Año V--Núm. 4 Valencia Noviembre-Diciembre 1925

GALERÍA GRÁFICA

Director Propietario: B. Vizcay León Revista bimestral de Artes Gráficas

GALERÍA ARTÍSTICA

La Imprenta del Gobierno Norteamericano

La Imprenta y Encuadernación más grande de los Estados Unidos es la del mismo «Tío Samuel». Pocas son las personas que se dan cuenta de los trabajos de imprenta y encuadernación necesarios a la administración de un país. Su cantidad no solamente es voluminosa, sino que también abarca todas las ramificaciones del arte, desde la circular o etiqueta impresa más sencilla, hasta los volúmenes suntuosamente ilustrados y ricamente encuadernados. Los Estados Unidos poseen talleres propios, que son los más grandes del mundo, y todos sus trabajos de imprenta y encuadernación se hacen en esta gran imprenta del Gobierno, que está situada en la capital de Wáshington, en el distrito de Columbia, bajo la dirección del Impresor Oficial, que es nombrado por el Presidente de la República. Desde 1789 hasta 1861 los trabajos de impresión y encuadernación del Gobierno de los Estados Unidos se efectuaban en talleres particulares. Este plan resultaba muy costoso y deficiente, en vista de lo cual en 1861, el Congreso Nacional autorizó la compra de la Imprenta, que era entonces propiedad de Cornelino Wendall, situada en una parte del terreno que hoy ocupa lo que se llama el «antiguo edificio». Esta imprenta, al tiempo de su adquisición por el Gobierno, empleaba 300 operarios. El Gobierno pagó por ella, incluyendo edificio y equipo, la suma de $ 135,000. Subsiguientemente hizo varias adiciones a sus talleres, que resultaron inadecuadas e inapropiadas para producir el trabajo. El desarrollo de la imprenta y encuadernación para los fines del Gobierno, ha sido fenomenal, y triplica el progreso industrial y comercial de la República, revelando el espíritu ávido de información que caracteriza al pueblo norteamericano, rasgo que al presente causa la impresión de una cantidad casi fabulosa de libros sobre temas de diferentes naturalezas. § En 1899, en vista de que el antiguo edificio era insuficiente para responder a las necesidades del creciente trabajo, el Congreso Nacional autorizó la construcción de un nuevo edificio en el terreno contiguo a la antigua estructura. El «Tío Samuel» no deja las cosas a medio hacer; pues cuando se decidió finalmente a dedicarse al trabajo de imprenta y encuadernación en forma más moderna, construyó un magnífico edificio de siete pisos, a prueba de incendio, con un total de 372,350 pies cuadrados de piso, a un costo aproximado de $ 2.410,000. Su construcción tomó cuatro años, y en 1903, se terminó, y el edificio fué ocupado por la imprenta del Gobierno. El área combinada del nuevo edificio, su anexo, garage y antigua estructura, que se usa hoy día principalmente como bodega y despacho procorreo de los materiales impresos, da un total de 13 1/2 acres. § Las paredes de los talleres, desde el piso hasta la altura de un hombre, están cubiertas de ladrillos glaseados, y el resto hasta el techo, de ladrillos pintados de blanco. El techo también está pintado de blanco. Los pisos, ventanas, puertas, escaleras y muebles se conservan escrupulosamente limpios. Tanto expectorar como depositar desperdicios sobre el piso o pavimento alrededor del edificio, está absolutamente prohibido. En todas partes del edificio se encuentran escupideras de diseño especial que aseguran la limpieza y condiciones higiénicas del establecimiento. Diariamente se limpian y desinfectan todas las escupideras por medio de una máquina especial, que recibió una medalla de premio en la última Exposición de Higiene Industrial del Congreso Internacional contra la Tuberculosis. El agua potable que consumen los operarios es filtrada y helada a conveniente temperatura y se encuentra en todos los pisos, en fuentes de borbollón. Para guardar la ropa, el establecimiento suministra a cada empleado un ropero de acero, individual. En la misma planta, hay comedores donde los empleados pueden servirse el almuerzo, cuando no desean ir a su casa. § El personal y trabajo de las diferentes divisiones es como sigue: Taller de composición: 92 empleados y equipo mecánico moderno; produce al año más de 30.000 trabajos. Taller de composición a Linotipo: 245 empleados con 81 máquinas de componer y fundir linotipos y equi-

Hon. CORNELIUS FORD

po de 1.ª clase. En las máquinas de linotipo se componen y funden más de un billón de tipos al año. Taller de composición a monotipo: 435 empleados con 165 máquinas de componer y 126 de fundir. En este taller se componen y funden más de 1.300.000.000 de tipos al año. Taller de composición a mano: 225 empleados ocupados principalmente en hacer correcciones, imposiciones para títulos y trabajos similares. Taller de pruebas. Fundición de electrotipos y estereotipos: 130 empleados con un equipo de maquinaria de lo más moderno, que produce 13.000.000 de pulgadas cuadradas de planchas al año. Taller de Prensas: 443 empleados con 145 prensas modernas. Todos los rodillos y casi un tercio de la tinta que se consume se hacen en el mismo establecimiento. Encuadernación: 950 empleados y maquinarias para la encuadernación de toda clase de libros. Hay otras divisiones o departamentos que se encargan de trabajo especial, tales como tarjetas postales, formularios de giros internacionales, etcétera. Tiene también oficinas sucursales situadas en los edificios de los Departamentos de Estado, de Guerra y Marina, aparte otra en la Biblioteca del Congreso, para manejar el trabajo de urgente necesidad de esta rama del Gobierno. § El edificio contiene 16 ascensores, aparte varios elevadores que se emplean para manejar las formas entre el taller de prensas y fundición. Hay ocho camiones automóviles con capacidades que varían entre 1.000 y 8.000 libras, muchas motocicletas con carrito lateral, que sirven para la rápida entrega de los trabajos. § Para la rápida comunicación entre las diferentes secciones, se usan tubos neumáticos. En el sótano del edificio se encuentra una bodega donde se guardan las planchas de electrotipo y estereotipo. La bodega tiene 10.000 pies cuadrados. Las planchas antiguas se destruyen para aprovechar su metal. Constantemente hay en la bodega más de 1.200.000 planchas que pesan aproximadamente 7.000.000 de libras. El equipo de la planta motriz consiste en 4 dinamos, que dan un total de 2.500 kilovatios, 2 compresores neumáticos con 3.000 pies cúbicos de capacidad por minuto, una bomba motor de 2.000.000 de galones y una planta refrigeradora para el abastecimiento de agua potable y hielo. La sala de las calderas consiste en ocho calderas, seis de las cuales son del tipo abierto escocés o marino, que dan un total de 1.800 C. de F. La capacidad máxima de las calderas es de 2.800 C. de F. § El valor total de todo el equipo de maquinaria es de $ 2.500.000. El mantenimiento del edificio y equipo está bajo la dirección de un superintendente de edificios y el trabajo se maneja por una división eléctrica que consta de 71 empleados, una división de maquinistas con 32 empleados, una carpintería con 27 empleados y una división de cuidadores de los edificios con 36 empleados. La Imprenta del Gobierno es la planta más grande de imprenta y encuadernación en el mundo y parece que no hay límite a su capacidad de trabajo. Las obras de imprenta y encuadernación aumentan con tanta rapidez que sólo por medio de los más prolijos sistemas de producción se puede responder a las necesidades del Gobierno. La tarea a veces es verdaderamente enorme; sin embargo, se ha manejado sin dificultades. § El vasto aumento del trabajo se muestra por el hecho de que en 1915 se imprimieron formularios, listas, tarjetas y similares impresos que alcanzaron a tres billones de copias, comparadas con 131 millón en 1880. Los trabajos de libros han mostrado también un aumento maravilloso. § La producción media en los talleres de composición de libros, es cerca de siete

Edificio de la Imprenta, situado en la ciudad de Wáshington, distrito de Columbia

millones de tipos al día. Sobre esta base se calcula que si se necesitara un libro de 2.000 páginas, éste podría componerse, imprimirse, encuadernarse y entregarse en un día. § La producción diaria de tarjetas postales es aproximadamente de 4 millones. Las tarjetas se cuentan y empaquetan en cartones que contienen 500, y se envían luego a los puntos que la Oficina de Correo indique. Cerca de 120 millones de formularios de giros postales se imprimen todos los años. Se encuadernan en libros de 50 a 200 formularios cada uno. Entre los principales productos del año figuran los siguientes:

Tarjetas postales, giros postales y trabajos pequeños . .	3.000.000.000
Libros de formularios. . . .	1.130.000
Diarios y documentos empastados.	100.000
Folletos y libros, en octavo. .	72.000.000
Folletos y libros, menos de un octavo.	6.200.000
Folletos y libros, más de un octavo	14.000.000

Aparte lo anterior se imprime el *Daily Congressional Record*, que da cuenta minuciosa de las sesiones del Congreso. Este diario se imprime todas las noches mientras el Congreso está en sesión, y su formato es de un cuarto, con un número de páginas que varía entre 8 y 225. La edición aparece en la noche y a veces a las dos de la mañana. Hay que parar el tipo, fundir las formas, imprimir 34.000 copias, doblarlas, coserlas, dirigirlas y tenerlas listas para la primera salida del correo de la mañana. Para el Departamento de Agricultura se imprimen más de 15.000.000 de copias del *Farmers' Bulletin*, que se distribuye gratuitamente. Durante el trabajo del Congreso se imprimen más de 25.000 proyectos y resoluciones que varían entre 2 y 200 páginas, con un tiraje de 200 a 800 copias de cada uno. § La memorial del Congreso *(Congressional Record)* perteneciente a las sesiones del Congreso No. 63, que abarcan solamente su segundo período, constituyen una obra de 19 volúmenes, de la cual se imprimieron 6.130 ejemplares de cada uno, es decir, un total de 116.470 volúmenes encuadernados y empastados. § Los gastos totales al año de la Imprenta del Gobierno suben a $ 6.500.000. Esta cantidad se distribuye entre el Congreso, los varios departamentos administrativos, oficinas del Gobierno y diferentes secciones según el presupuesto anual. Cada unidad del Gobierno tiene su presupuesto para trabajos de imprenta en general y no pueden recibir más de lo que se les asigna. La ley exige que el trabajo se efectúe a precio de costo. Los precios son fijos y están basados sobre un sistema de costo moderno. La Imprenta envía más de 75.000 facturas todos los años que dan un total de cerca de $ 6.500.000. El término medio de los materiales que se usan anualmente en la Imprenta es el siguiente: papel, 32.000.000 libras; tintas, 65.000 libras; cuero, 300.000 pies cuadrados; hojas de oro y aluminio, 30.000.000 de pulgadas cuadradas; hilo de coser, 32.000.000 yardas; tela de empastar, 250.000 yardas; alambre, 6.500.000 pies; cola, 225.000 libras; pasta, 34.000 galones; cajas de cartón, 3.000.000; metales, 200.000 libras; papel de máquinas de escribir y otros, 10.200.000 pies; carbón, 12.500 toneladas y jabón, 20 toneladas. § Los empleados trabajan ocho horas al día y reciben sueldos que se comparan favorablemente con los que se pagan a los miembros de las uniones en cualquier parte del país. Tienen un mes de vacaciones con sueldo todos los años. Algunas divisiones de la Imprenta tienen personal que trabaja en las noches durante todo el año y otras cuyos empleados trabajan solamente cuando el Congreso está en sesión. Los que trabajan en la noche reciben 20 % más que los empleados de día. § La Imprenta tiene un hospital establecido en el nuevo edificio para el uso exclusivo de los empleados, y está a cargo de un oficial de sanidad. Al año se tratan aproximadamente 2.500 casos. También la imprenta posee un gran salón donde las empleadas pueden ir a descansar.

La electricidad da movimiento a 700 motores que mueven a su turno igual número de máquinas, alumbra el edificio, calienta las herramientas de los empleados, derrite la cola de los encuadernadores y carpinteros, toca la campanilla que reúne y dispersa al personal, registra el tiempo de recibo y entrega de los originales, suministra la fuerza para operar las máquinas de dirigir y aparatos de computación, opera 225 ventiladores y da el medio para la transmisión de las copias y pruebas a través de

D. RICARDO GANS CANTOR

Al dar cuenta del sensible fallecimiento del malogrado Ricardo Gans, responde a nuestros sentimientos el ofrecer a su familia el testimonio de nuestro pesar, cayendo precisamente cuando más halagüeña era su vida en bien del Arte Gráfico y su industria. § Sólo conocemos sus méritos desde su permanencia en España, o sea desde el año 1874, que como viajante de varias casas extranjeras recorría las principales poblaciones de la Península Española en calidad de representante. § Al tratar de la venta del papel producido por una casa belga, entró en relaciones con las más acreditadas empresas periodísticas y editoriales de España, y en 1878, conocedor ya de las necesidades del mercado, creó en Madrid un centro importador de artículos en general destinados a las Artes Gráficas. Pero reconociendo la insuficiencia que encerraba para servir los pedidos con la rapidez que reclamaban sus necesidades, con el fin de ganar tiempo y favorecer a su clientela, decidió montar en Madrid, en la calle de Campomanes, 10, una fábrica de tipos comunes, blancos, etcétera. Alemania por aquel entonces, año 1881, era el país que se hallaba a la cabeza de las mejores producciones del material y maquinaria, y allí fué D. Ricardo a adquirir dichas máquinas para fundir sus tipos, resultando su ensayo un éxito, siendo para España una verdadera novedad. En sucesivas fechas, siendo insuficientes sus primeros talleres, tuvo necesidad de aumentarlos, hasta conseguir en la actualidad un local que ocupa un área de 22.000 pies cuadrados, establecido en la calle de la Princesa. § En el orden particular era el Sr. Gans una excelente persona de trato amable y correcto, distinguiéndose como protector de sus obreros y empleados, proporcionándoles asistencia facultativa en sus enfermedades. § D. Ricardo Gans ostentaba la Cruz de Carlos III de España y la de la Orden de Villaviciosa de Portugal. Su última obra saliente fué la creación del tipo «Greco» que en tal alto lugar ha puesto su nombre. § Y hoy que se cuenta con la mejor y más bien organizada de las industrias dedicadas a surtir los materiales para las Artes Gráficas, hoy la muerte nos lo separa, dejándonos sumidos en la tristeza. § Sirvan estas líneas en memoria de quien en vida supo granjearse las simpatías de cuántos le trataron.

Fotograbados E. Vilaseca.-Valencia

Tintas Ch. Lorilleux y C.ª

los tubos neumáticos. § Cada división o taller tiene cierto número de empleados que han sido organizados en pequeñas brigadas de bomberos. Cada miembro de la brigada tiene funciones fijas que desempeñar al tratarse de un incendio. Para mantenerlos alerta se efectúan con frecuencia ejercicios de incendio. § Una sección de la oficina que ha resultado de mucho interés es la División de Documentos Públicos. Esta división es una agencia central para la distribución de todas las publicaciones oficiales. Cierto número de publicaciones oficiales son distribuídas entre bibliotecas e instituciones designadas por el Gobierno, en todas partes del país. La existencia permanente de documentos es cerca de 15.000.000. Para el manejo y envío de estos documentos hay un personal de 200 empleados. Se facilita el envío por medio de una correa conductora de 30 pulgadas de ancho que corre por un túnel de 7 pies de alto por 8 pies de ancho y 450 pies de largo que conecta la Imprenta del Gobierno con las oficinas de Correo. § La organización de la Imprenta comprende 35 divisiones y cerca de 4.000 empleados. El establecimiento completo está bajo la dirección del Impresor Público Cornelius Ford, con varios jefes y subjefes bajo su mando. § La Imprenta del Gobierno tiene un cuerpo de guía que da información a las personas que la visitan. § CORNELIUS FORD.

(De América e Industrias Americanas)

XVII Congreso de la Federación Gráfica Española

El día 9 de septiembre, a las diez de la noche, celebróse la sesión inaugural del XVII Congreso de la Federación Gráfica Española, en el local de la Sociedad de Albañiles «La Constructora Valenciana». Constituyó éste nueve sesiones repartidas en cinco días. § Debido a que nuestra publicación está dedicada exclusivamente al desenvolvimiento de la técnica del Arte Gráfico, no nos es posible dar una detallada información como desearíamos de las sesiones celebradas por esta entidad, pero sí cabe en el marco de estas columnas, el imprimir en ellas todas aquellas apreciaciones que afectan directamente al Arte Gráfico en general, bien por la ausencia de aquellas bases que pudieran complementar, bien por la falta de armonía en la formación de nuestras bellas artes. § Así pues, impresionados en las diferentes sesiones celebradas en este Congreso, hemos sacado una conclusión dividida en tres facetas: *Socialización, Competencia e Incomprensión.*

* * *

Por entender que la socialización es un elemento que ayuda a poner a nuestro oficio en condiciones de producir por efecto del estímulo adquirido en sus mejoras económicas y morales, apreciamos todo lo actuado por la Federación Gráfica Española en Valencia como de eficacia en su máximo grado, mereciendo cuantos en él han intervenido plácemes por la intensiva cooperación que prestaron.

Nos congratulamos también del buen efecto producido en cuantos han asistido a éste, compenetrándose de que su actuación patentiza la aureola que ya tiene conquistada en España esta entidad de ser la más bien organizada y la que más positivos resultados obtiene. § Manifestada ya la primera faceta, nos resta saludar a los obreros congresistas que son: por el Comité Central, Manuel Lois y Angel Ramírez; por la Unión General de Trabajadores, Andrés Saborit; por la Federación Nacional Francesa de Obreros del Libro, Claudio Liochón; y Francisco Martín, de Badajoz; Antonio Prats y Joaquín Escofet, de Barcelona; Emilio Felipe, de Bilbao; Antonio Martín, de Cáceres; Francisco Sales, de Castellón; Luis Gaucedo, de León; Alberto García, de Logroño; José Cayhuela, José Cernadas, Antonio Muñoz, Policarpo Olmedo, Francisco Antequera, Pedro Villa, Cristóbal González, S. Dueñas, A. Elorrio, Josefa Sanz y Carmen Fernández, de Madrid; Mariano Ruiz, de Palencia; José Canals, de Palma; Tiburcio Osacar, de Pamplona; José Aguilá, de Reus; Perfecto Borriuso, de San Sebastián; Antonio Vayas, de Santander; Esteban Muñoz, de Segovia; Emilio Masip, de Tarragona; Pedro Ferrando, de Tortosa; Antonio de Gracia y José M.ª Juan Comes, de Valencia; Marcelo Martín, de Valladolid; Antonio García Arios, de Vigo y Pedro Ros, de Zaragoza.

La segunda faceta a consignar, y que algunos pondrán reparos a su denominación: *Competencia*, la vamos a exponer con la máxima claridad que nos es dable. § Desde que la imprenta salió a luz en el siglo XIV, hasta hace aproximadamente un siglo, sólo existía el *impresor*. Impresor llamábase al confeccionador de impresos; a los demás que completaban el personal de la imprenta se les denominaba obreros mecánicos, esto es, manipuladores de los materiales y mecanismos por que se confeccionaban los impresos; y claro, el impresor era el intelecto, el cajista, perito maquinista, químico colorista, en fin, que componía, imprimía, hacía las tintas y la pasta para los rodillos, encuadernaba los libros; en una palabra, ejecutaba todas las labores del libro en sus múltiples manifestaciones. De ahí que sólo existiera el impresor. No podían haber antagonismos entre dos rivalidades. Los impresos eran personajes. § Pero a partir de esta fecha ya mencionada, debido a la transformación que ha experimentado el Arte Gráfico en sus progresos, las necesidades han obligado a que la confección de los impresos sean por medio del tipógrafo y del impresor; incompatibles uno de otro, pero de una necesaria inteligencia, que sin ésta, sería más que imposible en los tiempos que corremos, el producir buenas impresiones. Y nos preguntamos: Los maquinistas de hoy en día, ¿están en las mismas condiciones que estaban los obreros mecánicos de hace un siglo? A nosotros nos parece que no. Es más, nosotros creemos que la intelectualidad profesional de los llamados impresores de hoy, casi se empatan y en algunos casos les aventajan a los llamados tipógrafos de hoy. De aquí que no comprendamos que siendo elementos unificadores de los impresos, no haya inteligencia entre uno y otro, no haya armonía entre estos dos elementos. § Por una parte notamos que la herencia adquirida de nuestros antepasados los *impresores*, la monopolizan los tipógrafos, y en cambio vemos que a los impresores como recurso, sólo les resta arrebatarles a la fuerza lo que de impresores les toca. § Y esta competencia es la que notamos va saliendo a la superficie y que los tipógrafos quizá no se dan cuenta de ello, como tampoco se han fijado que su porvenir está en peligro, pues los adelantos les están poniendo en condiciones inferiores a las que disfrutan, advirtiéndoles que de seguir como hasta la fecha la labor del progreso, vemos que en los siglos venideros el maquinista será el impresor de hace siglos, y el tipógrafo el obrero mecánico. § Por esta razón creemos que los diferentes elementos que integran las Artes Gráficas, debieran de transigir en cuanto estimen que no es de su competencia, y allanar dificultades, unificando conceptos y sentimientos para que la Humanidad sea todo lo perfecta posible en el sentido social.

* * *

Y la tercera faceta, que hemos denominado de *incomprensión* en esta información, refiérese sencillamente a la ausencia en este Congreso de lo que pudiéramos llamar *Pedagogía profesional*.

Es comprensible que hace unos años la preocupación de este elemento instructivo no nos moviera, por contar entonces con el personal competente en las Artes Gráficas, pues muchos de estos elementos, instruídos por su mucho amor a la profesión, se preocupaban de laborar y al propio tiempo procuraban que entre sus compañeros cundiera la instrucción para llevar a cabo buenos impresos y se honraban de pertenecer a una profesión bellísima; pero en los tiempos presentes en que a rara casualidad distinguimos un elemento que se mueva, creíamos que lo natural sería que se impusiera como una obsesión el asunto de las escuelas, de las bibliotecas y de las revistas profesionales.

Si formamos una sociedad instruída socialmente, con una organización sana, plenamente dispuesta a trabajar con gusto por tener resueltos todos los problemas de la vida económica y moral, y no nos hemos impuesto del elemento matriz técnico y práctico, a nuestro entender nos colocamos en un factor negativo por hallarnos en estado estatuario, esto es: confeccionamos entre todos un vehículo que dotamos de todas las mayores comodidades para hacer el viaje de la vida, pero como no hay bestia ni motor que lo arrastre, el coche queda como estatua sin movimiento, y de aquí que nos dificulta el objeto por lo que estuvimos años ocupados en la confección de lo que llamamos industria. Muchos para esta industria, sanos y buenos, y sin embargo ninguno o muy pocos para hacerla producir. Recordad sino cuáles fueron los pueblos que en la industria del Libro aumentaron sus producciones en otros tiempos: aquellos que más

elementos contaban técnicamente para su desarrollo; y cuáles eran los que carecían de producción: los que no contaban con personal idóneo para su elaboración. § En resumen: Nosotros nos congratulamos de la buena impresión que ha dejado este Congreso, aunque de labor incompleta, y terminamos estas observaciones haciendo votos por que en sucesivos congresos reparen esta falta, que es la que nos ha de ayudar a engrandecernos material y moralmente. § V. León.

La prensa de cilindro

Supongamos que se tiene una prensa cuyas partes tienen que ser irremisiblemente examinadas. Antes de tocar los tornillos de la presión o de sacar las guarniciones laterales de la prensa, es un plan factible aumentar suficientemente el revestimiento del cilindro. En subsiguientes artículos, al tratar del arreglo y preparación de la prensa, hablaremos otra vez y extensamente acerca del revestimiento del cilindro. En el caso presente de la nivelación, puede usarse un pedazo de cartón del grueso conveniente, o varias hojas de papel manila, junto con un número suficiente de hojas de papel suave de tres puntos de grueso, dando a todos la altura conveniente para la impresión al colocar la hoja superior de papel de manila. La altura de impresión del revestimiento o tímpano, puede determinarse con una regla recta colocada a través del cilindro sobre los cercos de cada extremo de éste. Un número suficiente de hojas se habrá puesto sobre el cilindro al colocar la regla sobre él, haciendo esta igual presión sobre la hoja superior que sobre los cercos laterales del cilindro. Caso que no hubiese en el taller una regla, podrá usarse un pedazo recto de fornitura de seis u ocho líneas y como de 26 centímetros de largo. Debe descansarse firmemente uno de sus extremos sobre un cerco del cilindro, extendiéndose el otro extremo sobre el revestimiento, que se ajustará en la forma antedicha. Recomendamos este método de arreglar el revestimiento del cilindro, suponiendo que se usará una forma de tipos al hacer este arreglo. Hay diversidad de opiniones respecto a la conveniencia de tener la forma en la prensa, sosteniendo algunos que la cama debe estar vacía. § Es, sin embargo, un método razonable y bueno ajustar el cilindro haciendo éste presión sobre una superficie rígida, que el fin que se busca es que haya una presión firme durante la impresión, y si se ajustase sin ninguna forma en la prensa que opusiese la usual resistencia, el efecto sería hasta cierto punto perdido al hacer la tirada.

La próxima cuestión es saber cuánto más bajo que la altura del tipo debe estar el cilindro para que haga la debida presión sobre la forma al imprimir. Deben sacarse las guarniciones laterales de la prensa sobre que rueda el cilindro y correrse aquélla hasta que éste llegue a su punto ínfimo, o sea aquél en que se opone en contacto con la forma. Pueden luego aflojarse los tornillos de la presión y alzarse o bajarse el cilindro hasta que pueda pasarse por debajo de los cercos laterales una guía especial o una M o una W de 48 puntos. Mejor todavía es poner el cilindro como 2 puntos más bajo que la altura del tipo. Esto compensará el alzamiento durante la impresión. Cuando se han puesto ambos lados en la misma posición, se apretarán entonces bien las tuercas; lo cual se hará con una llave inglesa y martillo, pues de otro modo se aflojarían luego. § Se correrá entonces hacia atrás la prensa y se volverán a colocar las guarniciones laterales. Debe hacerse que queden a la altura del tipo. Con frecuencia quedan más bajas, resultado del prolongado uso o por ser algo imperfecta su manufactura, y deben en tal caso alzarse con pedazos de papel manila. Muchas veces la imperfección o desgaste no es uniforme de uno a otro extremo de la guarnición y deberán emplearse pedazos cortos de papel manila en los puntos bajos para poner aquélla a nivel. Puede determinarse el exacto nivel de dichas guarniciones una vez se han atornillado, poniendo al costado de ellas, una M o una W invertida, y haciendo que ésta quede pareja con aquéllas.

En cierto taller, que si no es el más grande, cuéntase entre los mejores, el regente del departamento de prensas, dirigió por algunos años el ajuste de los cilindros en las prensas que se instalaban,

aun contra la aprobación y opinión de los expertos maquinistas que las montaban. Después que se ponía el revestimiento al cilindro y se ajustaba éste del modo antes descrito con una forma en la cama de la prensa del tamaño que esta admitiese, se tomaban varias impresiones en otras tantas hojas. Luego se colocaban las guarniciones en su sitio, atendiéndose debidamente a su nivel y propia altura, y luego se volvía a imprimir varias hojas más. Si la impresión en éstas no era exactamente igual que en las anteriores, se tomaba medidas para conseguirse, o se bajaba o subía un poco los tornillos de la presión, o se colocaba una hoja de cartulina fina debajo de las guarniciones, o se limaba los rieles de la cama. Las ventajas de esta práctica no son completamente claras, pero algún método debía haber en el empeño de nuestro hombre, cuando tan finos trabajos de catálogo produjo durante su largo servicio. § Lo que hasta ahora llevamos dicho se relaciona solamente con las prensas nuevas o en buen estado, nada hemos dicho acerca de las máquinas deterioradas e imposibles de hacerlas marchar del mismo modo que cuando buenas. A estas máquinas sin embargo, puede hacérselas imprimir bien. Hay cilindros con los cercos o guarniciones laterales, completamente gastados. § Sería inútil, por supuesto ajustar éstos con las guarniciones de la prensa, que estuviera a la altura del tipo, pues entonces el cilindro tendría un revestimiento insuficiente. Ni podría esto hacerse en la mayor parte de los casos, pues un cilindro no puede bajarse más de lo que permite el libre movimiento que ha de tener con el engranaje intermedio. Algunos prensistas que se enorgullecen de su conocimiento de las prensas e intentan demostrar su pericia, algunas veces manipulando los tornillos de la presión y la guía del cilindro, sufren una gran desazón al echar a andar la prensa y ver que inmediatamente el aparato motriz en el lado del engranaje, va quedado tan limpio de dientes como una mazorca de maíz después de pasar por la máquina desgranadora, y todo el suelo regado de pedazos de otras partes de la prensa. § Debe tenerse presente, por otra parte, que un cilindro puede estar girando con los engranajes muy apretados y no ocurrir a pesar de esto ninguna rotura. Dondequiera puede encontrarse un número de ellos que están en estas condiciones, produciendo un desgaste de los tipos, etc., en trabajos largos que es inevitable si no se quita ese apretamiento. Los dientes del engranaje del cilindro encajan en el engranaje intermedio un momento antes de lo que deberían, teniendo una tendencia a empujar el cilindro hacia atrás al mismo tiempo que hacia adelante y produciendo una vibración durante la impresión. Esta vibración, por supuesto, es imperceptible pero existe no obstante. Cualquier prensista puede observar cómo sucede esto, echando a andar la prensa despacio hasta poner el cilindro en contacto con la forma y viendo cómo engranan los dientes. El único medio de corregir esta dificultad es quitar: o la rueda de engranaje del cilindro o la intermedia y hacer un pequeño chafle con una lima en la parte superior de cada uno de los dientes que tropiezan. No es necesario limar todos los dientes de la rueda, sino aquellos que trabajan cuando baja el cilindro. § Los cilindros que tienen los cercos desgastados en la forma referida, deben no obstante quedar firmes sobre las guarniciones laterales de la prensa durante la impresión, lo cual puede conseguirse, haciendo que dichas guarniciones queden más altas que el tipo. La mayor altura que ha de tener no puede precisarse, porque varía con la prensa; pero no es extraño hallar algunas que necesitan dos tiras de papel manila grueso, entre la cama y las guarniciones, trayendo éstas a una altura mayor que la generalmente aceptada, a fin de obtener mejores resultados en el trabajo. Esto por supuesto hará que se tenga que aumentar el revestimiento del cilindro, que excederá en algunas hojas al de costumbre. § No deseamos sugerir aquí la idea de que este procedimiento está de acuerdo con las reglas sistemáticas; lejos de eso. Dicho procedimiento es completamente erróneo, si se mira desde el punto de vista del arreglo mecánico perfecto. § Esto lo ofrecemos como solución de algunos de los muchos defectos que a cada paso se encuentran; por ejemplo, materiales dañados pero susceptibles de romperse, e insinuamos que si las prensas de los diferentes talleres pudieran ser atendidas, estudiadas y manejadas atenta y cuidadosamente en la misma forma que el médico se ocupa de sus pacientes, el tiempo economizado en el arreglo e imposición y la superior calidad del trabajo, serían sorprendentes.

UN MAQUINISTA.

Núm. 8.—Facsímil de la colección J

Fotograbados E. Vilaseca.-Valencia

Tintas Ch. Lorilleux y C.ª

Ornamentación de estilo aplicable a los lomos

La encuadernación artística se divide en dos partes relacionadas a la par que unidas íntimamente entre sí tanto, que en cierto o cual modo no pueden separarse, dependiendo ambas la una de la otra como por necesidad; éstas son: parte técnica y parte decorativa. La primera es aquella que abraza todo lo concerniente a la construcción del libro, o sea a la formación indispensable de la encuadernación, terminando su cometido al presentar el ejemplar ya cubierto, sea cual fuere su forma y dispuesto por lo tanto a ser usado para los fines a los cuales se le destina. La otra, que es más elevada, se limita exclusivamente al embellecimiento del mismo, dependiendo de ella todo lo que concierne al buen tono y riqueza del ejemplar, ésta como hemos expresado ya, debe estar en perfecta armonía con la técnica, para evitar en lo posible el incurrir en dos defectos casi generales en la mayor parte de encuadernadores, que desconocen las reglas fundamentales del Arte que ejercen, las cuales son:

El cargar con exceso encuadernaciones que con un par de líneas ornamentales acertadamente dispuestas sería suficiente, o bien caer en el defecto contrario, que encuadernaciones que piden una ornamentación exuberante, se las viste con ornatos mezquinamente raquíticos, huyendo de este modo del término medio que tanto inculcan las reglas de la belleza; porque sabido es que no basta decorar la encuadernación al gusto particular de cada uno, sino que las más de las veces debe acomodarse a las exigencias imperiosas que reclaman ciertas encuadernaciones, y lo que es más aún, al gusto peculiar de la época. El que trabaja en la encuadernación artística, debe conocer a fondo los estilos arquitectónicos, técnicos y hasta particulares para dar al libro lo que le corresponde, no lo que idea su capricho; ejemplos hay harto lamentables tocante a este particular, de obras que tratan de ciertas materias muy ajenas por cierto a la vestidura que ostentan. Qué contrasentido no presenta un tratado sobre el estudio de un país, por ejemplo España, decorado a la usanza china, rusa, etc., etc.

Como también un libro litúrgico, decorado con una ornamentación frívola y grotesca. ¿Si esto repugna a nuestros sentidos por encontrar en ello discordancia, porque debe el dorador olvidar el estudio del arte, siendo así que esto previene precisamente de ignorar sus leyes? No nos detendremos en explicar la parte técnica, puesto que está detallada extensamente en las varias operaciones que se suceden desde el principio del aprendizaje, y también porque su aplicación toca más de cerca al encuadernador que no al decorador; por lo tanto, veamos cómo nos atendremos para ejecutar las fases que presenta la parte decorativa. § Esta, que abraza de un modo genérico toda la ornamentación aplicable al libro, tiene un campo vastísimo de acción, pues comprende todas las partes visibles de que se compone el libro, tales como el corte, planos, lomo, forro, contra-guarda, contra-cantos y charnelas; de aquí que no pueda explicarse en un mismo tratado las diferentes partes que se exponen, si bien todas ellas tienden a un mismo fin.

El lomo descrito según la técnica, es como el alma de donde emana toda la fuerza y construcción del libro, siendo el punto de resistencia total, pues se basan en él todas las operaciones que se realizan para la encuadernación; de consecuencia es la parte más importante del libro. Débese por lo tanto, esmerar en su confección, para que así corresponda al fin a que está llamado desempeñar; natural que al efectuar en él las operaciones de construcción, se hagan con perfección todos sus detalles, pues depende en gran parte el éxito de la decoración; mirado el lomo como parte decorativa, debe considerarse como el broche de la labor de los planos y por lo tanto más si el libro debe exponerse en bibliotecas, donde el lomo juega un papel importante; de ahí que deba estar en perfecta armonía tanto en el conjunto, como en los detalles. No está de más que pongamos algunos pormenores que hagan conocer lo que el lomo es en sí; por ejemplo, nos presentan un libro cuyo lomo es muy débil, notaremos después de un tiempo casi determinado, que éste se estropea y desaparece, dejando desde entonces el libro de ser libro, convirtiéndose en hojas volantes que no reportan ninguna utilidad y provecho tocante a su uso.

Mientras que por el contrario, un ejemplar cuyo lomo revista una consistencia a toda prueba, perdura muchísimo tiempo y llega a traspasar los límites de las generaciones que lo construyeron.

Lo expuesto es un hecho innegable, pues numerosos son los ejemplares que han llegado a nuestros días y que ciertamente se contarían por millares, si la polilla, enemiga acérrima del libro, no hubiera acabado con ellos; mientras que libros modernos construídos tan sólo para salvar la necesidad perentoria del momento, dentro de pocos años no existirá ni rastro de ellos. Esto lo conocieron los antiguos encuadernadores; de aquí que todo su afán consistía en imprimir una consistencia tal en el lomo que llegara a ser el espejo fiel de todos sus esfuerzos. § El lomo tuvo su origen en tiempos de los hebreos, cuando después de la salida de Egipto se instalaron en el desierto, pues entonces comenzaron a escribir sus leyes, libros, decretos, etcétera, sobre pieles de buey, ternera, cabra, etc., más o menos adobadas, las cuales una vez escritas, las ordenaban convenientemente y las juntaban por un extremo para que no se extraviaran con tanta facilidad, como también para ser menos engorroso su manejo. § Pero si bien esto es una débil sombra de lo que era el lomo en aquel entonces, no tardó en desaparecer su uso, merced a la costumbre introducida por las naciones más civilizadas como Roma, Grecia y Egipto, las cuales escribían sus innumerables obras sobre largas tiras de papiro o pergamino, conservándolas en cajas cilíndricas llamadas *escriños*, sobre las cuales ponían el título de la obra. Poco después los griegos, allá por los años de 500 antes de Jesucristo, comenzaron a introducir la forma cuadrada en el libro y por lo tanto a coordinar las páginas por medio de encajes que los romanos a su debido tiempo llamaron *cuaderno*. Estos pliegos, naturalmente sueltos, debían sufrir la misma suerte que los cueros hebreos; de aquí la reaparición del lomo un poco más perfeccionado si cabe, siendo así que ya revestía más fortaleza, pues se les cosía y cubría el conjunto con tiras de papiro, pergamino, vitela o cuero, según la necesidad y el caso; luego fueron perfeccionándolo, ya sea cosiendo estos cuadernos con más esmero, ya dándole mayor flexibilidad. § Empleando al efecto material bueno y de consistencia, adoptaron los ergajos de pergamino y trozos de cuero; hasta en algunos puntos se sabe positivamente que emplearon también armazones de hierro, los cuales sujetaban los cuadernos de un modo difícil de desprenderse; así siguieron las cosas hasta que se comenzó a aplicar el título de la obra en el lomo, pues hay que notar que antes se estampaba éste solamente en los planos, porque los libros se colocaban en esta forma en los estantes de las libliotecas. Al principio pintaban el título de la misma, con la tintura que usaban los copistas, si bien era engorrosa su colocación a causa de las innumerables nervuras que se presentaban en el exterior; no obstante, parece que lo escribían en el pergamino o cuero, antes de cubrir. La disposición del rótulo era que debía comenzar por la parte de la cabeza para poderlos colocar planos sobre el estante con el lomo fuera y la portada encima la tabla, siendo esta forma la que siguió a la primitiva; de esta manera podía leerse cómodamente. § José M.ª Gausachs.

(Se continuará).

D. JULIO GARRÉ

A la edad de 60 años ha dejado de existir D. Julio Garré. Ésta acaeció en Font-Romeu, el día 1.º de septiembre del presente año. § El Sr. Garré hacía 45 años que prestaba sus servicios en la casa Ch. Lorilleux y C.ª. Joven aun, en el año 1880, entró como empleado en el laboratorio de París por espacio de seis años, pasando luego a desempeñar diversos servicios durante cinco años, encomendándole en este período de tiempo el montar la instalación de la fábrica de Lisboa. En el año 1893 fué nombrado Director de la Sucursal de Barcelona. En 1922, la Cámara de Comercio francesa de Barcelona le nombró secretario, y elevado después por categoría hasta Vicepresidente de la Asociación de fabricantes de colores y barnices, recibiendo en 1910 la medalla de los 50 años de servicios, obteniendo en 1915 otra condecoración francesa, nombrándole el gobierno de su país *officier d' académie*. § La muerte le sorprendió cuando había conseguido el descanso como premio a sus valiosos y abnegados servicios. Descanse en paz.

DISERTACIÓN SOBRE EL ORIGEN DEL NOBILÍSIMO

ARTE TIPOGRÁFICO

y su introducción y uso en la Ciudad de Valencia de los Edetanos; escribíala **Don JOSEPH VILLARROYA,** del Consejo de S. M. y su alcalde de casa y corte. En Valencia y oficina de **Don Benito Monfort,** año 1746.

ADVERTENCIA

En la extensión de la historia del Derecho valenciano, que sirve de prólogo a la obra de los Fueros del Reyno de Valencia, en que estoy entendiendo en virtud de especial orden de su majestad de 27 de febrero de 1792, llegué a tratar de su primera impresión, que se concluyó en 4 de abril del año 1482. La antigüedad de esta fecha me hizo entender que era una de las primeras *obras* [digo ediciones], que se conocieron en España; y a fin de ilustrar algún tanto el asunto, empecé a recoger materiales, los cuales han sido tantos, por llamar unas especies a otras, que no pueden acomodarse a la referida historia, a menos que desviándose mucho del asunto principal. Así que, puesto ya el trabajo, me ha parecido publicarlo en una Disertación que acabé de extender en 3 de julio 1796, la cual, al paso que aclara un punto de los más difíciles y obscuros que se conocen en materias literarias, acredita el honor y la gloria que con razón y justicia se deben a los valencianos.

DISERTACIÓN

El cuerpo de la legislación valenciana en el año 1482, se componía de los Fueros del Rey Don Jaime el Conquistador, y de los que establecieron hasta aquel tiempo los Príncipes que le sucedieron en la Corona. El original de esta obra estaba custodiado en las Casas Consistoriales, y habiéndose determinado su publicación, Gabriel de Riucech sacó de él una copia auténtica y fiel, por la cual se hizo la impresión, que se concluyó el día 4 de abril del citado año 1482; y se debió a la industria y habilidad del artífice Lamberto Palmart, alemán. Es un libro en folio mayor, y salió la edición lo más perfecta, hermosa y acabada que pueda discurrirse y encontrarse. El papel, es bellísimo y de tal calidad, que se equivoca con la vitela; los márgenes espaciosos; las equivocaciones, muy raras, y al fin, después de tres siglos de antigüedad, está en un estado como si acabase de salir de la prensa. § Esta edición de los Fueros del Reyno de Valencia, llena de honor a los valencianos, porque hace conocer su aplicación, su talento, su habilidad. Para hacer perceptible la justicia que se les hace en esta parte, es preciso traer a la memoria el origen y progresos del noble arte de la imprenta. Este es uno de los inventos más útiles y beneficiosos a la sociedad y género humano, y no ha estado libre ni exento de cuestiones y disputas, por habérselo querido atribuir los holandeses y los alemanes, procurando para sí cada nación de éstas una gloria, que, en todas las edades y siglos, será muy apreciable en la memoria de los hombres. § Son más de sesenta los autores que han empleado sus nobles talentos y plumas en este asunto, sin embargo de lo cual jamás ha podido encontrarse la verdad; ya sea por el artificioso estudio de ocultar los primeros artífices el mecanismo de este noble arte, atendiendo sólo a sus intereses; ya por las breves y ambíguas expresiones de los escritores; ya, finalmente, por la parte que los más modernos tomaban en el particular. Juan Daniel Schoepflino, publicó sus *Vindicias Tipográficas* en Estrasburgo, año 1760, cuya obra pareció que había disipado enteramente las dudas, por los nuevos descubrimientos que en ella se mencionan, por los testimonios que alega a favor de sus opiniones y por las razones con que las ilustra y convence; pero posteriormente el Erudito Gerardo Meerman, dió a luz en 1765 sus *Orígenes Tipográficos*, en los cuales se hace cargo de cuanto escribió Schoepflino y trata de nuevo esta materia con mucho pulso, crítica y erudición. Yo no escribo de propósito sobre este determinado particular, y así no interpondré el juicio acerca de acierto y respectivas ventajas de estos dos literatos, ni esperaré leer alguna otra obra que dicen estarse

trabajando o acaso imprimiendo sobre el asunto. Como mi objeto en esta parte es sólo dar una breve tintura de la noble invención de la imprenta, me valdré de la doctrina de Gerardo Meerman, quien en todo acontecimiento será responsable a la crítica que se haya hecho o haga de su erudito tratado.

Este célebre literato separa y distingue en dos clases el arte de la imprenta. A la una llama *Impressio versatilis*, que es la que consta de caracteres sueltos, unidos con orden, y a la otra denomina *Tabelleris*, que consiste en caracteres fijos, esculpidos en madera o metal, como se usa ahora en los mapas, láminas, descripción de letras antiguas, etc. Trataré de estas dos especies por su orden. § El maravilloso arte de la imprenta tuvo su principio en Harlem, ciudad de Holanda, por los años 1430, lo más presto. Su inventor lo fué Lorenzo, hijo de Juan, natural de la misma ciudad, cuyo apellido se ignora, pues en aquellos tiempos era costumbre no ponerse otro distintivo ni señal, sino escribibirse y firmarse así. Dejo aparte su familia, su ascendencia, sus empleos honoríficos, sus posibles, y voy a decir que usó siempre de caracteres de madera y de puntos y que imprimió por los dos lados. La primera impresión, que puede llamarse ensayo o muestra de la idea y se debe a este célebre hombre, fué la de *Horarium Ladrentianum*. Murió, según se cree, en el año 1440, cerca de los setenta años. § Dejó sólo una hija, que se llamaba Lucía, casada con Tomás hijo de Pedro, el cual continuó en este ejercicio, y después, sucesivamente, sus hijos Pedro, Andrés y Tomás, que usaron siempre de caracteres de madera y publicaron varias obras; pero al fin se vieron precisados a dejar y abandonar esta noble profesión.

De Harlem se comunicó a Maguncia, ciudad de Alemania, por el hurto de los caracteres de dicha oficina que cometió uno de los oficiales llamado Juan Gensfleisch, natural de la misma ciudad de Maguncia. Esto sucedió a fines del año 1440, y en el de 1442 ya publicó en esta ciudad, con los caracteres de Harlem *Aleixandre de Villa-Dei Grammatica* y *Petri Hispanis Tractatus*. § La invención de los caracteres fundidos, que Murman llama *Sculpto fusi*, fué de Juan Gensfleisch, y Juan Gutenberg, maguntinos, bien que al primero debe ceder la mayor glória. Esta nueva idea y descubrimiento consiste en la fundición de los cuerpos de metal, sobre los cuales se esculpían separadamente las letras. Gutenberg llegó de Estrasburgo, a su patria Maguncia, el año 1444 o el siguiente, y entró en una compañía sobre este arte de la imprenta con Juan Gensfleisch, Juan Faust o Fust y Juan Milembach, la cual se disolvió en 1450, habiendo publicado antes, en el mismo año, la célebre *Biblia Maguntina*, por primera muestra de la nueva invención. Este es el motivo por que algunos escritores antiguos afirman que Maguncia fué la Patria y cuna del maravilloso arte de la imprenta, que no se llamó tipográfico hasta el año 1495.

(Se continuará)

NOTICIAS

En el presente número comenzamos la publicación del folleto que sobre el origen de la imprenta escribió D. José Villarroya, erudito historiador del siglo XVIII. § Creemos será del agrado de nuestros lectores, pues a su interés y amenidad une la rareza de poder encontrarse en parte alguna un ejemplar de este hermoso folleto, del cual han llegado a pedirse cien pesetas en catálogo librería.

DIBUJANTE Se ofrece a impresores litógrafos y similares

Calle del Temple, 1, 3.° Valencia

Publicaciones Recibidas

«Páginas Gráficas»—Buenos Aires. . . año XII-n.° 75
«Graphicus».—Turín. . . . . año XV-n.° 195
«Germanía»—Valencia. . . . . año I—n.° 7a112
«Papier Zeitung»—Berlín. . . año L—n.° 67 al 83

GRABADOR Se ofrece a impresores litógrafos y similares

Jordana, 45, 3.° Valencia

Las tintas empleadas en la revista son Ch. Lorilleux y C.ª; Fotograbados de Estanislao Vilaseca de Valencia; el sistema de composición de B. Vizcay de Valencia; Talleres tipográficos de Vda. de Pedro Pascual, Flasaders, 9 y 11-Valencia

VIUDA DE PEDRO PASCUAL

TELÉFONO 414

APARTADO 92

ALMACENES DE PAPEL Y ARTÍCULOS DE ESCRITORIO

Despacho: FLASADERS, 9 y 11

VALENCIA

TIPOGRAFÍA LITOGRAFÍA

ESPECIALIDAD EN LOS TRABAJOS DE LUJO

FÁBRICA DE LIBROS RAYADOS,
SOBRES Y PUNTILLAS PAPEL
PARA ENVASE DE FRUTAS

TALLERES:
San Pedro Pascual, 11
ALMACENES:
Juan de Mena, 20 y Abate, 27

trabajando o acaso imprimiendo sobre el asunto. Como mi objeto en esta parte es sólo dar una [illegible] ve tintura de la noble invención [illegible] valdré de la doctrina de [illegible] en todo acontecimiento será [illegible] ca que se haya hecho [illegible]

Este [illegible] unos [illegible] de la imprenta [illegible] presión [illegible] que [illegible] teres [illegible] nidos [illegible] hijos *Tabellenes*, que [illegible] esculpidos en madera o [illegible] guas, etc. Trataré de [illegible] orden [illegible] El maravilloso [illegible] nuevo [illegible] en Harlem [illegible] de Holanda, por los años 1430, lo [illegible] Lorenzo, hijo de Juan, natural [illegible] cuyo apellido se ignora [illegible] era costumbre no ponerse [illegible] sino escribirse y firmarse así. Dejo aparte su familia, su ascendencia, sus empleos honoríficos, sus posibles, y voy a decir que [illegible] siempre caracteres de madera y de puntos y que imprimió por los dos lados. La primera impresión, que puede llamarse [illegible] de la [illegible] célebre hombre, fué la de *Horarium Ladrentianum*. Murió, según se cree, en el año 1440, cerca de los setenta años. § Dejó sólo una hija, que se llamaba Lucía, casada con Tomás hijo de Pedro, el cual continuó en este ejercicio, y después, sucesivamente, sus hijos Pedro, Andrés y Tomás, que usaron siempre de caracteres de madera y publicaron varias obras; pero al fin se vieron precisados a dejar y abandonar esta noble profesión.

De Harlem se comunicó a Maguncia, ciudad de Alemania, por el hurto de los caracteres de dicha oficina que [illegible] uno de los oficiales llamado Juan Gensfleisch, natural de la misma ciudad de Maguncia. Esto sucedió [illegible] de 1442 ya publicó en esta ciudad, con los caracteres de Harlem *Alexandre de Villa-Dei Grammatica* y *Petri Hispani Tractatus*. § La invención de los caracteres fundidos, que Murinan llama *Sculpto fusi*, fué de Juan Gensfleisch, y Juan Gutenberg, maguntinos, bien que al primero debe ceder [illegible] gloria. Esta [illegible] descubrimiento consiste en la fundición de los cuerpos de metal, sobre los cuales se esculpían separadamente las letras. Gutenberg llegó de Estrasburgo, a su patria Maguncia, el año 1444 o el siguiente, y entró en una compañía [illegible] de la imprenta con Juan Gensfleisch, Juan Fausto o Fust y Juan Mileumbach. [illegible] en 1450, habiendo publicado [illegible] año, la célebre *Biblia Maguntina* [illegible] muestra de la nueva invención [illegible] Maguncia [illegible] de la imprenta que [illegible] hasta el año 14[illegible]

[illegible] Se [illegible]

NOTICIAS

[illegible] comenzamos la publicación del folleto [illegible] el origen de la imprenta escribió D. José Villarroya, erudito historiador del siglo XVIII. § Creemos será del agrado de nuestros lectores, pues a su interés y amenidad une la rareza de poder encontrarse en parte alguna un ejemplar de este hermoso folleto, del cual han llegado a pedirse cien pesetas en catálogo [illegible].

DIBUJANTE Se ofrece a impresores litógrafos y similares

Calle del Temple, 1, 3.° Valencia

Publicaciones Recibidas

«Páginas Gráficas»—Buenos Aires.		año XII-n.° 75
«Graphicus».—Turín.		año XV-n.° 195
«Germanía»—Valencia.		año I—n.° 7 a 112
«Papier Zeitung»—Berlín.		[illegible] 85

GRABADOR Se ofrece a impresores litógrafos y similares

Jordana, [illegible] Valencia

Las [illegible] empleadas en esta revista son [illegible] Fotograbados de Estanislao Vilaseca de Valencia; el sistema de composición de B. Vizcay de Valencia; Talleres tipográficos de Vda. de Pedro Pascual. Flasaders, 9 y 11-Valencia