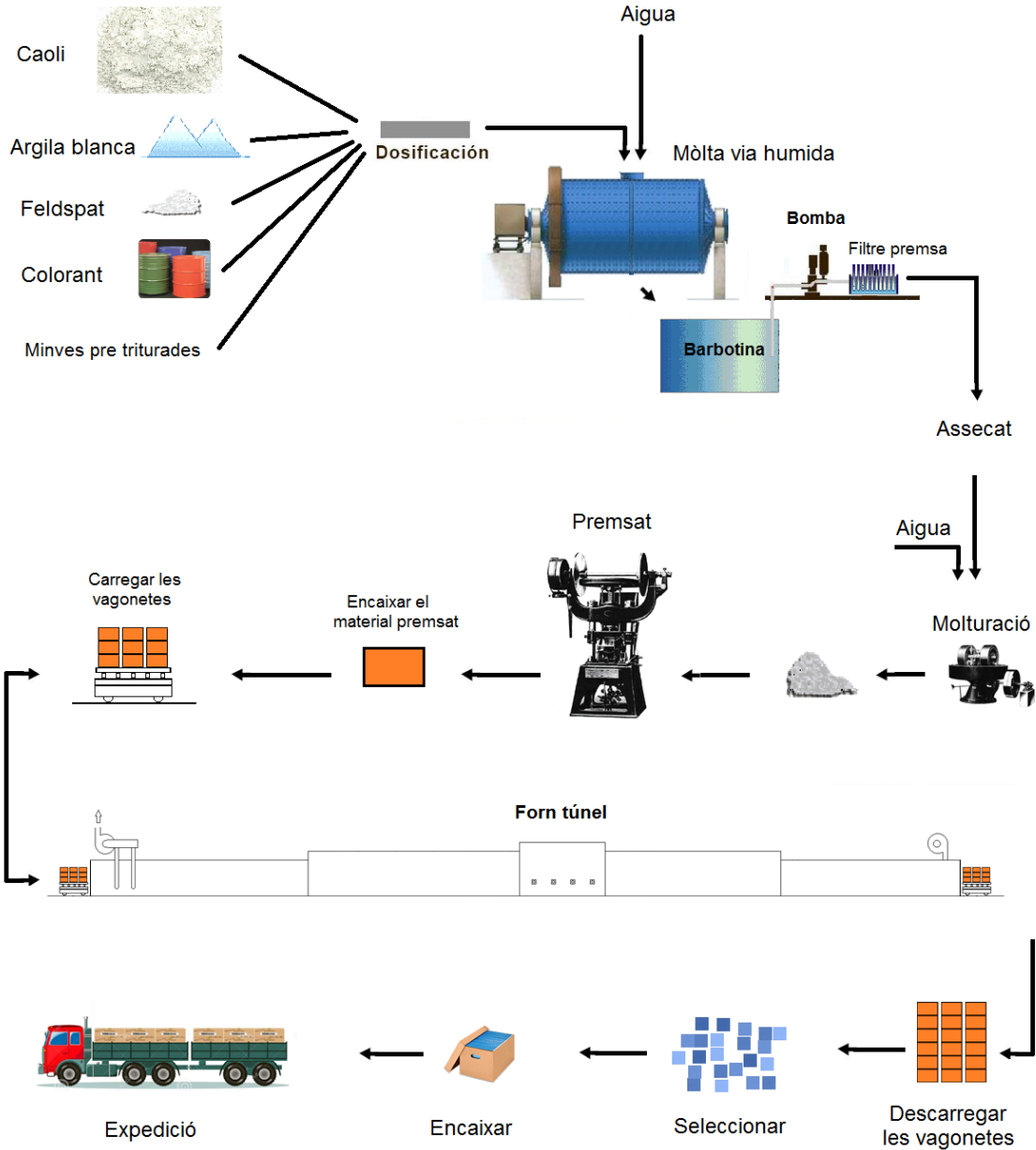
El forn túnel va permetre augmentar la producció i amb una demanda creixent la planta va quedar col·lapsada per el procés de producció.

El coll de botella estava en dos llocs:

- La preparació de les primeres mataries i sobre tot amb la pastadora i el sistema de assecat de las coques que feien. Es van comprar dos bombos mes i uns nous filtres premsa.
- El un nou sistema de carga per el nou tipus de forn en comtes de apilar-lo es va encaixar en caixes refractaries.

El nou diagrama de producció va quedar:

Matèries Primeres



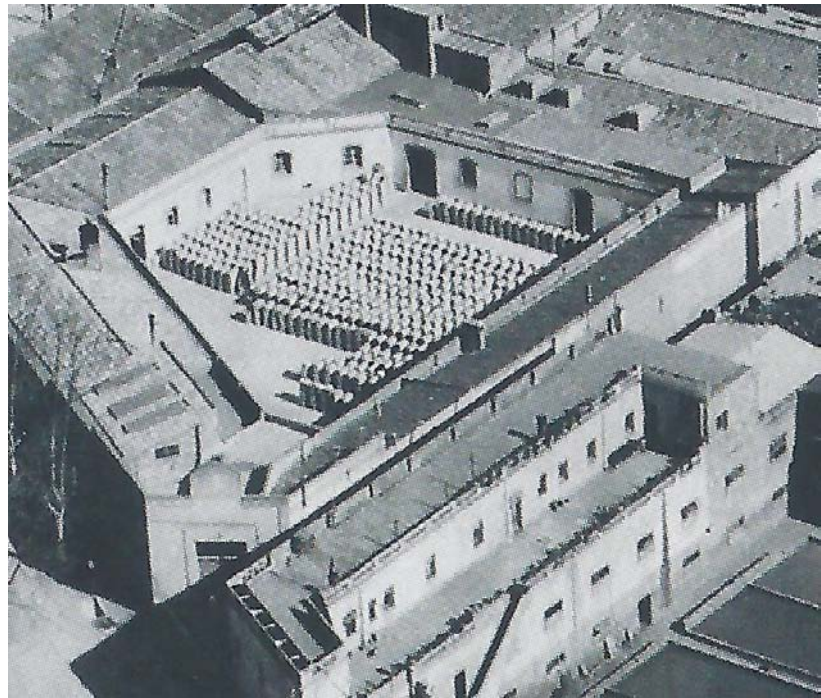
Una de les troballes que fa el Sr Gil Cristià Arbós es la d'aprofitar les minves que s'han produït.

El procés es igual que el del feldespat.

El color blanc es compatible per tots els colors. Els altres cal separar-los segons color i compatibilitats, com més clar era el color més compatible per colors més foscos.

Aquest nou sistema queda patent en la quantitat de safates per assecar coques que hi ha en el pati de la fabrica

El 1958

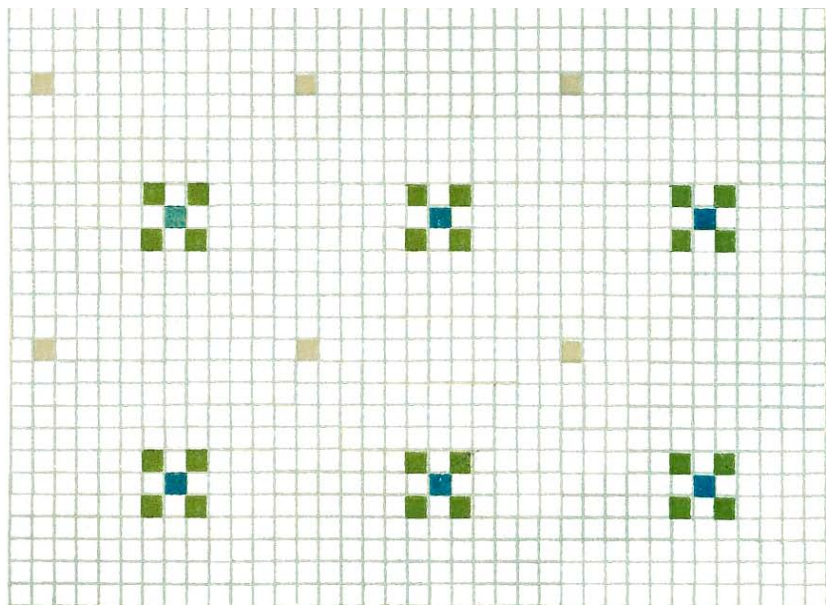
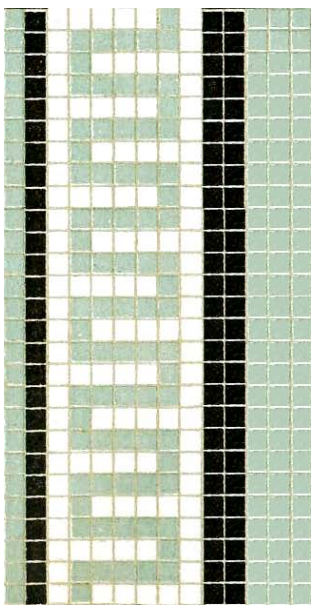
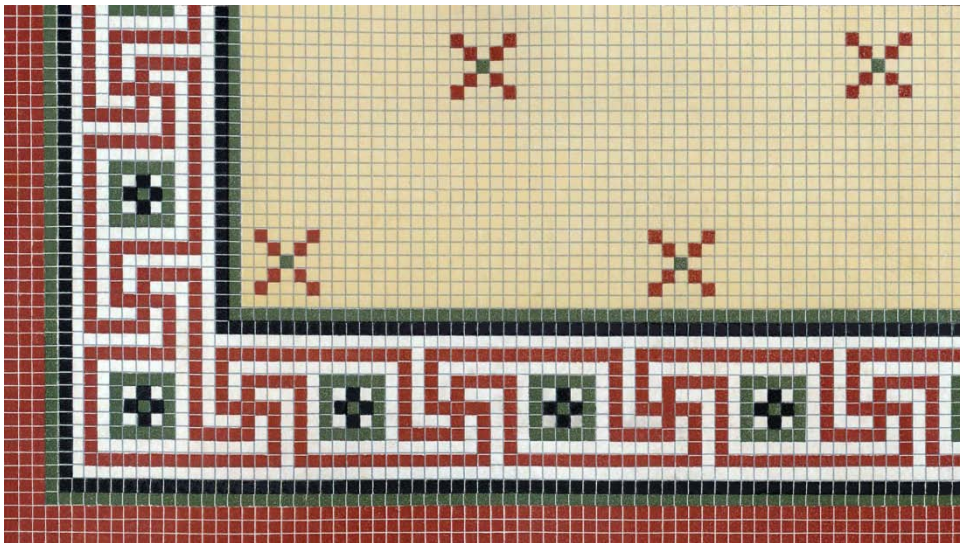
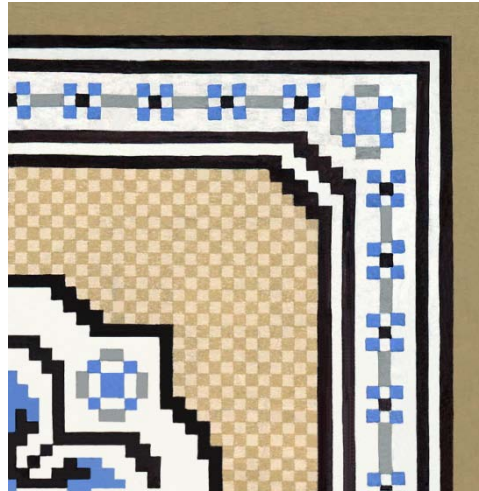


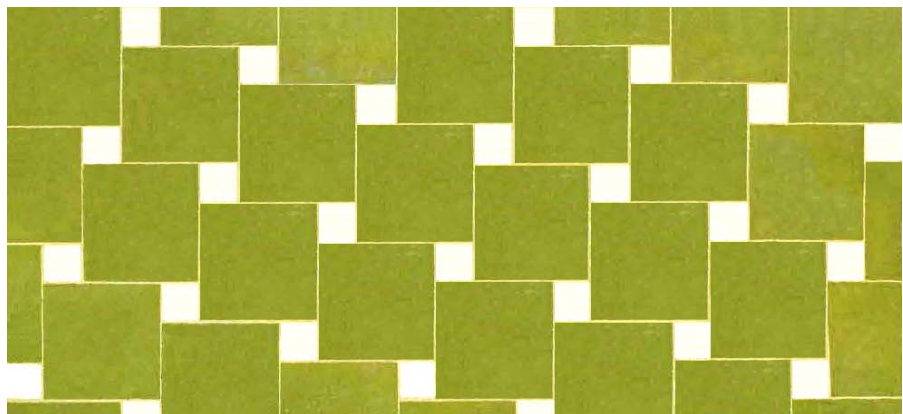
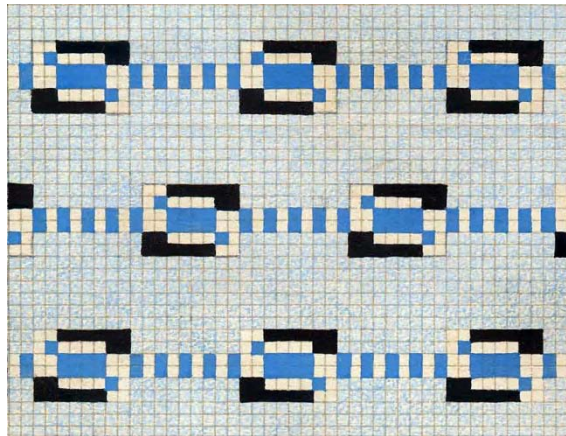
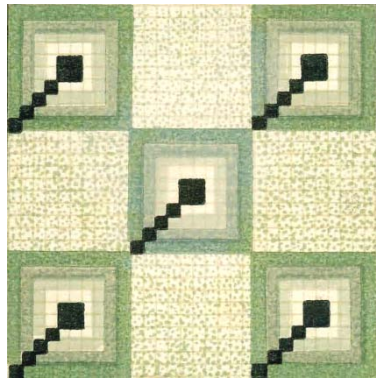
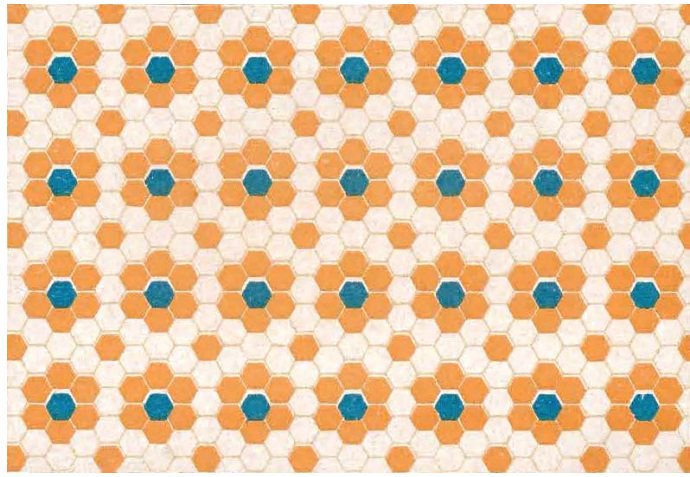
El 1960



NOUS DISENYS

Posant els dissenys més en la línia de la tendència del moment i innovant de nous surt la següent col·lecció:





LIG

El Sr. Gil Cristià Arbós veu que el gres porcelànic es raspós i per tal cosa no es prou apreciat per les dones ja que tenen una sensació negativa perquè pensen en la dificultat que generarà al tindre que netejar els terres de gres.

Veuen que el creixement en vendes no es de bon tros el creixement de la construcció i encara que no estigui davallant, si està estable i no creix.

Al 1962 coneix al Sr. José Tordera Medina ceramista que va ser alcalde y director de la fabrica de ceràmica BARRERO a Andújar (Jaén). Era un gran mestre amb els colors i aconseguir-ne de nous



Presenta un nou gres porcelànic fet a mes baixa temperatura 1080°C. per la qual cosa permet augmentar considerablement la gama de colors amb més vistositat i brillantor, no es raspós i es tan llis com si fos esmaltat. El pare li agrada tant que li posar el nom de LIG que vol dir GIL al revés.

Es comença amb un for mono canal y elèctric d'uns 10 metres de longitud sense escalfament previ, sols hi havien resistències a la part central a on es produïa l'alta temperatura. Això vol dir que perquè hi hagués una cuïta correcta es tenia que fer a poc a poc, a fi de que les peces sortissin cuites correctament.

Aquest temps tan llarg feia que no poguessin fer una producció que fossi suficient per assolir les despeses que generava la fabricació del material.

Veïen que les peces sortien bé durant uns 3 anys, es va emprendre la decisió de invertir en aquest material i fer-ho a gran escala a fi de superar el punt crític per fer beneficis.

En la composició del producte per poder abaixar la temperatura en comptes de posar una quantitat molt gran de feldespat, que donaria un producte amb moltes deformacions, si posava una frita ceràmica.

La frita en realitat era un vidre que una vegada fos queia al aigua a fi de que quedés esberlat en bocins ben petits per fer més senzill la molta posterior.

Per poder fer la fabricació del producte es va necessitar:

- Acabar la nau del terreny que va comprar el pare.
- Comprar un bombo
- 2 forns per fer la frita
- 1 forn de passatges per coure el producte.

Es pot apreciar que la nau ja està acabada fins al final a la part nord de la nau es a on va ubicar la fabricació del LIG



Les diferents seccions van ser:

1 L'entrada de matèries primes, con eren diferents es fa fer directament a la seva secció



2 En la secció de molta, es van instal·lar:

- El Bombo a fi de fer la barreja dels components i la molta dels mateixos per aconseguir la homogeneïtat i per la gresificació correcta.
- el filtre premsa
- assecament de les pastes



3 Forns de fritura

- Dos forns de fritat es pot apreciar en la foto las dos xemeneies una a cada costat del respirador.



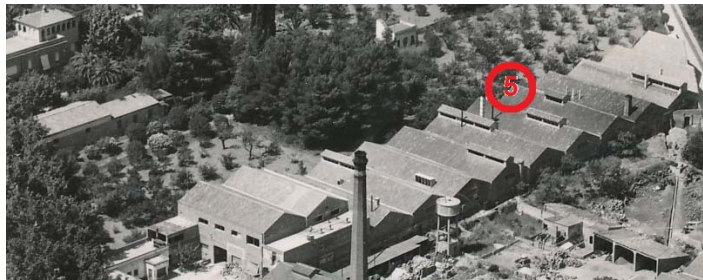
4 La secció de premsat es van instal·lar

- El molí per la molta de les pastes assecades a fi que quedar un granulat per ser premsat.
- Una premsa per donar-li forma al producte.

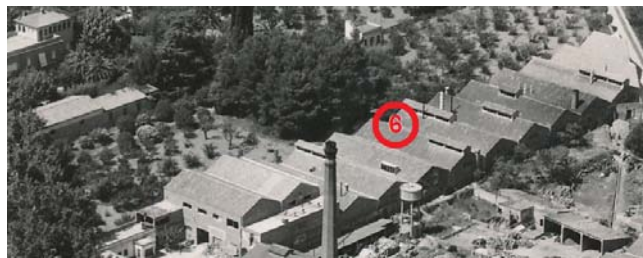


5 El forn

- Es va construir un forn de 50 canals per produir 50 vegades més que el forn mono canal elèctric que tan bé havia anat. Es pot apreciar la xemeneia de la sortida dels gasos de combustió.



6 La secció de selecció i embalatge



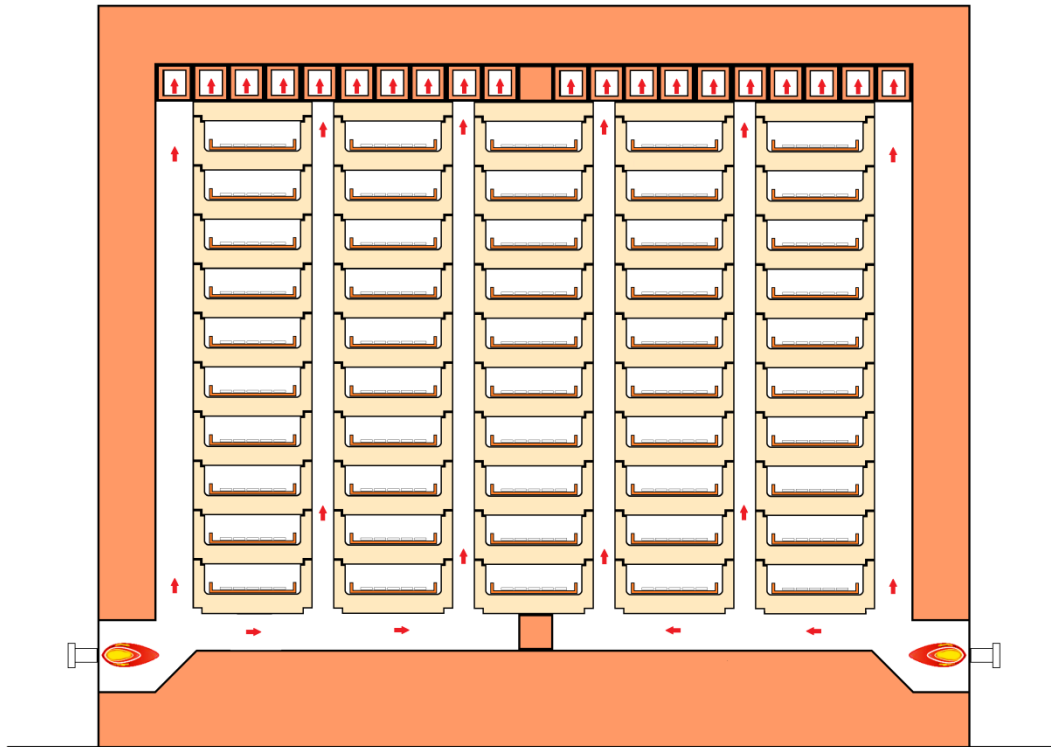
Aquest producte que sembla meravellós, amagava un problema i es que te un temps de gresificació molt petit. Quan no arribes a la temperatura sortia cru, es a dir no cuit, i quan et passaves una mica sortia fos. La temperatura de cocció es critica per el que es produeixen moltes minves en la producció.

Aquesta informació va ser amagada i per tant es desconeixia quan es va prendre la decisió de fabricar el producte.

El Sr Tordera va ser el director de l'empresa de ceràmica "BARRERO" de Andújar, provincia de Jaén, que es dedicava a fer rajoles i mosaics i se'n va anar en orris.

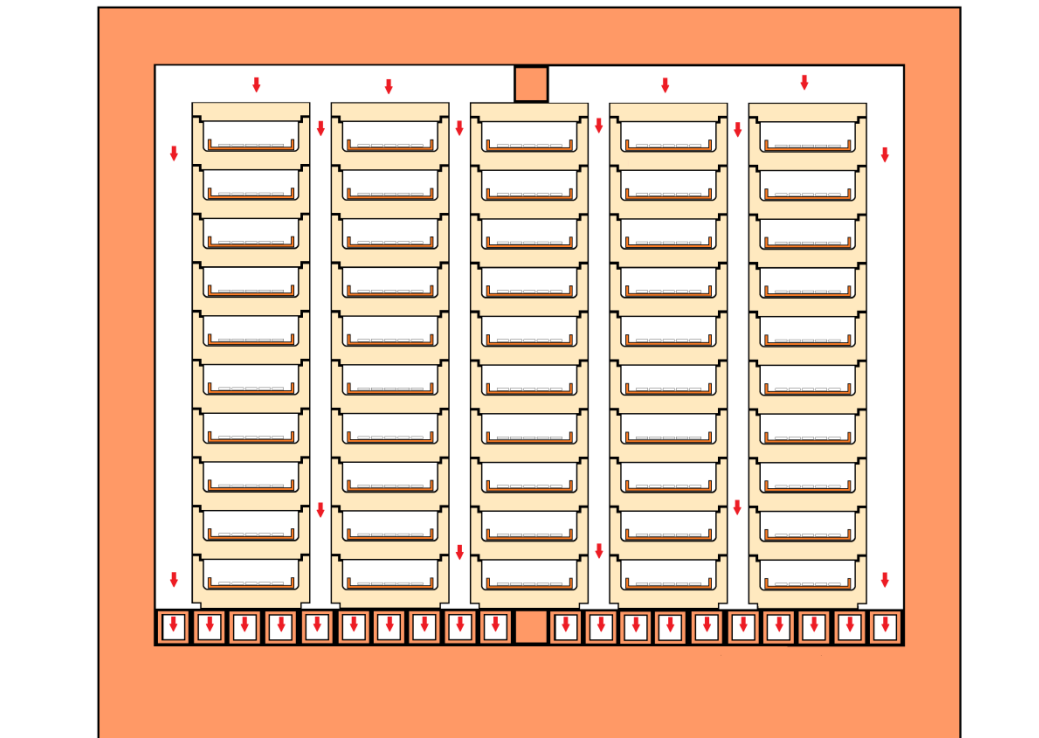
Penso que en la seva empresa ja va intentar fer aquest producte i no se'n va sortir.

El problema estava en el forn que era de un disseny antic i en el que cada canal tenia una temperatura diferent de l'altre. Segurament era igual als que tenia a la fabrica "BARRERO", que per axó va fer fallida.

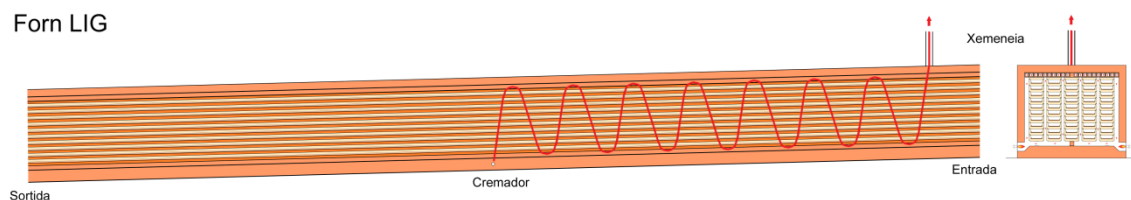


En aquesta secció perpendicular en el sentit d'avançament de les safates que porten el mosaic a coure, veiem que el foc al sortir del cremador els gasos calents pugen i el tiratge també fa que pugin.

Al arribar a la part alta el tiratge el fa baixar i al arribar a la part baixa el torna a fer pujar i així successivament.



En aquesta nova vista podem veure la circulació dels gasos.



El forn tenia una pendent del 1,5% a fi de ajudar a reduir el fregament i millorar l'avanç de les safates sobre el terra refractari.

La cocció no era correcta per diversos problemes:

- Voler fer tot el cicle de cocció en no més dos cremador situats a la part central.
- No tindre cremadors per fer el escalfament.
- Massa quantitat de canals.
- Falta de tiratge.
- El recorregut dels gasos massa intricat.
- Excessiva diferència entre la part baixa i l'alta.
- Disseny antic

Els conductes petits dintre del forn feien que els gasos es frenessin i per tan no es generes el tiratge necessari. Al confiar només en el tiratge natural de la xemeneia, aquesta era molt baixa i feia que el resultat fossi el de un tiratge molt escàs.

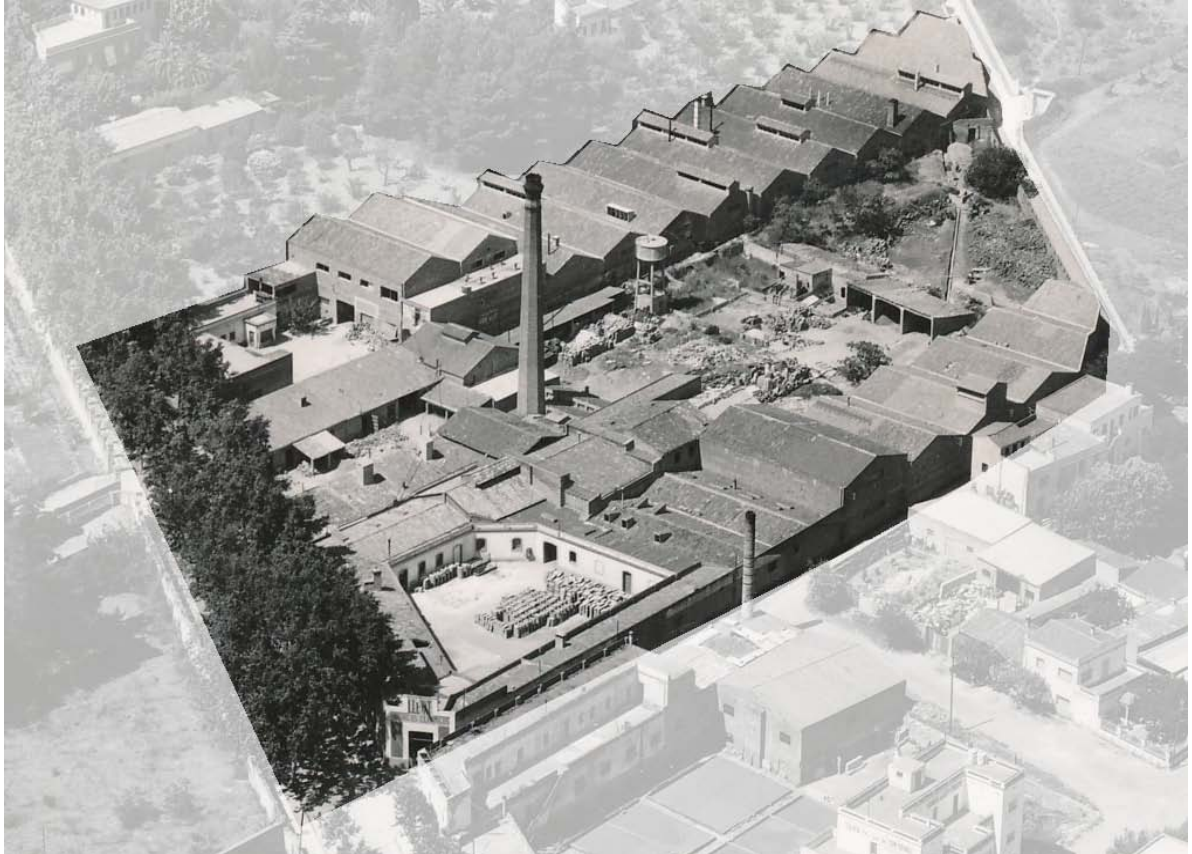
Aquesta falta de tiratge feia que la calor es concentres a la part alta del forn i generant entre la part alta i la baixa un diferencial de temperatura molt important.

Això produïa minves importants.

Al any 1972 els canals del forn que més temperatura rebien, per el reblaniment del refractari de la base, es van desgastar més ràpid provocant la ruptura del canal caient les safates sobre las del canal inferior. Es quan es dóna per acabada la relació amb el Sr. José Tordera Medina, i es tanca la producció del LIG.

FABRICA A 1969

Aquesta es una foto feta des de una avioneta al 1967



GLADIOLO

El Sr. Gil Cristià Arbós també es va dedicar a buscar terres i en va trobar de molt bones entre elles una que va ser la base de una nova textura i color de pa torrat, aquest mosaic es va anomenar GLADIOLO

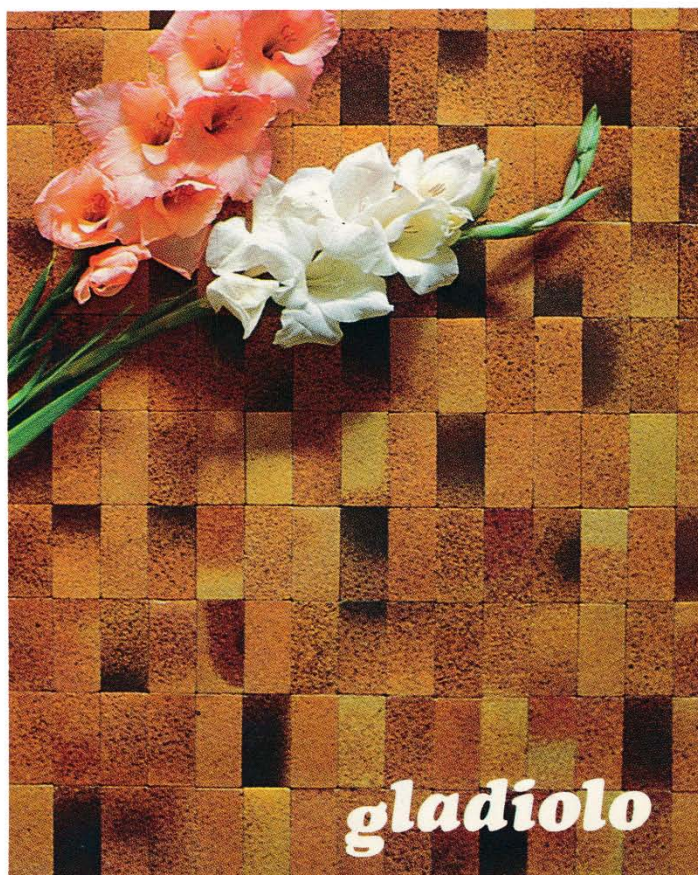
gladiolo

GLADIOLO. Material fabricado con tierras de gres seleccionadas, cocidas a alta temperatura, es de una coloración de conjunto del tono de arena al tono tostado.

Su pequeña dimensión, su poco espesor y su encolado sobre papel, le permiten empleos múltiples, en lugares donde el mosaico tradicional no puede ser utilizado (Columna, bóveda, etc.).

Por sus condiciones de resistencia, color y ductilidad le hacen idóneo para las fachadas, dando en mucho casos un mayor realce a un edificio singular. Es también interesante como detalles de interior.

Producto de 1ª línea en la construcción de hoy.



Aquest material va tindre molt èxit tan en interiors com per façanes

Llevat



gladiolo



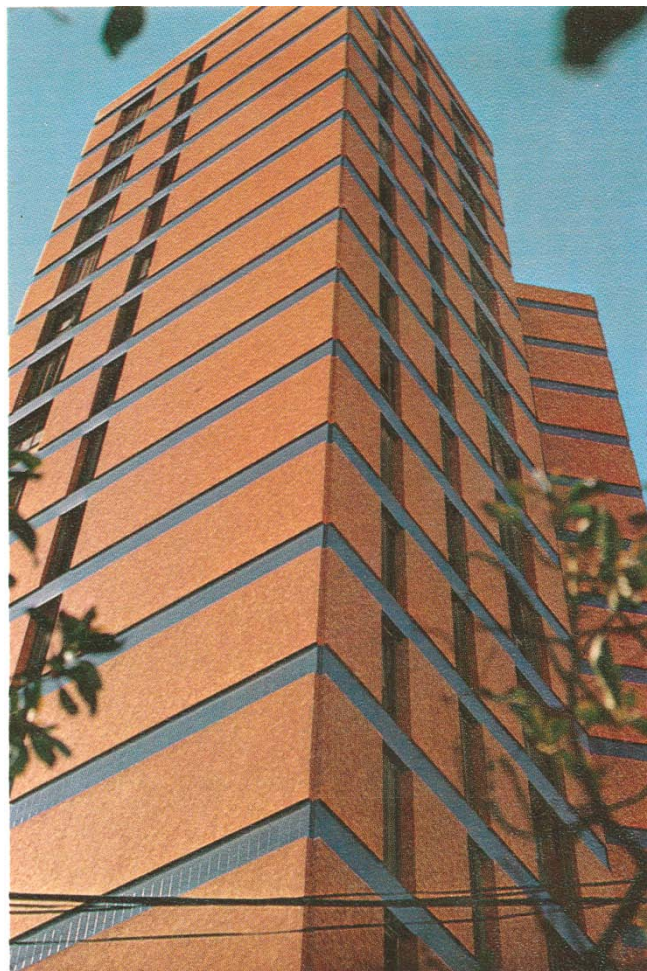
DÉCORATEUR G. TUDURI • CHEMINÉE FJORD "ART & CHEMINÉE" • ACC. BOUTIQUE DANOISE ET BOUTIQUE D'EXEA

R. C. Paris 71 B 0205 - Maquette CARDIS - Imp. Technical Paris

Edifici a TOULOUSE



Cases adossades a França

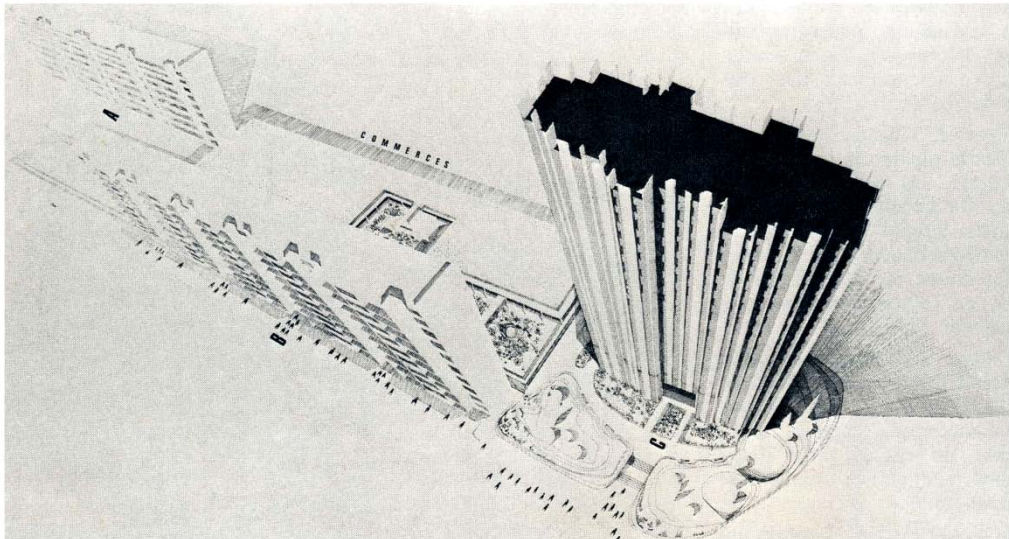


FACHADA EDIFICIO CADIZ



PARIS

les creneaux de chaville





GLADIOLO en interiors



La empresa francesa ROSIÈRES de forn i electrodomèstics va triar aquest material per fer la propaganda dels seus productes.

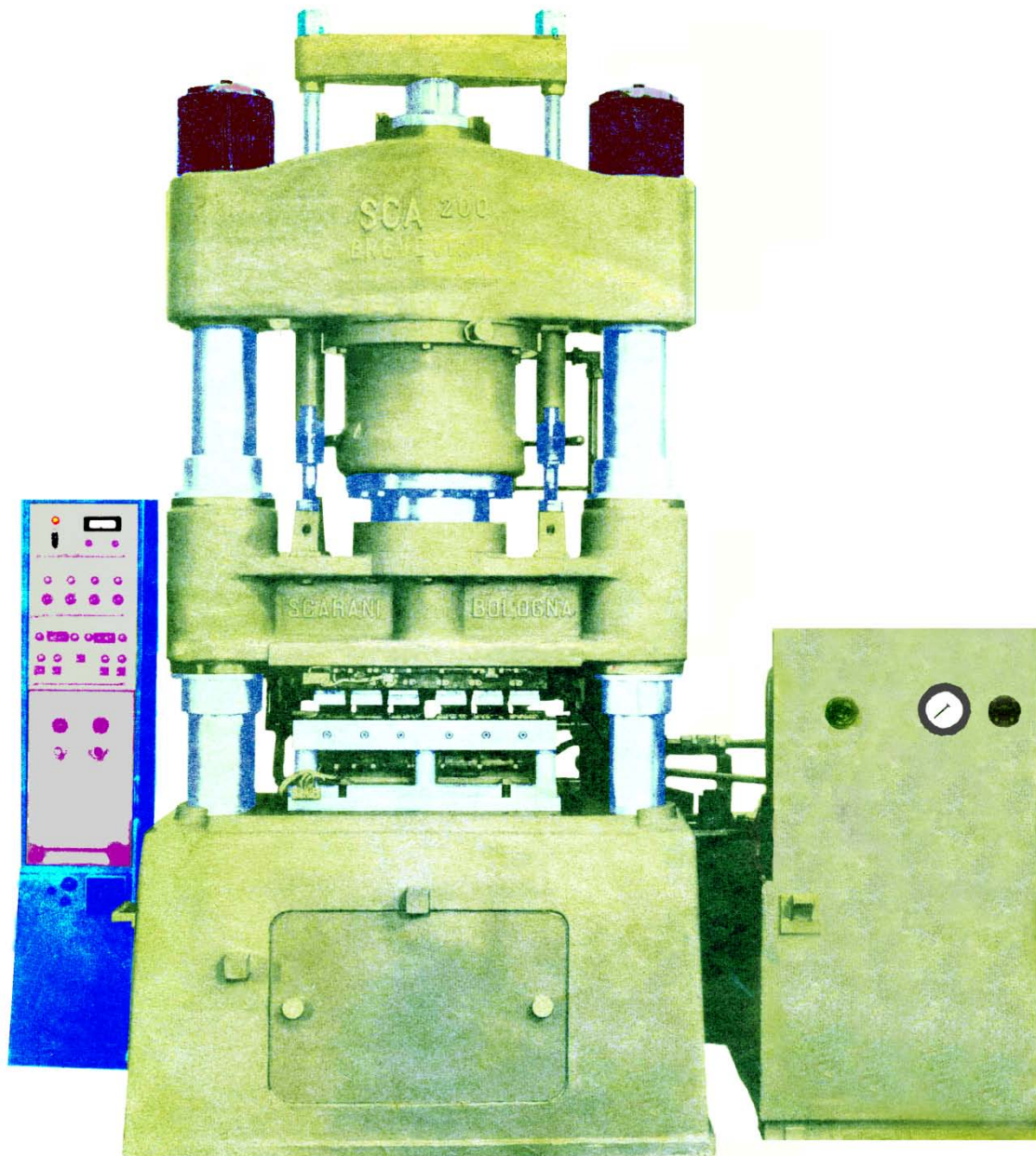


GLADIOLO en plaquettes



MAQUINARIA

El 1968 es compra a Itàlia una premsa hidràulica de 200 Tm. de pressió Marca SCARANI a fi de obtenir automàticament peces més grans i fortes.



Després de estar un any a la empresa sense muntar-la, el Sr. Jaume Cristià Llevat la instal·la al 1969.

INCORPORACIÓ DELS FILLS

1968 S'incorpora el Sr. Jaume Cristià Llevat en tasques ceramistes.

1971 S'incorpora el Sr. Gil Cristià Llevat en tasques administratives.

En un primer estudi es valora la situació de la fabrica MOSAICS LLEVAT i s'extreuen els criteris per les futures actuacions:

- Tenim un sistema de producció molt poc automatitzat i moltes de les maquines que estan funcionat per fer la producció son del avi i del besavi.
- Hi ha una demanda important, sobre tot del "GLADIOLO", per el que es té de augmentar la producció
- Es tenen que rebaixar els costos
- El mercat esta demanant nous productes amb una tendència molt definida cap la peça esmaltada.

En aquest temps hi estaven treballant unes 100 persones

Els colls de botella estaven en:

- Preparació de primeres matèries
- Premses
- Selecció
- Embalatge

Per fer tot això es precisa més espai i a la part vella de la fabrica es tota de petites naus per el que no es apta per les noves línies de producció. Es decideix per una nova ampliació.

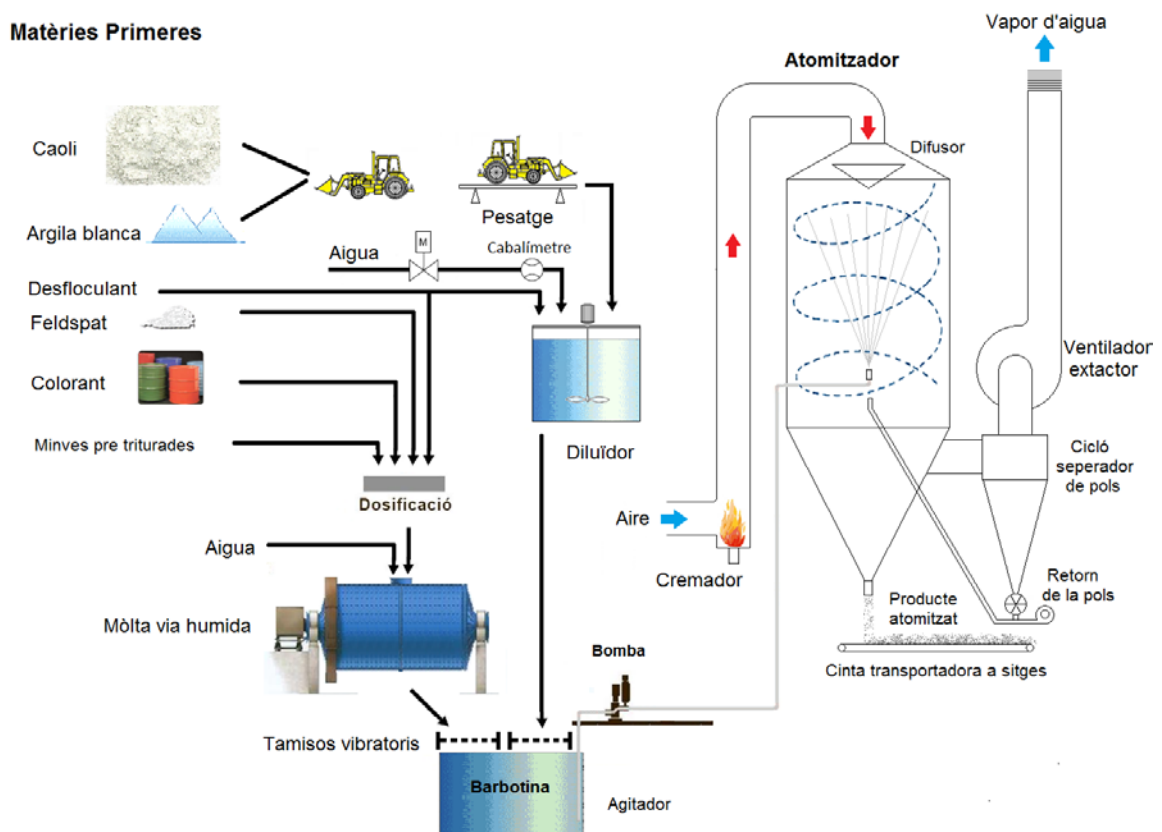
Com se invertit en altres negocis, la caixa esta buida per el que el Sr. Jaume Cristià Llevat al 1969 pren la decisió de dissenyar i muntar ell mateix les maquines que es precisen. Per abordar la construcció de totes les màquines que va dissenyar i construir va tindre que estudiar:

- Ceràmica.
- Electricitat i electrònica.
- Oleohidràulica.
- Resistència de materials i d'estructures.
- Termodinàmica

En el 1968 -1969 es fa el primer gran canvi en el tractament de les primeres matèries i la preparació del producte per les premses a través de la construcció d'un atomitzador.

Va ser el segon atomitzador que hi va haver a Espanya. El primer el va comprar la Casa TODA de Barcelona a Alemanya

La nova distribució queda:



Les màquines que el Sr. Jaume Cristià Llevat dissenya i construeix en aquea nau son:

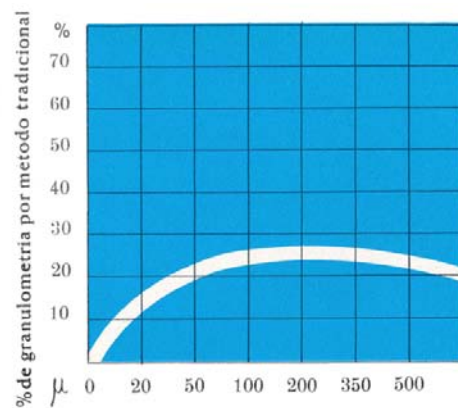
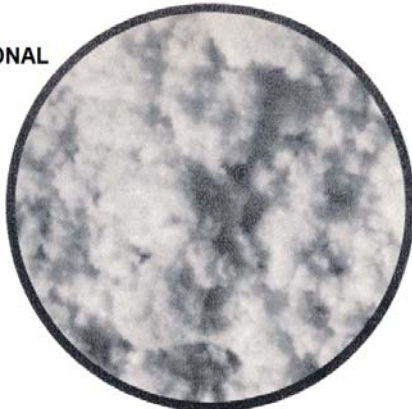
- Atomitzador
- Tamisos vibratoris
- Premsa oleohidràulica
- Assecador túnel bicanal
- Sistema de apilar automàtic

ATOMIZADOR

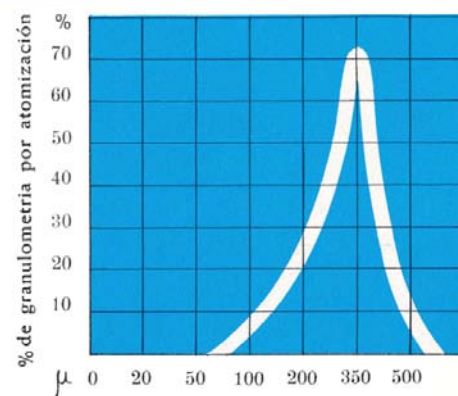
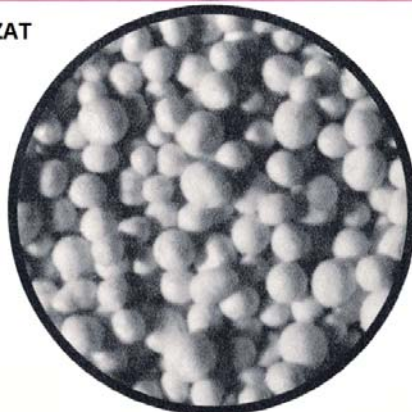
L'atomitzador es un assecador que deixa el producte acabat ja preparat per premsar en unes millors condicions.

- Fa unes boletes molt petites i denses
- Millora l'ompliment dels motlles de la premsa
- L'ompliment del motlle agafa menys aire
- Amb un dia i escat fa la producció de la setmana
- Millora l'aire ambient, en molt menys pols
- Fa que el producte premsat quedi més fort.
- Rebaixa els costos de producció i de personal dràsticament

MOLTA
TRADICIONAL



ATOMIZAT

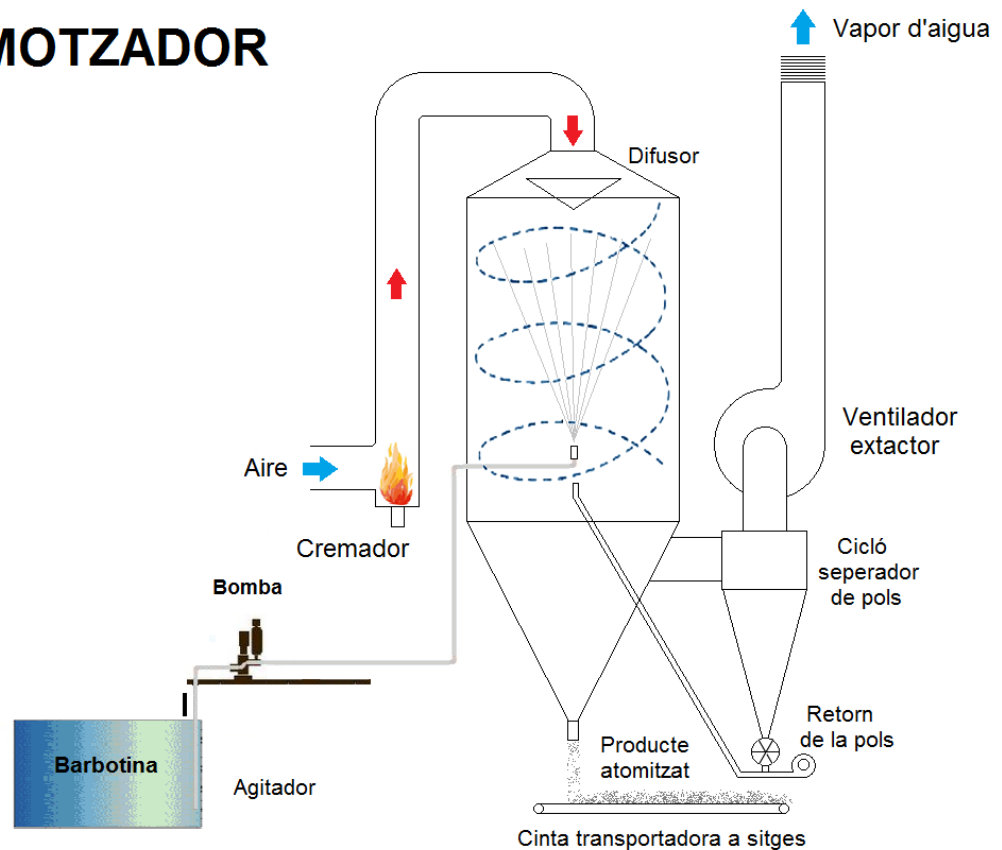


El millor del atomitzador es que deixa un producte i una granulometria extraordinària per ser premsat.

Per aconseguir aquests resultats els punts claus van ser

- Desfloculació de la barbotina
- La pressió de polvorització als voltants dels 22 kg/cm². La del filtro premsa era de 8-10 22 kg/cm². Per el que va requerir reformar la bomba de pistons a una de membranes hidràuliques, a més evitant la acció de desgast per abrasió.
- El broquet polvoritzador
- La relació de la temperatura entre la entrant i la de la sortida

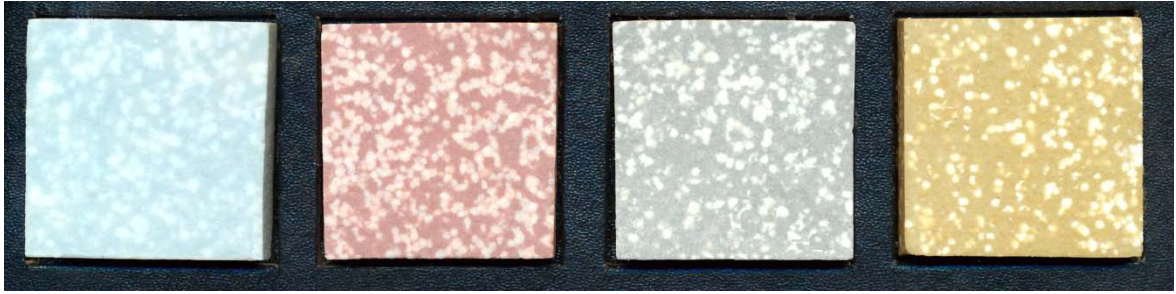
ATOMOTZADOR



Panell de control



Tot aquest canvi també va millorar la qualitat del producte per exemple va fe que els colors jasiats fossin mes nítids, podent-ne veure les boletes que fa el producte atomitzat.



TAMISOS VIBRATORIS

Es va tindre que dissenyar i realitzar tamisos vibratoris per el producte que venia del agitador i el dels bombos així com a la sortida del atomitzador, d'aquesta forma es treien impureses de forma contínua, millorant la qualitat final del producte.

El producte que es volia aprofitar passava a través del sedassos el resta pe vibració eren rebutjats cap a fora.



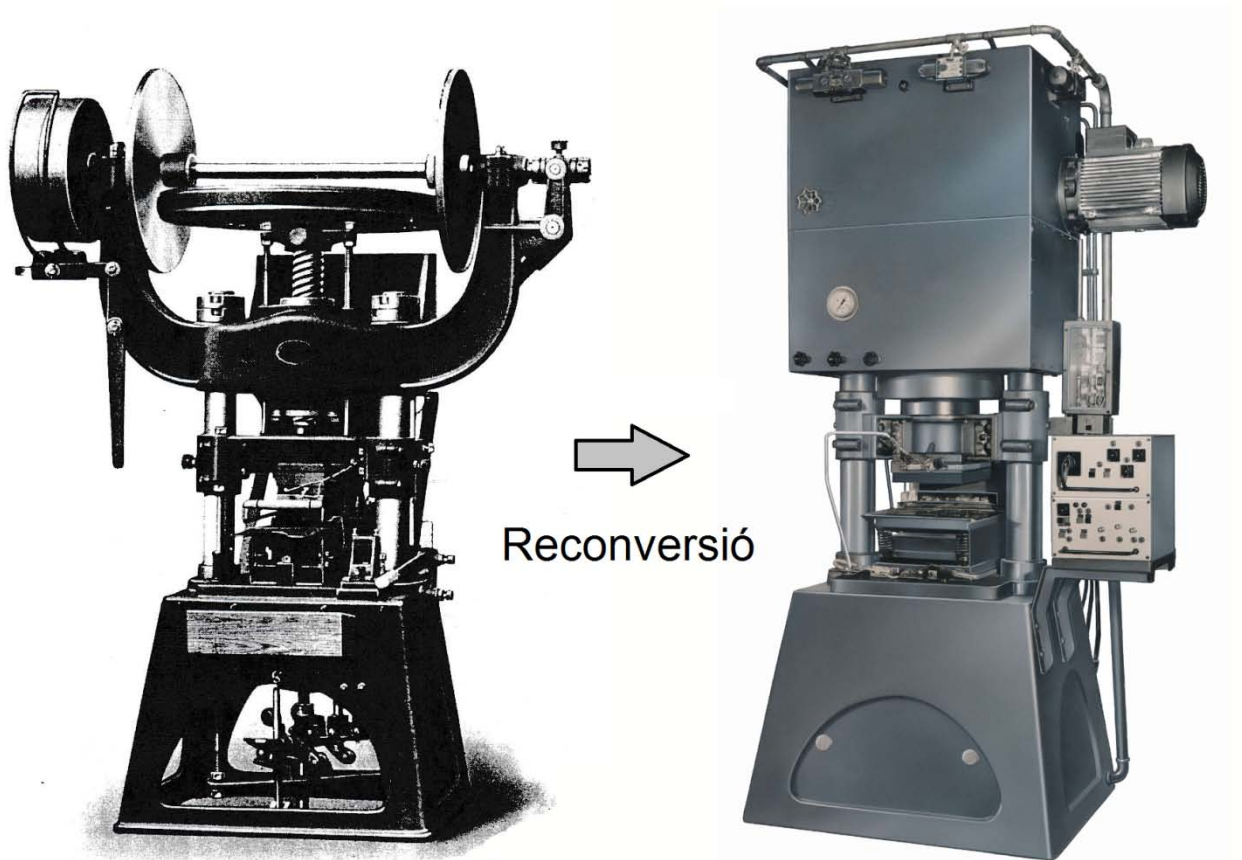
PREMSES

Per poder acabar aquest cicle feia falta poder automatitzar les premses per obtenir una qualitat constant ja que les diferents pressions rebudes fan que a menys pressió el mosaic s'encongeix més i viceversa.

La solució va estar en reconvertir las premses existents que van comprar el besavi i el avi automatitzant-les

La tendència en aquell temps era automatitzar la premsa aprofitant el sistema que tenien, no obstant el Sr. Jaume Cristià Llevat va optar per una reconversió total i convertir-les en premses hidràuliques tal com tenien en la SCARANI que va comprar el Sr. Gil Cristià Arbós.

Es va començar per la mes petita La comprada per el fundador de l'empresa el Sr. Isidre Llevat Espart. La potencia d'aquesta premsa era de 125 Tm.



Donat l'èxit d'aquesta premsa, als 1970 – 71 es reconverteix les dos premses grans que va comprar el meu avi el Sr. Jaume Llevat Casanovas.

Es va seguir la mateixa metodologia aplicant millores.

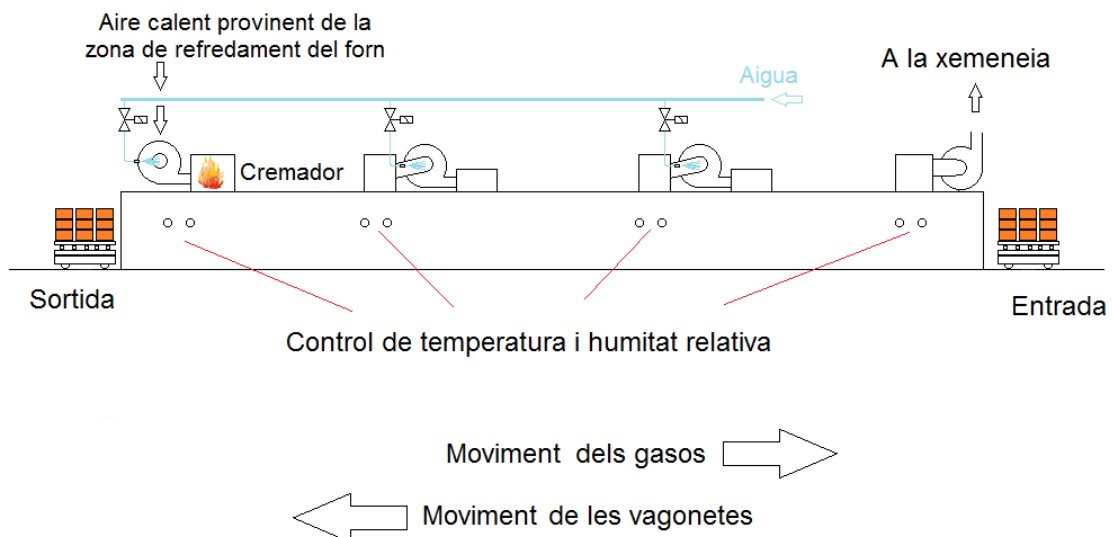
La potencia de cada una de elles va ser de 180 TM.

ASSECADOR TÚNEL BICANAL

Com es volia un augment de producció el que va ser un coll de botella era el forn, sobre tot per referent al preescalfament ja que si s'augmentava la velocitat de cocció el mosaic s'esquerdava, a més a més al augmentar la velocitat i havia de augmentar la temperatura de cocció ja que la vitrificació a més temps menys temperatura.

Per aquesta raó es va fer el assecador a fi de controlar el assecament del mosaic i lliurar-lo amb mes temperatura el que permetia augmentar la velocitat del forn i no tindre que augmentar la temperatura de cocció ja que el material no entrava a 20°C si no a prop d'uns 100°C.

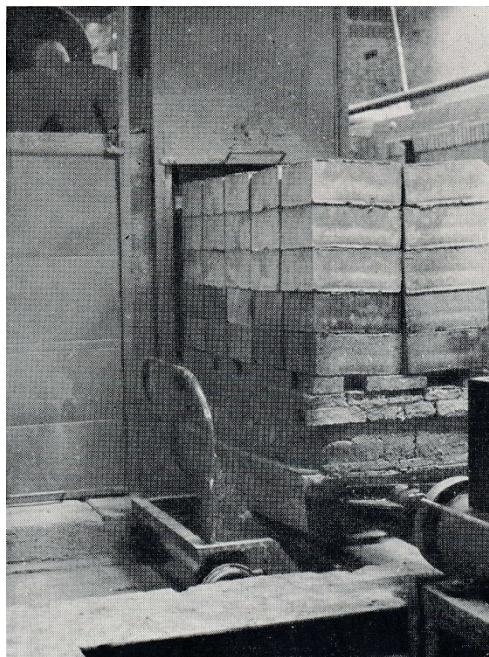
ASSECADOR TÚNEL BICANAL



A fi de que no s'esquerdés era molt important controlar la temperatura i la humitat relativa.

Arribava el aire provinent de la zona de refredament del forn però no era suficient per el que s'agafava aire ambient. Per obtindre la temperatura desitjada per el assecatge i havia un cremador.

Les electrovàlvules d'obertura per l'entrada d'aigua era en funció del binomi temperatura-humitat relativa.



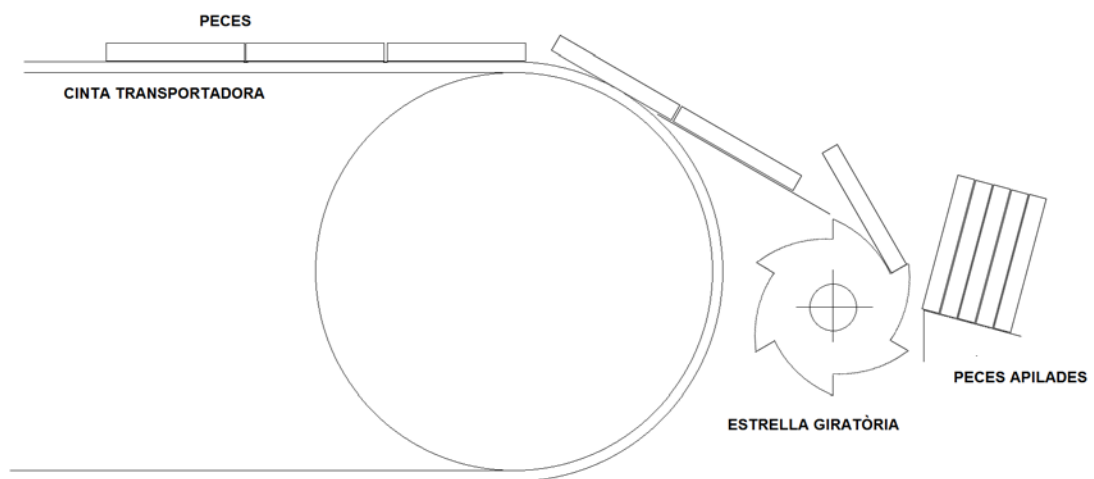
MÀQUINA D'APILAR MOSAIC

Les mides més venudes eren el 4 x 4 cm. i després el 10 x 10 cm.

Cada 4 peces de 10 x 10 son 25 peces de 4 x 4 es a dir la quantitat de peces de 4 x 4 son moltíssimes més.

Per això es va dissenyar un sistema per apilar el 4 x 4

APILADOR DE PECES

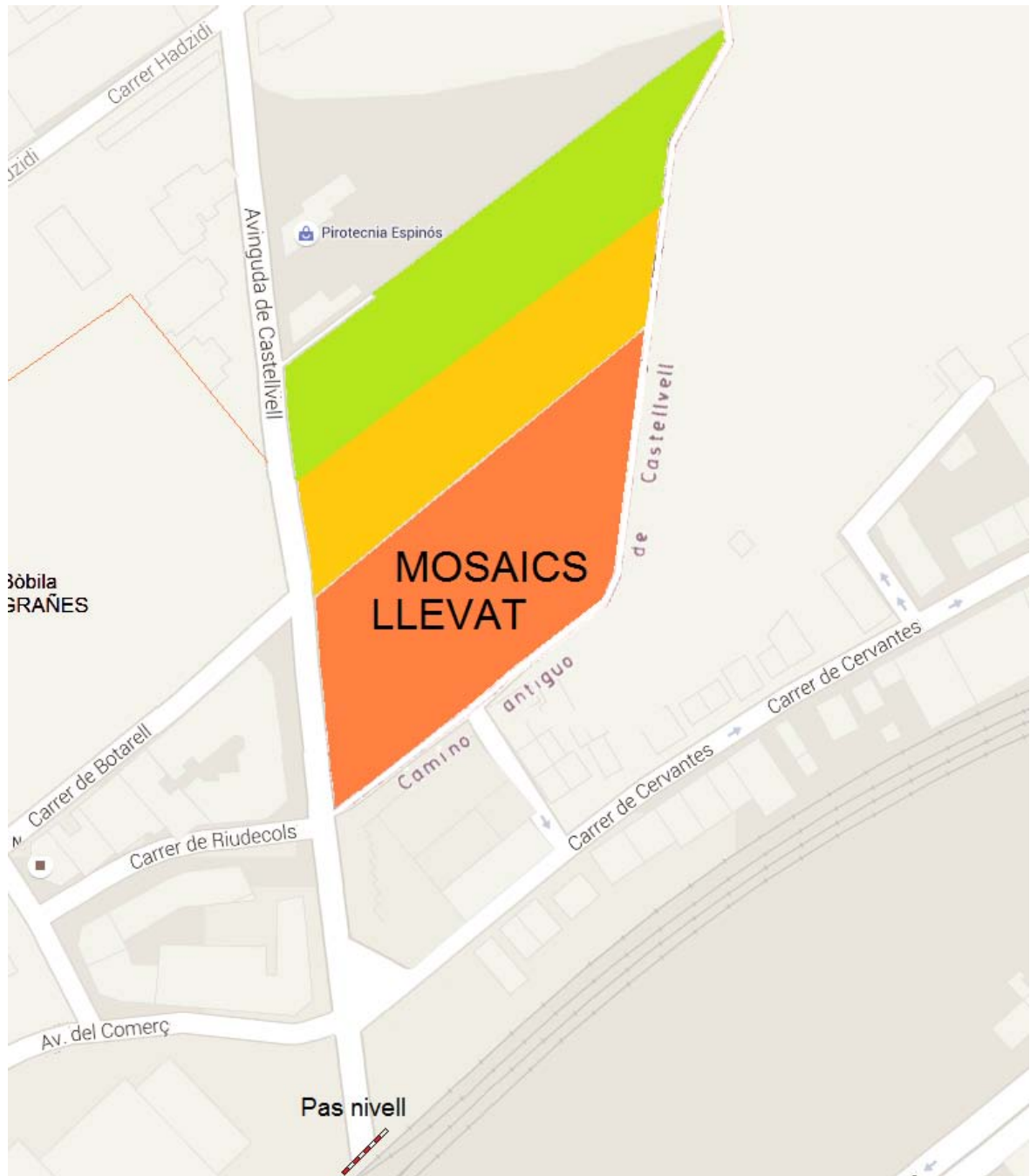


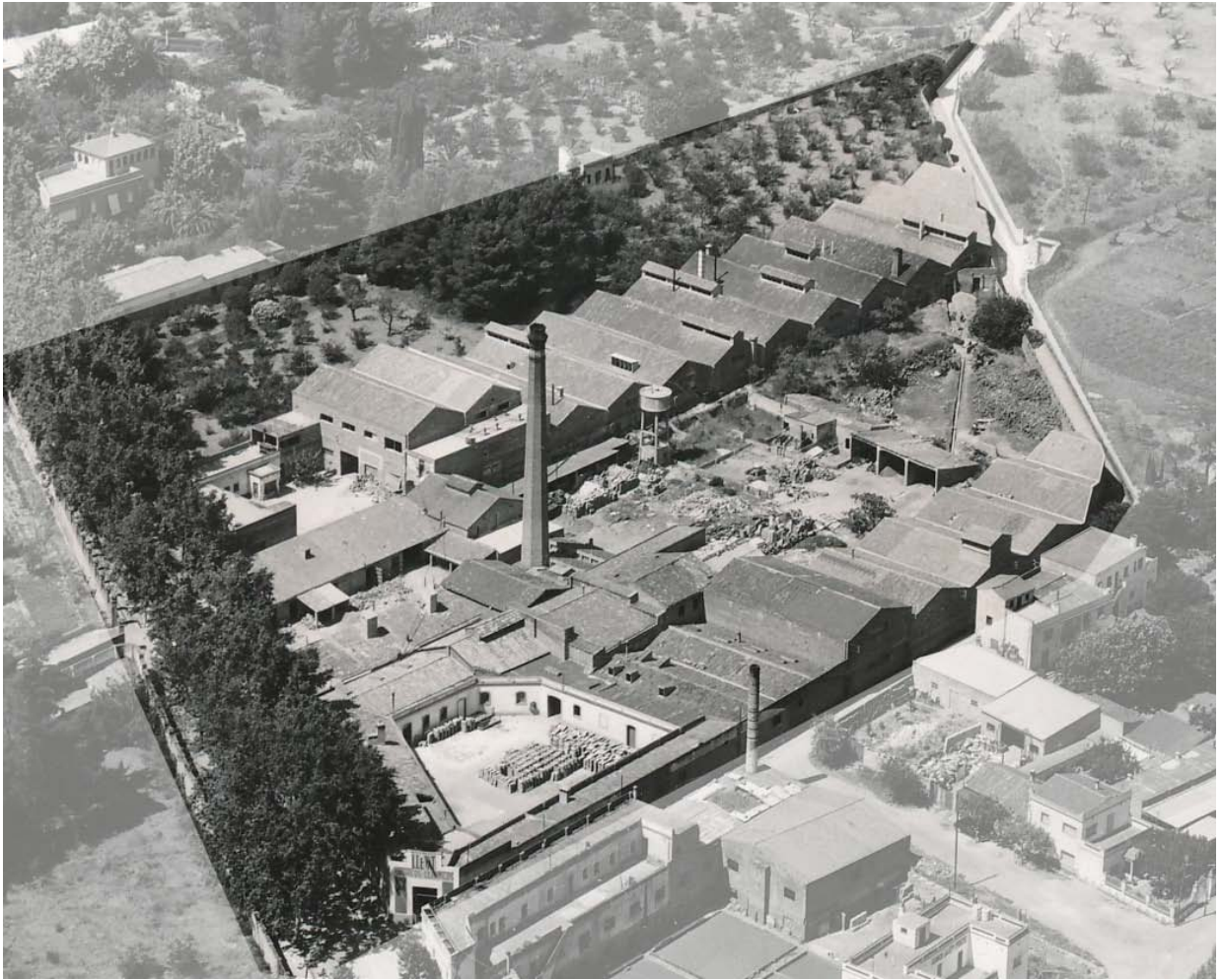
UN MON DE COLOR



NOVA AMPLIACIÓ 1970

Es compra el terreny tocant de la fabrica a D^a Mercedes i D^a Maria Lladó Basseda a favor de D. Gil Cristià Arbós de superfície aproximada de 3.900 metres quadrats.





PROYECTO DE ALMACENES PARA LA FABRICA
"MOSAICOS LLEVAT". PROPIEDAD DE D. GIL
CRISTIA ARBOS. SITO EN LA CARRETERA CASTELLVELL,
ESQUINA CALLE EN PROYECTO.

EL PROPIETARIO,

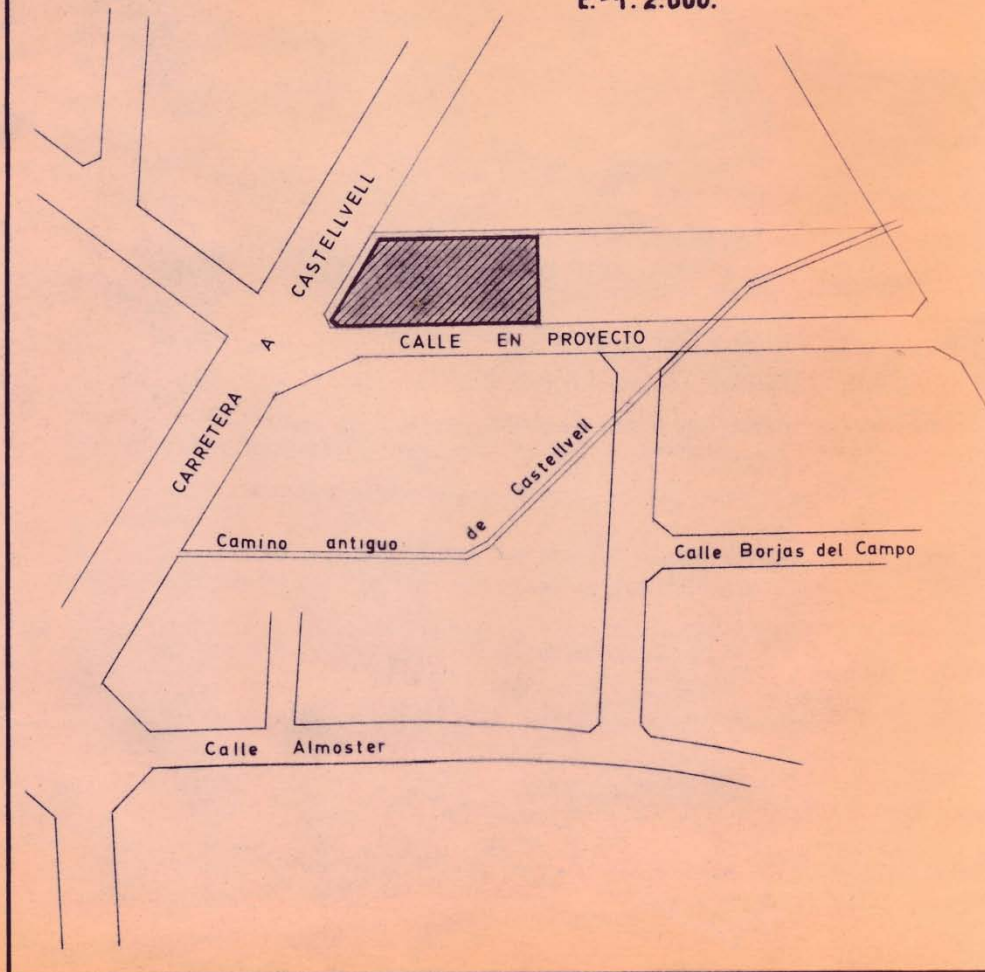
REUS, MAYO DE 1.970

EL ARQUITECTO,

ANTONIO JARDA
ARQUITECTO
REVI

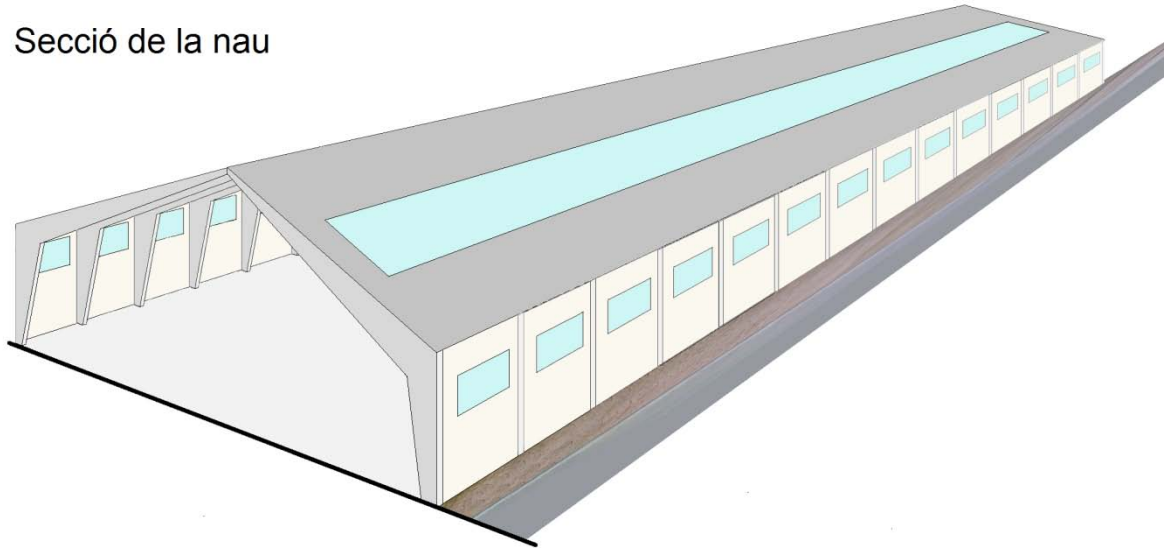
EMPLAZAMIENTO.

E.-1:2.000.



Es construeix l'any 1971, una nau diàfana de 33 m. de llum per una llargada de 80 m.

Secció de la nau



En aquesta nau es per encabir:

- Un nou forn túnel
- Un assecador túnel
- Una línia de producció de mosaic via humida
 - o Molí per la molta d'argiles
 - o Un sitja alimentador
 - o Extrusionadora
 - o Una màquina de tallar
- Es preveu fer producte esmaltat a mono cocció
 - o Una línia d'esmaltat
 - o Preparació d'esmalt

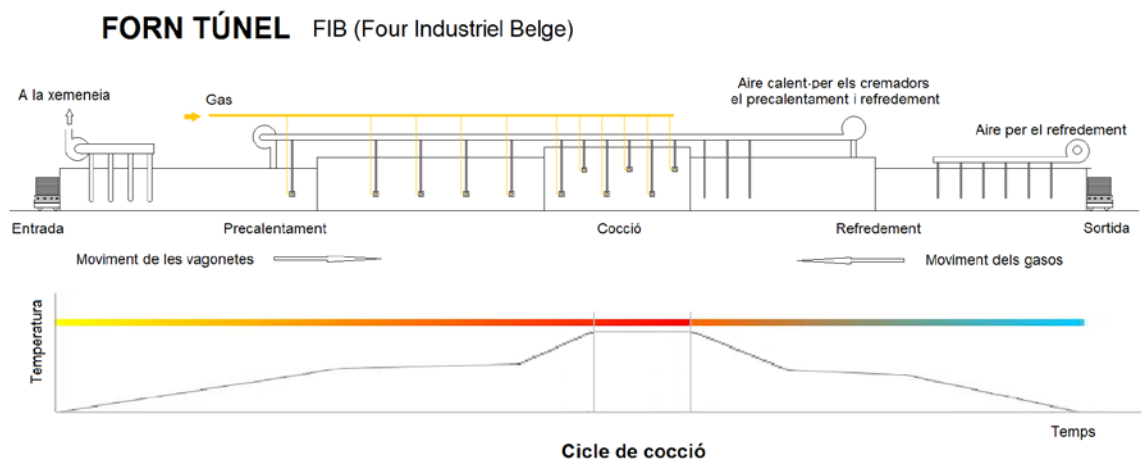
FOUR INDUSTRIEL BELGE

Es construeix el 1972 un forn tunel amb una nova tecnologia i de combustió a gas. El gas es net, no deixa residus i es molt fàcil de regular.

En una visita que va realitzar el Sr. Jaume Cristià a la seu central de l'empresa Four Industriel Belge, FIB a Brusel·les va exposar un forn més llarg del pressupostat ja que en anar el material dintre de caixes necessita més temps o més temperatura per rebre les calories per gresificar.

Els treballaven molt per forns per la cuita de material ceràmic dirigit al mon sanitari que entren directament en contacte amb el foc.

Van acceptar allargar el forn un 28% més amb el mateix presupost.



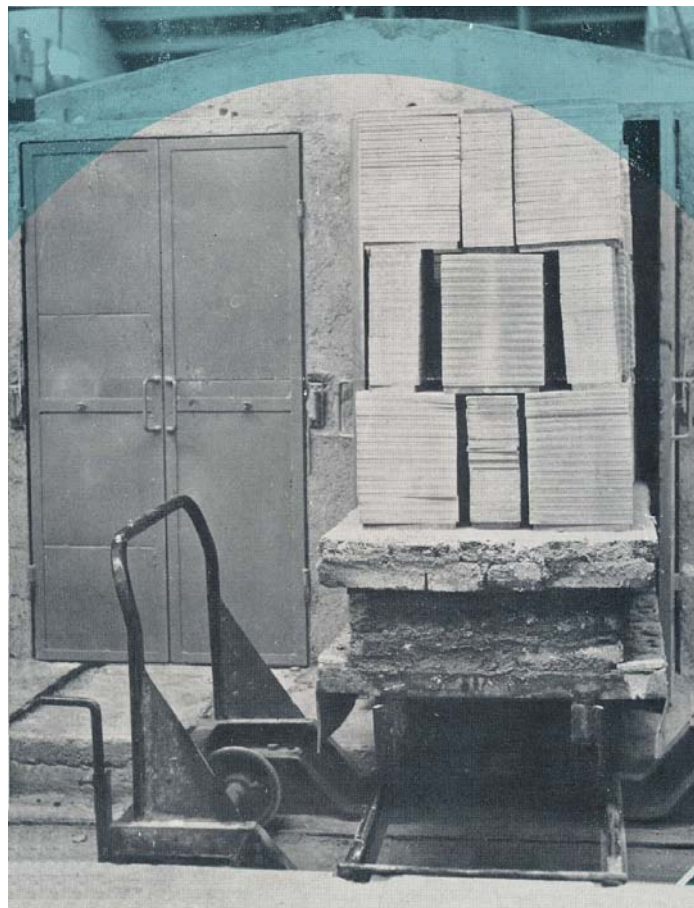
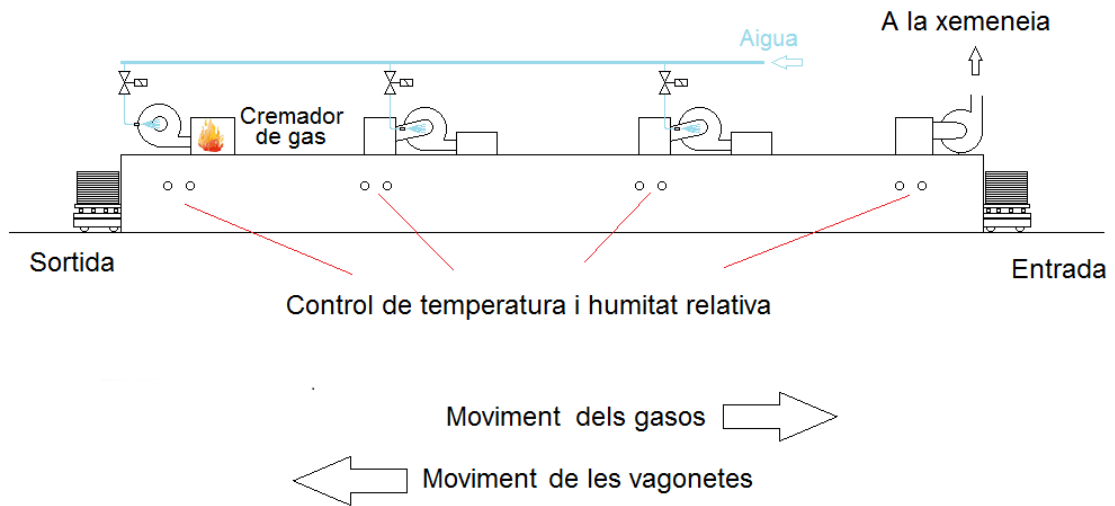
Con el forn es a gas i encara no s'ha realitzat la connexió de servei per a l'arribada del gas i les previsions per a fer-ho són llargues, es decideix fer una estació per a la recepció i estocatge del gas. S'anomena GLP Gas Lliquit del Petrolí.

El davant de la nau de la primera ampliació que va fer el pare el Sr. Gil Cristià Arbós es soterraren dos tancs per l'estoc del GLP, pensant en el forn FIB i un dia reconvertir el forn túnel que hi ha teniem, de fuel oil a gas GLP.

NOU ASSECADOR TÚNEL BICANAL DE GAS.

Al 1972 es construeix en la nova nau i al costat del for FIB un assecador de gas amb el mateix concepte del hi ha fet per l'altre forn.

NOU ASSECADOR TÚNEL BICANAL



LÍNEA DE PRODUCCIÓ DE MOSAIC VIA HUMIDA

Al 1973 es comença la implantació d'una línia de producció de mosaic via humida, és a dir per extrusió.

El que es vol aconseguir es un gres amb una aparença de rústic sense ser-ho i amb la possibilitat futura d'incrementar els colors del mosaic.

En varem anomenar Gres D'IRISART de "iris" pensant en els colors futurs i "art"

Con en dit el gres d'Irisat era fet per extrusió no per premsa, a fi de que les peces tinguessin estabilitat en la cocció es va fer un motlle perquè dues peces sortissin juntes i després de la cocció es separaven.

El Sr. Jaume Cristià Llevat va tindre que desenvolupar:

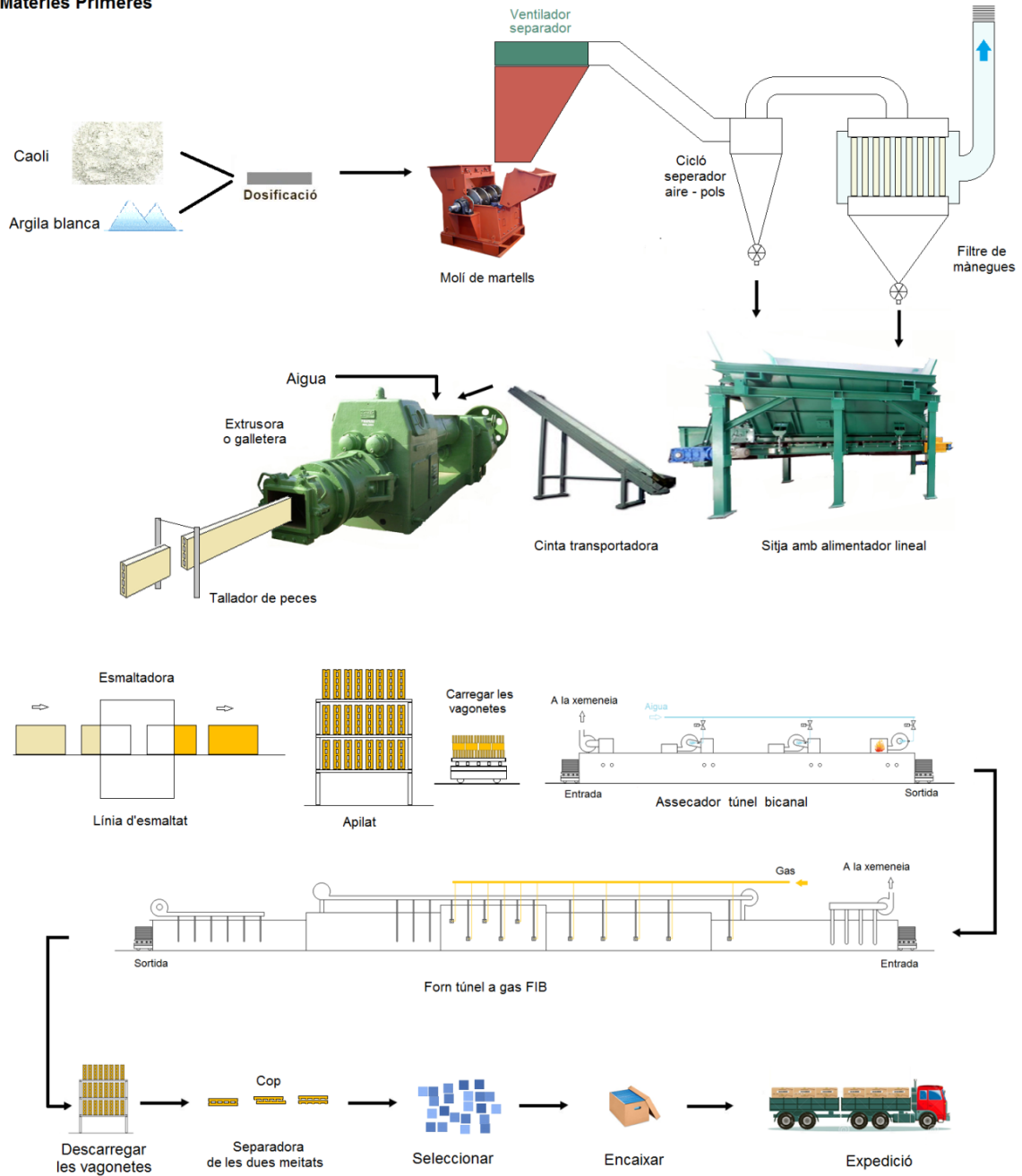
- La nova composició de aquest gres:
 - Al anar destinat a llocs de més esforç, pel fet de ser gres rústic, ha de ser més gruixut. Això comporta més quantitat de terra per la qual cosa s'ha de buscar unes argiles i caolins més econòmics a fi d'obtenir un producte que pugui competir en el mercat.
 - L'extrusió canvia moltes coses principalment que la composició final pugui ser extrusionada. Un altre es la temperatura de cocció ja que ha de tindre un palier de gresificació llarg pel que son uns factors importants a l'hora de decidir les primeres matèries, que constituiran la base de la peça.
 - La recerca de un esmalt per mono cocció compatible amb la composició de la base decidida. Aquesta recerca es important per molts factors:
 - Comportament base i esmalt abans de la cuita a fi de que no es desenganxi doncs la peça sempre estarà en vertical fins que no sigui cuita.
 - Comportament base i esmalt en el refredament de la peça a fi de evitar el craqueig.
 - La duresa al frec per poder garantir una llarga durada del mosaic i pugui ser utilitzar en zones de pas.
- Moltes de les màquines del procés

- Sitja amb alimentador lineal
- Adequació de la extrusora
- Motlle per fer la peça
- Talladora de peces
- Sistema d'esmaltar doncs es volia esmaltar al sortir de la extrusora i sense assecar. (Això encara avui dia no hi ha qui ho faci)
- Una màquina per separar les dues cares de la peça.
- Sistema de apilar automàtic

- El diagrama del procés

El diagrama de la producció del Gres D'IRISART es:

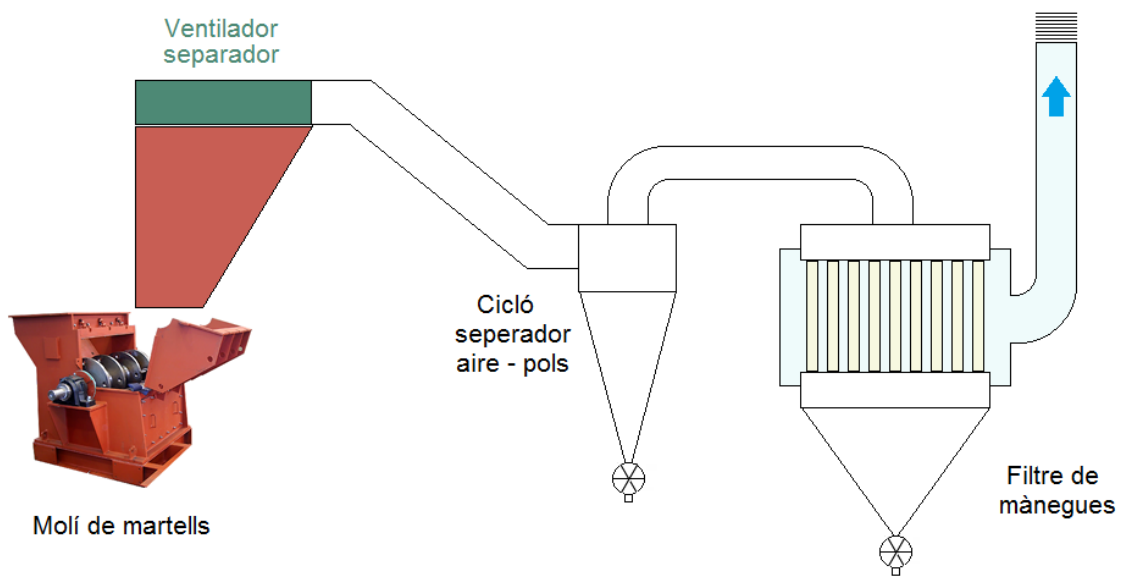
Matèries Primeres



MÒLTA

Després d'haver dosificat les primeres matèries aquestes es molturaven amb un molí de martells.

El producte mòlt era aspirat per un ventilador a través d'un con. A mesura que la secció del con era major baixava la velocitat de l'aire i les partícules més grans no podien ser arrossegades caient lliscant per les parets del con tornant una altra vegada dins del molí.



Les partícules aspirades eren transportades a un cicló que les separava de l'aire.

Les partícules extremadament fines que no se separaven de l'aire continuaven fins a un filtre de mànegues, eliminant tota partícula que pugui sortir a l'exterior.

SITJA AMB ALIMENTADOR LINEAL

És una sitja tremuja que rep el producte ja mòlt del molí de martells.

Aquesta tremuja té la part inferior mòbil de manera que depenent de la velocitat i de l'obertura de sortida proporciona una quantitat definida i constant de producte.

D'aquesta manera al alimentar la extrusionadora permetent a la vegada aportar una quantitat constant d'aigua per fer la barreja idònia per a la seva extrusió.



ADEQUACIÓ DE LA EXTRUSORA

Per nosaltres era una tecnologia nova i abans de fer una gran inversió es va voler comprar una extrusionadora de segona mà.

El conjunt de la màquina estava gastada i es van tindre que reposar les peces que mes erosió per fregament havien suportat.

Es va comprar una nova bomba de fer el buit molt més potent a fi de garantir que no hi hauria cap bombolla d'aire en el material extruït.



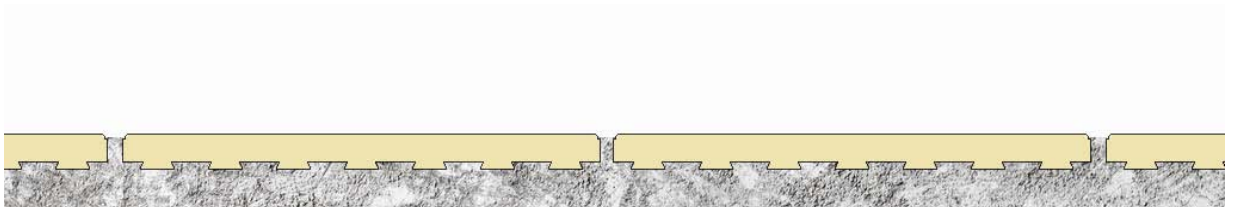
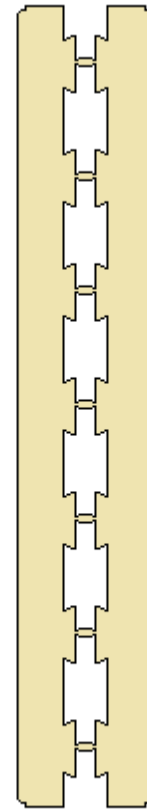
MOTLLE PER FER LA PEÇA

A la boca de la sortida de la galletera es va construir una continuació en forma tronc cònica, a fi d'acoblar-se a la boca de la extrusionadora i per l'altre costat s'acoblés al motlle.

El motlle de la peça es va fer de forma que sortissin dos cares unides i separades en suficient distancia a fi de que el conjunt tingués estabilitat, dons tenia que mantindre la estabilitat quan estes en la línia d'esfaltació, sobre les vagonetes en el assecatge i en la cocció.

Com les peces al ser col·locades deixaven uns mil·límetres entre cada una d'elles es va fer un acabament arrodonit.

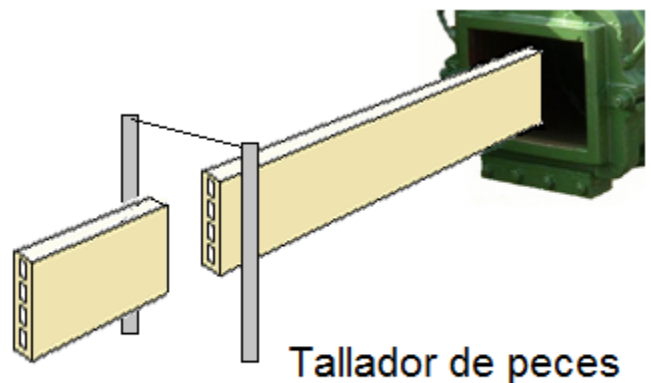
Per la cara no vista de la peça es varen fer varies "cues de milà" a fi de garantir el seva adherència tan al terra com a la paret.



TALLADORA DE PECES

Als pocs metres de la sortida de la peça per el motlle de la galletera es troba el tallador de peces.

Al mateix tallar, amb unes rodetes es fa un acabament arrodonit igual que el del motlle, quedant tots els costats de la peça amb el mateix dibuix .

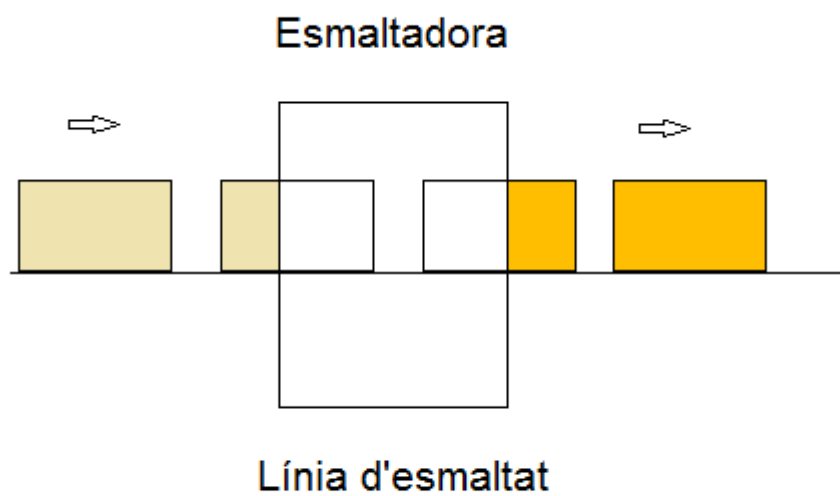


LÍNIA D'ESMALTAR

Es va dissenyar i fabricar una línia d'esmaltar a continuació de la extrusora i sense assecar les peces se les esmaltava.

Aquesta tecnologia de esmaltació es únic al mon. Ningú més ho fa.

Una vegada les peces estaven esmaltades, es posaven en unes plataformes apilables per estocar el producte.



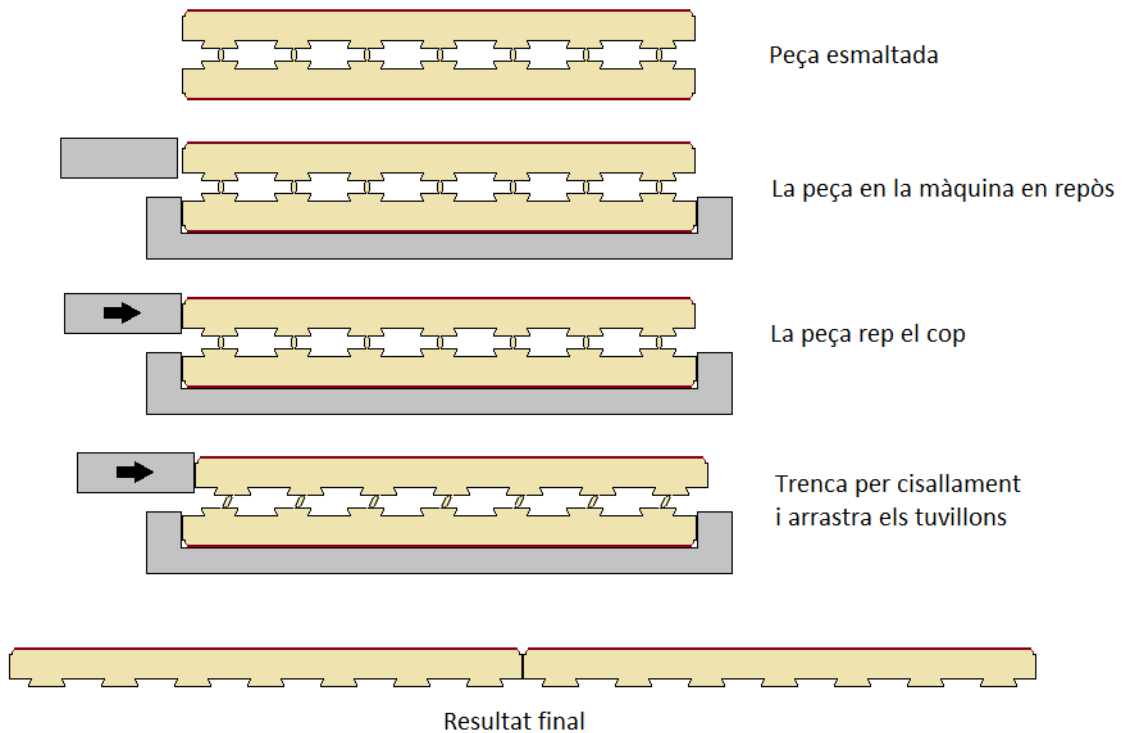
MÀQUINA PER SEPARAR LES DUES CARES DE LA PEÇA

Les peces una vegada cuites es posaven en una màquina de separació de les peces.

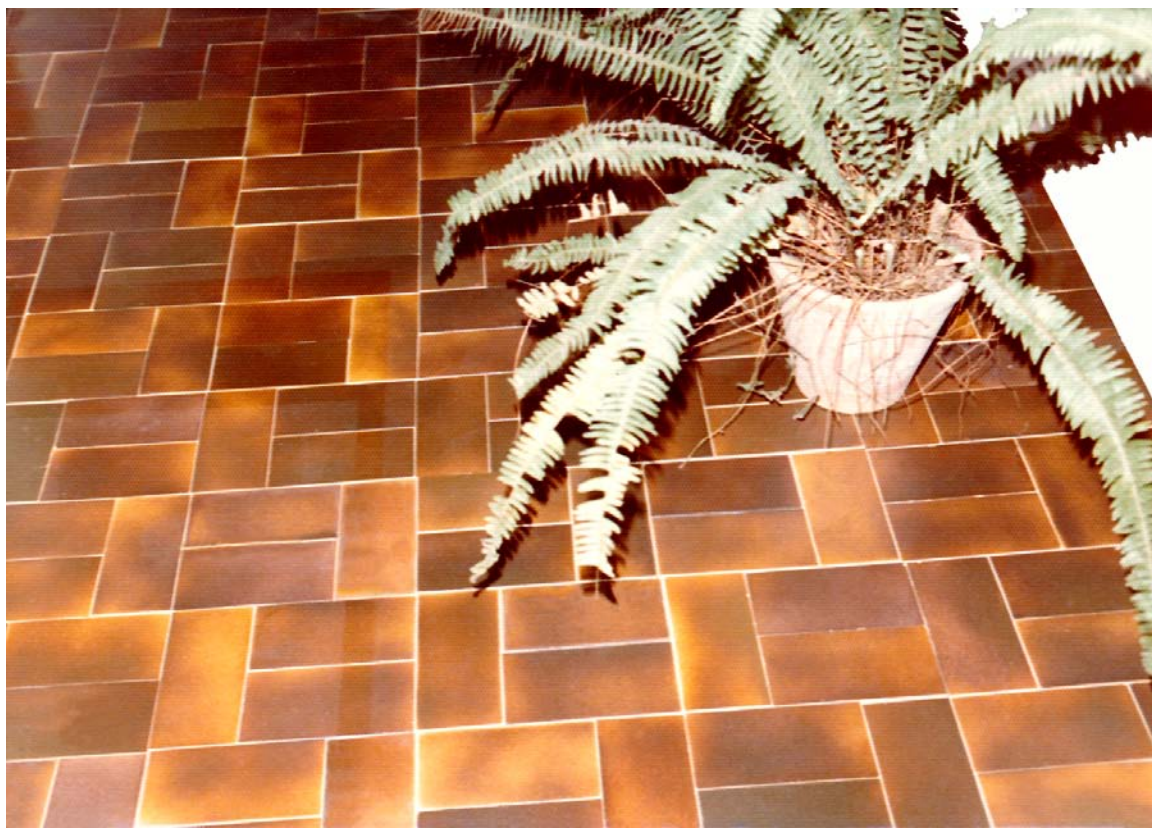
La peça esmaltada per la cara inferior quedava atrapada sense poder-se moure i superior rebia un cop a tot al llarg de la peça a fi de repartir el cop i no fer malbé la peça.

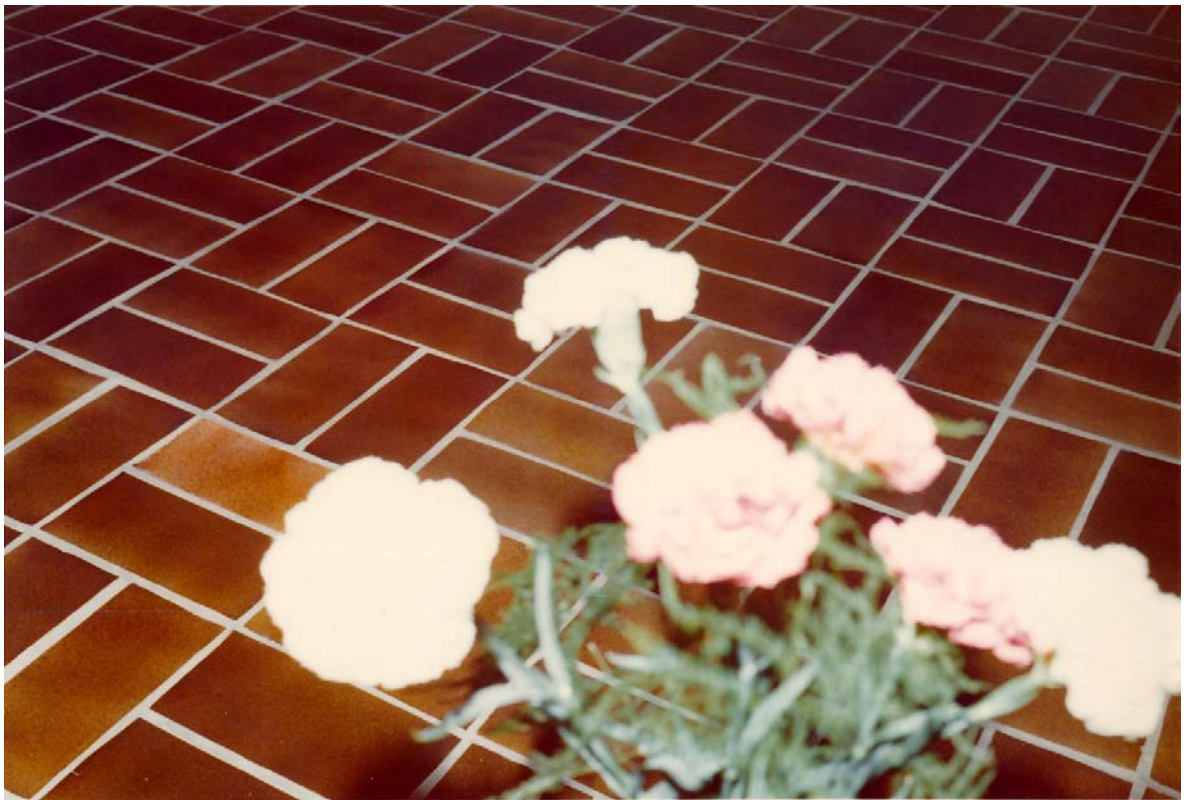
El sistema feia que les cares es separesin per cisallament trencant-se per la part més feble, que es la unió de les cares amb las peces de separació.

Màquina separadora de peces



APLICACIONS DEL GRES D'IRISART





En combinació amb el
GLADIOLO



A primers del 1976 la família en demana que intenti potenciar un altre negoci que accepto i integrant-me totalment en el nou destí. El Sr. Gil Cristià Llevat pren la direcció de MOSAICS LLEVAT.

La demanda de GLADIOLO a França es creixent i en un interès de treure un producte amb un color més a pa torrat, pren la decisió de augmentar la temperatura de cocció. Aquesta decisió va fondre el forn túnel de 72 metres. El cost d'un nou forn era molt gran.

En la producció del gres D'IRISAT te la mala sort de que li va arribar un camió de terra contaminada amb petites boletes per fer plàstics. Aquestes boletes per la seva poca densitat van ser aspirades per el moli de martells sense ser moltes. Van passar per tot el procés sense ser detectades i van ser extrusionades quedant integrades dintre les peces. A l'hora de la cocció i en arribar a certa temperatura segurament superior als 80°C. les boletes es van expandir trencant l'argila i generant cavitats en la peces.

Quan es van donar compte hi havia una gran producció realitzada. El cost de les minves va ser molt important.

Arran de tot això es van tornar a cridar al Sr. Jaume Cristià Llevat.

A fi d'atendre les comandes es va passar tota la producció per el forn túnel a gas FIB.

EL Sr Jaume Cristià va fer els dissenys del nou forn túnel i es va començar la seva construcció, substituint el fos i millorant sensiblement l'antiga tecnologia del mateix.

Al agost de 1977 el Sr. Jaume Cristià Llevat va decidir deixar i marxar de MOSAICOS DE GRES LLEVAT

SUPERGRES

El Sr. Gil Cristià Llevat i la família prenen la decisió de fer una forta inversió per fer gres via seca, es a dir premsat i esmaltat a mono cocció.

Les instal·lacions es van ubicar a la nau on es feia el Gres D'IRISART i es retiren totes la maquines i en el seu lloc es compra:

- Una premsa de la casa SITI de 500 Tm.
- Un assecador de la casa SITI per les peces premsades amb escalfament a fuel.
- Una línia d'esmaltar

Aproximadament al cap d'un any i mig es va tanca MOSAIC DE GRES LLEVAT

ELS ÚLTIMS DE LA NOSTRA SAGA LLEVAT

Els últims de la nostra saga Llevat son:

Els fills de la Sra. M^adel Carme Llevat Cavallé i el Sr. Gil Cristià Arbós



Sr. Gil Cristià Llevat nat a Reus el 29 de gener de 1945. Administrador de finques.



Sr. Jaume Cristià Llevat nat a Reus el 9 de gener de 1947. Ceramista i PDD (1986-1987) Institut d'Estudis Superiors de la Empresa, IESE. Universitat de Navarra. 20 anys amb HERRERO – ASOCIADOS com delegat (Agents de la Propietat Industrial).



Sr. Josep Cristià Llevat nat a Reus el 22 de gener de 1949. Empresari



Sra. M^a Carmen Cristià Llevat nat a Reus el 14 de setembre de 1951. Higienista Dental i Protèsica Dental.



Fills de la Sra. M^a. Cristina Llevat Cavallé i el Sr. Felicià Plana Torres



Sra. Cristina Plana Llevat nat a Reus el 14 de setembre de 1944. Florista



Sr. Felicià Plana Llevat nat a Reus el 17 de Juliol de 1946. Doctor en Ciències, Especialista en Mineralogia i Cristal·lografia, Tesi doctoral en estructures cristal·lines orgàniques. Actualment treballa com a Investigador Científic al Consejo Superior de Investigaciones Científicas en l'àrea de mig ambient (material particular atmosfèric).



Sra. Salome Plana Llevat nat a Reus el 30 de juny de 1948. Mestra



La Filla de la Sra. M^a. Dolors Llevat Cavallé i el Sr. Antonio Just Aluja



Sra. Nativitat Just Llevat nat a Reus el 14 de febrer de 1962. Gestor

