



PORADNIK GRAFICZNY

MIESIĘCZNIK POŚWIĘCONY
DRUKARSTWU, LITOGRAFII,
FOTOGRAFII I GAŁĘZIOM POKREWNYM.



Treść:

1. Z dziedziny grafiki.
2. Papier ze stanowiska drukarskiego.
3. Wskazówki przy zamawianiu autotypij.
4. Rady dla maszynistów.
5. System ujednostajnienia linii pisma.
6. Drobne wiadomości.
7. Przegląd pism.
8. Kronika zagraniczna.
9. Odpowiedzi Redakcyi.

»PORADNIK GRAFICZNY«

kosztuje wraz z przesyłką pocztową:

Rocznie	K. 10.—	Rb. 5.—	Mk. 9.—
Półrocznie	„ 5.—	„ 2.50	„ 4.50
Kwartalnie	„ 2.50	„ 1.50	„ 2.50
Pojed. zeszyt	„ 1.—	„ —.50	„ 1.—

PRZEDPŁATĘ PRZYJMUJE ADMINISTRACJA »PORADNIKA GRAFICZNEGO«
KRAKÓW, ULICA ZIELONA L. 3.

Skład główny na Królestwo Polskie i Rosyę: G. Centnerszwer i Ska, księgarnia nakładowa,
Warszawa, ulica Marszałkowska L. 143.

Skład główny na zabór pruski i Niemcy: Roch Stasch, księgarz w Kolonii (Köln am Rhein).

Okładka według rysunku A. S. PROCAJŁOWICZA, cięta w linoleum i odbita w Drukarni Władysława Teodorczuka.



PORADNIK GRAFICZNY

MIESIĘCZNIK POŚWIĘCONY
DRUKARSTWU, LITOGRAFII
FOTOGRAFII I GAŁĘZIOM POKREWNYM



ZESZYT III · W KRAKOWIE W MARCU 1905 · ROK I

Z DZIEDZINY GRAFIKI

Gdy rzucimy okiem na książkę niemiecką z czterdziestych i pięćdziesiątych lat XIX wieku, spostrzeżemy, że naród, który wydał Cranacha i Dürera, owych mistrzów zdobnictwa książkowego wieków średnich, zatracił poczucie zdobnicze i przestał traktować książkę jako dzieło sztuki. Gdy dawniejsze dzieła wykazują dążenie do jednolitości, do współdziałania artysty z drukarzem (w wielu wypadkach w jednej osobie), to teraz nakładca oddaje skrypt drukarzowi, a ten mechanicznie wykonywa zlecenie, nie zdając sobie sprawy z otwierającej się możliwości wytworzenia czegoś pięknego. Nie pojawia się nawet kwestya zdobienia. Jeśli już nakładca wyraźnie żąda ozdób, drukarz ze swego zapasu wydobywa klisze, nagłówki, końcówki i aplikuje je bez skrupułu na początku i końcu rozdziałów. Są to wszystko rzeczy bez wartości w danym składzie, zwykle ozdoby stare, gotyckie, renesansowe lub rokoko, a nikomu nie przyjdzie na myśl, że nie godzą się z charakterem książki. Najczęściej są one wykonane sposobem drzeworytniczym, gruboliniowym i wprost kłócą się z chudem, wąskim pismem. Także wprowadzenie papieru drzewnego uczyniło, że dzieła niemieckie są w owej epoce z roku na rok gorsze, zółknieją często już w krótkim bardzo czasie. Książka musiała być przedewszystkiem tania, i to tania w sposób handlarski, nie dlatego, by była popularną, ale dlatego, by dała jaknajwiększy zysk. Lata czterdzieste odznaczają się w Niemczech szaloną nadprodukcją i licytacją cen *in minus*, zarzuca się więc wszystko, co by te koszta zwiększało, a więc twardą okładkę, dobry czerpany papier, któryby ją choć w części zastąpił i produkuje się bezmyślnie, bez zastanowienia, bez miłosierdzia obcinając co się da, płacąc zecera redukując do minimum itp., bez uwagi na to, że niską cenę książki przy pięknym jej wykonaniu osiągnąć można szeroką agitacją za jej rozpowszechnieniem, podniesieniem stopy kulturalnej czytającego ogółu, co da wielki nakład i przyzwoity zysk, a nie obniży wartości samego wytworu.

Spostrzeżono niedługo w Niemczech, że tak dalej iść nie może i poczęto rozmyślać nad zaradzeniem złemu. »Ostateczności się stykają« — mówi francuskie przysłow-

ie, przeto zdeprawowaniu książki, jako towaru, zapobiedz postanowiono luksusowym jej traktowaniem. Powstał niemiecki »Prachtwerk« i jego terror szalał przez trzy lat dziesiątki, dobijając tułający się po kątach gdzieniegdzie dobry smak i zniechęcając do reszty artystów, którzy już i tak uważali zdobienie książki za równie niegodne siebie zajęcie, jak np. malowanie parkanów. »Prachtwerk« miał swą psychologię. Oto w epoce jego powstania wydoskonalily się bardzo metody graficzne, a artyści odsunęli się od grafiki. Nie było przeto czego reprodukować i stąd przewaga ogromna fotografii i cynkografii. Starą manierę liniową drzeworytniczą, sięgającą jeszcze czasów Dürera, tak piękną przy racjonalnem i starannem wykonaniu, uznano za zbyt prostą, niedostateczną i niegodną rywalizacji z mechanicznymi metodami. W dodatku choć powstał we Francji (Doré Vernet) drzeworyt barwny, a jego najwybitniejszy przedstawiciel w Niemczech, Adolf Bloss, starał się walory barwne obrazów oddać w druku, upadł, a wraz z drzeworytem barwnym upadł całkiem sam stary drzeworyt i został zdegradowany do prostej techniki powielania, ustępującej znacznie co do wartości reprodukcji autotypijnej.

Także układ drukarski »Prachtwerków« był marny, najędzniejszą zaś, choć najbardziej połyskującą od złota, była okładka, ów istny grobowiec dobrego smaku i zdrowego sensu.

Jak wielkie panowało wtedy zubożenie dla sztuki zdobniczej w Niemczech i nierozumienie jej, świadczy nieudana, a mozolna próba artysty w całym tego słowa znaczeniu, Jerzego Hirtha, który w celu pedagogicznego wykazania, w jaki sposób możnaby książce nadać cechy dzieła sztuki, wydał szereg nowodruków dzieł starych mistrzów z okresu rozkwitu zdobnictwa książkowego. Próba spełzła na niczem, raczej gorzej jeszcze... poczęto małpować owe stare dzieła, zapominając słów genialnego Lessinga: »Nie podług starożytnych tworzyć należy, ale jak starożytni«. I dożył Hirth owej smutnej godziny, w której edycje jego, zwrócone przeciw degeneracji książki i ślepemu naśladownictwu, stały się w rękach bezdusznych ludzi sankcją właśnie takiego postępowania.

Żali się na to gorzko w listach do przyjaciela swego, Muthera, pisanych w latach osmdziesiątych.

W owym smutnym okresie, na tle ogólnej deprawacji smaku, tem silniej zarysowała się jedna książka, zwiastunka lepszych czasów. — Wyszła ona, jak wszystko w różnych epokach upadku, z bogatej skarbnicy starożytnej kultury. W r. 1880 pojawiło się tłumaczenie starożytnej baśni Apulejusa »Amor i Psyche«, a słynny artysta, Maks Klinger, ozdobił książkę przecudnemi winietami, nagłówkami i całostronicowemi ilustracyami. Jest to znamienne, że chwała stworzenia pierwszego — więc rewolucyjnego — nowożytnego niemieckiego dzieła graficznego, stała się udziałem Klingera, 23-letniego podówczas młodzieńca, który poczynił dopiero swą karierę, tak wielki mającą uczynić przewrót w malarstwie niemieckim. Podziwiać musimy, z jakim wprost jasnowidzeniem pojął Klinger istotę ilustracji książkowej. Jest to niby towarzyszący poematowi dźwięk harfy, niema ani śladu rozdźwięku, ni jedna linia nie odchyła się od kierunku opowieści, wszystko proste, jasne, skromne.

Historia powstania grafiki niemieckiej jest dla nas specjalnie ciekawą. Wpływy angielskie są u nas małe, młoda grafika nasza odczuła i odczuwa ciągle wpływ niemieckiej. Z historii powstania grafiki niemieckiej, z jej walki o formę własną wypływa dla nas nauka, a z doświadczeń jej i ślepego naśladownictwa — przestroga.

Od ukazania się baśni »Amor i Psyche« poczęła się bardzo szybko dokonywać zmiana na lepsze. Czynnikiem ważnym była też młoda generacja artystów, którzy mniej ciasne otrzymali wykształcenie i wiele nauczyli się od zagranicy. Pionierem nowego kierunku stał się Antoni Seder, kierownik szkoły przemysłu artystycznego w Strassburgu. Pierwszy on otworzył okna ciasnej sali wykładowej i wskazał uczniom swym naturę, jako wieczyste źródło wszelkiej sztuki. Począł urządzać wycieczki, kazał rysować z natury, uczył pojmować roślinne i zwierzęce kształty indywidualnie i dał pochop do ożywienia ornamentu. W Berlinie w podobny sposób działali Bruckmann i Lichtwark, a również w Monachium i Dreźnie począł się ruch podobny. — Równocześnie przez Londyn i Paryż dostał się do Niemiec wpływ japoński. W takiej to sytuacji powstało w czerwcu 1894 roku pismo artystyczne »Pan« (Satyr). Redakcyę składali artyści, poeci, badacze sztuki, drukarze, litografowie, wogóle wszyscy młodzi i ożywieni



B. PANKOK. 96.

B. Pankok: »Jugend«.

nowemi ideami ludzie. Hasłem »Pana« była sztuka nieskrępowana, wolna, nie licząca się z odbiorcą, który stał wówczas bardzo nisko. Popisywali się tutaj znajomością zdobnictwa O. J. Bierbaum, metod reprodukcyjnych W. Bode, rysownicy, graficy pierwszej wody, Fr. Stück, Hans Thoma. Ludwik Hoffmann, Otto Eckmann, Jakób Sattler, a Tomasz Theodor Heine pierwsze tu dał swe rysunki i na łamach »Pana« rozpoczął swą karierę. Podobnie w Monachium Jerzy Hirthe, nie zrażony niepowodzeniem, założył pismo »Jugend«. Klęska »Pana«, który wkrótce upadł, nie odwołała go od zamiaru. Czuł, że pismo takie jest potrzebne, miał przecucie, że nadchodzą czasy nowe, że trzeba apostołować nową sztukę i nie omylił się. »Jugend« w pierwszym zaraz kwartale miała 3.000 abonentów. Pod sztandarem Hirthe zgromadzili się: Stück, Klinger, Greiner, Erler, Jank, Georgi, Fidus, Dür, Schmiehammer, Pankok i inni. Z biegiem czasu pismo to poczęło wywierać wielki kulturalny wpływ, stało się etapem na drodze rozwoju sztuki graficznej niemieckiej, a ogół zakochał się wprost w niem i rychło urodził się nawet nowy styl »Jugendstil«. Były to nieraz bezwartościowe, masowo wyrabiane ozdoby, zewnętrznie jeno przypominające ozdoby »Jugend«, ale zwykle tak bywa, że obok artystów pierwszej marki gromadzą się naśladowcy, fabrykanci, wytwarzający tandetę. — Mimo wszystko jednak impuls był dany i pojawiać się poczęły pisma inne, mniej lub więcej artystyczne, pośród których godnym zaznaczenia jest »Simplicissimus«, pismo satyryczno-polityczne, zamieszczające rysunki Tomasza Theodora Heinego, Bruno Paula, E. Tönyego, F. Rezniczka i innych.

W r. 1894 założył Albert Langen w Kolonii księgarnię nakładową, przeniesioną potem do Monachium. Od pierwszych wydawnictw za cel swój wziął stworzenie nowożytnej okładki książkowej. Rysownikiem tej firmy został niebawem T. T. Heine i stworzył dla niej szereg arcydzieł graficznych. Najznakomitsze są: Okładka do niemieckiego wydania romansu M. Prevosta »Półdziewice«, książki Artura Holitschera »Weisse Liebe«, dzieł, jak: Prevosta »Skorpion«, Hamsuna »Głód« (patrz ilustracye) i »Redaktor Lynge«, Maeterlincka »Intruz«, Laforesta »Mädchen für alles«, Wredego: »Vom Baume des Lebens«, Schnitzlera »Anatol«. Trudno zresztą wyliczyć okładki Heinego i jego dzieła ilustracyjne, podobnie za wiele miejsca zabrałoby kreślenie, choćby tylko

w ogólnych zarysach, działalności Langena. Zaznaczamy jeno, że ta firma nakładowa zapoczątkowała w Niemczech ruch zdobniczy na wielką skalę.

I historia zdobienia książki poczęła się na okładce. Gdy w ośmnastym wieku zapotrzebowanie książki niepomierne wzrosło i książka stała się tańszą, zaszła konieczność zarzucenia zwyczaju oprawiania dzieł w deski, pokryte skórą, lub gruby karton tym materiałem powleczone, musiano z konieczności zwrócić się do materiału tańszego i wynaleziono okładkę papierową. Skórę zdobiono wyciskami, papier musiano zdobić w inny sposób i stąd się wyłoniła tytułowa karta. Była ona niejako zapowiedzią treści, jej symbolem. Z okładzinki przeniosło się zdobienie do wnętrza książki. Podobnie rzecz się miała z nowoczesną książką niemiecką. Pierwszemi, odnoszącymi się do tego procesu, są artykuły Bierbauma w piśmie »Pan«. Autor, opierając się na wzorach starych, usiłował sformułować zasady nowożytnej ilustracji, podawał wskazówki jak wytworzyć ornament powierzchni i jak go użytkować do celów dekorowania karty książki. Pierwszy czyn Bierbauma i pierwszy jego krok od teorii do praktyki, to kalendarz »Der bunte Vogel« 1896/97, ułożony przez niego, zdobiony przez F. Wallotona i R. Weissa. Tutaj pokazano po raz pierwszy, że nie dość jest zaopatrzyć książkę pstrą okładzinką i rozsiać bez planu tu i owdzie winietek kilka, ale, że należy szarmonizować starannie wszystko, pismo, układ, papier i stworzyć ozdobniki nie w jakimś danym stylu, ale w stylu tej właśnie książki, tj. w formach, odpowiadających treści i nastrojowi tekstu. »Der bunte Vogel« był w Niemczech tem, czem pierwsze książki dla dzieci Morrisa i Crana, czem pierwsze arcydzieła Beardsleya w Anglii. Książka ta otworzyła młodym talentom oczy, wskazała im jasno kierunek, w którym dążyć należy i dlatego ona jest epokową, mimo, że nie wszystko w niej bez zarzutu. Bierbauma zasługą oddzielną, osobną jeszcze, jest to, że przywrócił stary drzeworyt do dawnego znaczenia, że zmodernizował go i przystosował do nowych wymagań.

Około tegoż czasu poczyna nowy kierunek zyskiwać uznanie i odnosi pierwsze zwycięstwa. W Monachium otwarto zakład drukarsko-wydawniczy »Vereinigte Werkstätten für Kunst und Handwerk« i instytucja ta poczęła oddziaływać na całą sztukę stosowaną i do przemysłu wszelkiego rodzaju. Czynnym i tu byli: Riemerschmied, Bruno Paul, Pankok, Behrens, Obrist, nadewszystko jednak działalności Eckmanna i Berlepscha zawdzięczać należy nowy styl ornamentu. Dzieło Berlepscha pt.: »Dekorative Anregungen«, zawierające 30 szkiców okładzinowych, stanowi ostatni wyraz twórczości niemieckiej na tem polu. Począł się tedy ruch. Na powierzchnię wypłynęło odrazu mnóstwo większych i mniejszych talentów, a niepoślednią rolę odegrał tutaj

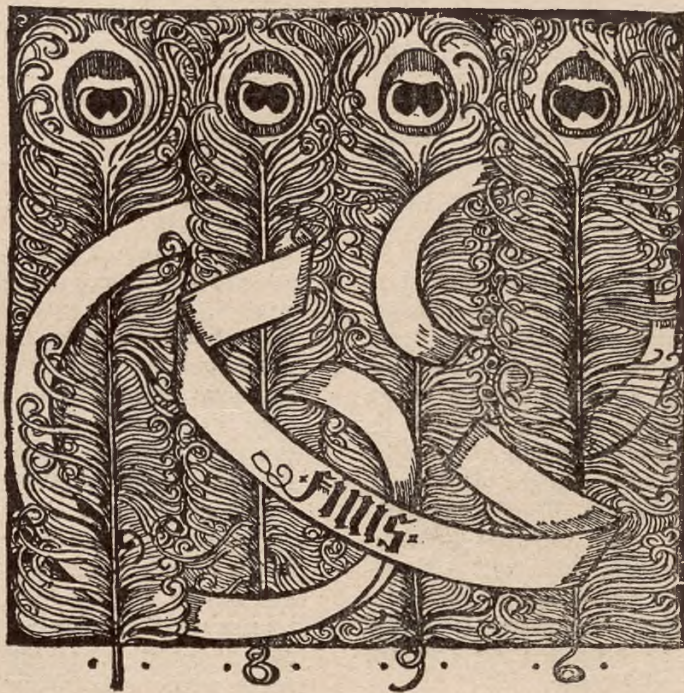
inteligentni nakładcy, jak Langen, Pierson, Schuster & Löffler, Fischer i wielu innych, stwarzając dla artystów pole wypowiedzenia się.

Książka tedy została w Niemczech zreorganizowaną, opartą na nowych zasadach, mimo wielkiego z razu oporu fachowców, zecerów, drukarzy, a nawet samych nakładców. Wpojono ogółowi czytającemu przekonanie, że świat się nie skończy mimo reform w zdobnictwie książkowym i ogół ten uwierzył. Nietylko zresztą uwierzył, ale porwany został modą nową i moda ta wytworzyła falangę lichych imitatorów pasażerów, ludzi bez talentu, zapychających wytwory drukarstwa winietaami bez myśli i sensu... Twórczość żadna nie może się jednak liczyć z tym drugorzędnym przejawem, talent zostanie talentem i rzecz piękna piękna, bez względu na to, czy ją ogół uzna czy nie, lub, czy raz uznawszy, zechce ściągnąć do poziomu swego pojmowania.

Gdy tedy książka weszła w Niemczech w nową fazę, począł się w dziedzinie czcionek, drukarskich ozdób itp., równie ruch w kierunku poddania rewizji dotychczasowego materiału zecerskiego i przystosowania go do nowych potrzeb, których doniosłości zaprzeczyć nie można już było. Pierwszą drukarnią, która rozpoczęła usiłowania w tym kierunku, postarała się czcionkom swoim nadać nowe kształty i w ozdobniki się zaopatrzyła nowe, była stara oficyna Breitkopfa & Härtla w Lipsku. Już w r. 1897 wystąpiła na widok publiczny z seryą nowych czcionek i linii, skomponowanych przez artystę. Pierwsza ta zaraz próba była bardzo dobrą, prócz pięknych czcionek dała tu firma nowe roślinne i zwierzęce ornamenty, trafnie graficznie pojęte. Wystąpienie to nie pozostało bez skutku. Jeden zakład po drugim począł produkować się nowem pismem, oficyny: Drugulina i Webera w Lipsku, Haltena w Berlinie, Knorra & Hirtha i Wolfa & Syna w Monachium, słowem wszystkie ważniejsze i większe przedsiębiorstwa starały się na wyścigi posiadać swoje pismo, a artyści nie mogli nastarczyć zamówieniom. Nie wszystkie te pisma naturalnie są piękne, jak zawsze, tak i tu moda powoduje produkcję małowartościowych wytworów, niemniej jednak wystąpienie firmy Breitkopfa dało początek produkcji, od czasów dawnych leżącej odłogiem. Poczęły pojawiać się zbiorki wzorów, czcionka przestała być towarem martwym. Każda niemal gisernia ma swoje czcionki, często piękne, czasem bardzo dziwaczne, ale dziś można już pismo dostosować do ornamentu i całości nadać harmonijny wygląd.

Nowa czcionka niemiecka tkwi w pierwowzorze gotyckim. Wogóle nowa sztuka zdobnicza niemiecka szuka elementów ozdobnych w średnich wiekach, czego wyrazem najlepszym jest grupa »Archaistów«, gorących wielbicieli staroniemieckiej kultury średniowiecznej.

C. D. N.



Julius Diez: »Jugend«.



PAPIER ZE STANOWISKA DRUKARSKIEGO

(ODCZYT JANA PABSTA, WYGŁOSZONY
W WIEDENSKIM TOW. GRAFICZNYM)



Nim przystąpię do samego tematu, pozwolę sobie wypowiedzieć kilka uwag, zdaniem mojem, koniecznych. Dokładna znajomość papieru jest rzeczą niezbędną nietylko dla właściciela drukarni, ale także dla pracującego w przemyśle drukarskim, i właśnie z tego punktu widzenia chcę sprawę rozpatrywać. Zecera lub drukarza nie obchodzi cena papieru, ale wyjątknie jego jakość, a cena wchodzi tu w grę jeno wtedy, gdy pracującemu stawia się zadanie wykonania dobrego druku na tanim, czyli lichym papierze. Byśmy wiedzieli, do jakich granic w takich wypadkach zredukować musimy owo żądanie, powinniśmy w rozpatrywaniu kwestyi papieru zająć się też do pewnego stopnia jego ceną. Znaństwo samego towaru jest rzeczą pierwszorzędną, by praca nasza była dobrą i byśmy nie napotykali na ustawiczne trudności.

W wykładzie moim będę się trzymał dawnych zasad, a więc dam naprzód definicyę, potem kilka słów z dziedziny historii papieru, a wreszcie przystąpię do skreślenia metod fabrykacyi, własności towaru i jego zastosowania.

Gdy spytam, co nazywamy papierem, wielu ze słuchaczy uśmiechnie się niewątpliwie. I słusznie, każdy bowiem wie, co jest papier, ma z nim co dnia do czynienia. Krótko określić go możemy — spliśnione włókna roślinne i inne.

Nazwa papieru pochodzi od nazwy staroegipskiego materiału piśmienniczego — papyrusu. Papyrus nie był to papier w dzisiejszem znaczeniu. Materiał ten wyrabiano w ten sposób, że wycinano pasy rdzenia z szwaru do wysokości czterech metrów dorastającego, układano je na krzyż warstwami na sobie, sklecano razem, sklepywano potem i gładzono wałkami. Powstawały w ten sposób pasy papyrusu długie około 2 metrów i 60 cm. szerokie. Ale nie był to istotny papier, wedle podanej definicyi. Wynalazek papieru przypisują Chińczykom, którym wiele zawdzięczamy wynalazków technicznych, dokonanych w dawnych czasach.² Już na sto lat przed Chrystusem pewien Chińczyk nazwiskiem Tsai-Lun miał sporządzać papier z włókien tyka, zmieszanych ze szmatami lnianymi. Mełł je podobno na miazgę w młynie i ubijał potem w stępach. Arabowie podczas wojen nachwytały dużo jeńców chińskich, i w ten sposób około VIII wieku znajomość fabrykacyi papieru dostała się do Samarkandy. Arabowie ulepszyli technikę, a wojny krzyżowe zaniósły znajomość wyrobu papieru na Zachód, w pierwszej linii do Francyi i Włoch. W celu rozdrobnienia włókien i przygotowania masy papierowej posługiwano się z razu czemś w rodzaju młynów, poruszanych wodą, stępami, potem w XVII wieku w Holandyi wynaleziono walec z nożami, który stępa zastąpił i otrzymał nazwę — holendra. Do dziś holender nie wyszedł z użycia, został jeno znacznie ulepszony.

Wynalazek sztuki drukarskiej wzmógł naturalnie bardzo zapotrzebowanie papieru. Młyny papierowe niebawem nie mogły nastarczyć z produkcją, wytworzył się niedostatek papieru i trwał dosyć długo. Zjawisko to stało się źródłem ulepszeń na polu wyrobu papieru. A ulepszenia te dążyły z jednej strony do zastąpienia ręcznego wyrobu, znacznie efektywniejszą produkcją maszynową, z drugiej zaś do wyszukania w miejsce coraz droższych szmat innego, tańszego i w wielkiej ilości stojącego do dyspozycyi materiału surowego. Z początku chwycono się środka rządowego. Państwa zakazały wywozu szmat. Prócz tego utworzono specjalne rejony dla zbierania odpadków dla młynów papierowych, a z jaką troskliwością starano się, by najmniejsza ich ilość dla papierni nie została straconą, wykazuje projekt, wniesiony w XVIII wieku do rządu dolno austriackiego, dotyczący palenia hubki. Dotąd do zapalania używano stałego krzesiwa, a iskry chwytać musiano na materję łatwo zapalną, którą sporządzano ze szmat i gałganów, spalonych na węgiel. By ten materiał nie ginął dla papierni, projekt wspomniany mówi, że dostawcom odpadków płóciennych obok cen płaconych za towar, wydawany będzie grzybek suszony — hubka prawdziwa, byle rzekli się fabrykowania jej ze szmat, a prócz tego jeszcze stal i krzemień. Władze rządowe, ułatwiające papierniom wyrób przez zakazy wywozu szmat, mieszały się też naturalnie do samej fabrykacyi papieru. Wydano regulaminy, dotyczące tej produkcji, majstrów i czeladników obłożono karami za marnowanie surowca, przyznano im premie za zaoszczędzenie go i t. p. Ponieważ brakowało ciągle zdolnych robotników, przeto przy poborze do wojska uwzględniano fachowych papierników i przyznano im ulgi, natomiast ściągano surowymi karami czeladników, którzy się wyłamywali z pod władzy majstrów. Zdarzały się bowiem w cechach papierowych minionych wieków także bojkoty i strejki i były zdawna uważane za środki osiągnięcia lepszych warunków płacy. Byli majstrowie, którzy — jakbyśmy dziś powiedzieli — łamali cenniki, byli też i czeladnicy, którzy się tego dopuszczali. Czeladnicy dawnego młyna papierowego dzielili się na podmajstrzych, na robotników, zajmujących się sporządzaniem części mechanicznych samego młyna, przyrządów i dostawą materiału, oraz »czerpaczy«, którzy czerpali papier z masy za pomocą formy. Forma, było to sito z drutu wielkości arkusza. Zanurzano ją do płynnej masy i potem obsuszano na niej z wody, napół już spłiśniony papier, co robił »ganszer«. Inni robotnicy, zwani składaczami, układali arkusze pod prasę, inni jeszcze bili je w stępach i gładzili. Fabrykacyi starodawnej towarzyszył cały aparat tajemniczych formułek, przepisów i recept starannie skrywanych, ale zakorzeniony także wśród robotników papierowych zwyczaj wędrowa-

nia z miejsca na miejsce, rozniósł je po całym obszarze Europy.

Wyrób papieru aż do roku 1809 był przemysłem rękodzielniczym, dopiero w owym roku wprowadzono, parę lat przedtem wynalezioną maszynę, a wraz z nią przemysł papierowy stał się fabrycznym. Maszyna mogła pokryć wzmożone przez wynalezienie pośpiesznej maszyny drukarskiej zapotrzebowanie papieru, ale nie podobna było teje maszynie dostarczyć odpowiedniej ilości dawnego, ze szmat składającego się materiału surowego. Wiele istnieje w przyrodzie włókien, nadających się do fabrykacji papieru, ale główną, warunkującą ich pożyteczność cechą być musi, by je można dostarczyć masowo i po cenach tak niskich, by się wyrób opłacał. Z pośród wszystkich surogatów szmat, warunkom tym odpowiada jedynie słoma, drzewo i stary papier. W Anglii używają często włókien trawy esparto, juty, konopi mianilowych i włókien adansonii.

Od czasu do czasu pojawiają się w pismach fachowych wieści o coraz to innych, świeżo odkrytych surogatach, i tak niedawno mówiono o trzciny bambusowej, której włókna mają dawać wyśmienity materiał surowy, dalej ości owsa, wyciśnięte łodygi trzciny cukrowej, a nawet jeden fabrykant w Belgii począł spożytkowywać ostatnimi czasy odpadki buraków do fabrykacji papieru. W Niemczech proponowano włókna kukurydzy i na małą skalę udało się też fabrykować z nich papier, jak również z dziko rosnącego jałowca. Japończycy używają do wyrobu swych wyśmienitych papierów włókna krzaków, rosnących tam po urwiskach i na skałach. Najważniejsze z nich są: »Kozo«, »Mitsuma« i »Campi«, dające włókna bardzo podobne do jedwabnych. Ale w dzisiejszej fabrykacji papieru pierwsze miejsce zajmuje niewątpliwie drzewo, z którego składa się około 60% całego w Europie wyrabianego papieru, nie mówiąc już o tem, że w dalszych 40% drzewo bywa używane często jako celuloza. Wyrób roczny papieru w całym świecie wynosi okragło 50 milionów metrycznych cetnarów. Największą ilość, bo 19 milionów, daje Ameryka, potem idą Niemcy, wyrabiające 7.50 mil., Wielka Brytania z 4 milionami, Francya z 3.5 i Austro-Węgry z 2.6 milionami cetnarów metrycznych. Z całego wytworzonego towaru spotrzebowuje okragło 50% prasa, t. j. dzienniki i książki, druga połowa zużywa się na korespondencyę, potrzeby prywatne, urzędowe i szkolne, a wreszcie resztę zużywają same fabryki, wytwarzające lub przetwarzające papier.

Kto tylko raz zwiedzi papiernię, dostrzeże odrazu, że głównym środkiem fabrykacji papieru jest drzewo. Od dworca kolei aż do fabryki widać składy drzewa, a przez bramę fabryki wjeżdżają ciężko kłocami obładowane wozy. Całe lasy niemal przetwarzają się tu w papier.

Kłoc drzewa przedewszystkiem obdzierają troskliwie z kory, rozcinają na małe kawałki i wycinają sęki, któreby przeszkadzały w dalszej fabrykacji. Tak przyrządzone kłocki częściowo poddaje się mechanicznemu rozmiążdżeniu. Powstaje z nich braja, czyli masa drzewna, z której wprost robi się papier gazetowy, dodając tylko pewien procent celulozy. Drzewo miażdżą kamienie młyńskie, wirujące na osiach, i ścierają kawałki na ogrubną mąkę. W najnowszych maszynach drzewo przyciskają prasy hydrauliczne do obwodu kamienia i mąkę stąd powstałą miesza się zaraz z wodą ciekącą bezustanku na ka-

mień. Pierwszy produkt zawiera ułamki różnej wielkości, więc przeciska się pierwszą masę przez coraz to drobniejsze sита, a grubsze kawałki rzuca się ponownie na koła młyńskie.

Lepszą masę drzewną dostaje się, gdy drzewo poddało się przed fabrykacją naporzeniu. Naparza się drzewo w kotłach w parze pod ciśnieniem 5 atmosfer. Tak powstała masa, jest bardzo dobra i daje znakomitą mocną pilśń, tę tylko mającą wadę, że kolor jej jest brunatny i istniejącymi do dziś metodami wybielić się nie dał. To też w ten sposób robi się tylko mocny, pakunkowy papier i tekturę. Papier, którego głównym składnikiem jest masa drzewna, jest nietrwały, prędko żółknieje i pęka. Drukuje się na nim dobrze, zwłaszcza po zwilżeniu, ale mechaniczna jego odporność jest bardzo mała. Każdy wie, że papier gazetowy drze się, gdy chcemy wciąć tylko coś owinać. Ale mimo to wygląd takiego papieru zewnętrzny bywa nieraz bardzo piękny, a nieraz bywa też różnymi sposobami podnoszony. Mimo to wartość jego jest mała, a dowód, iż zawiera masę drzewną, jest ważnym bardzo dla konsumenta czynnikiem.

Otrzymywanie z drzewa owego czystego materiału włóknowego, mającego równą wartość z włóknami lnianych szmat wymaga skomplikowanych czynności i dlatego jest drogie. Kłocki drzewa rozcina się maszyną na drobne paski, tak cienkie, by je mógł dobrze przesiąknąć ług potasowy. Następnie zamyka się je w dużych zamkniętych kotłach i gotuje w ługu godzinami, pod wysokim ciśnieniem. Trwa to tak długo, aż wszystkie części drzewne rozpuszczą się, a zostanie sama celuloza w kawałeczkach długich, nie różniących się zresztą wiele zewnętrznym wyglądem od surowego drzewa.

Obok ługu potasowego używa się w fabrykach ług sodowy, sam, lub zmieszany z siarkanem sodowym, lub solami siarkowymi. Najczęściej używa się tych właśnie soli siarkowych, ze względu na ich taniłość. Fabryka sama zazwyczaj sporządza z nich ług żrący, a kotły w których się wyparza drzewo, wykłada się gliną, bo ług ten nadżera też żelazo. Masę gotową, wychodzącą z kotłów myje się, rozdrabnia, sortuje, bieli i miele, a o ile dalsza przeróbka nie następuje zaraz, odwadnia się na maszynie sitowej. Taką masę wysyła się też często. Nie wszystkie bowiem fabryki wytwarzają gotowy papier. Jest wiele młynów, wyrabiających jeno mąkę drzewną lub celulozę, a te półprodukty kupują fabryki inne i sporządzają z nich dopiero papier. Ponieważ celuloza w stanie mokrym opiera się dość znacznie rozdrobieniu, przeto wprowadza się ją w handel najczęściej w stanie na pół suchym, w wielkich zwitkach.

Do fabrykacji mąki drzewnej i celulozy używa się najczęściej drzew iglastych, świerków, sosen i jodeł, rzadziej drzew liściastych, jak np. topoli. Sosny i jodły dają najwięcej włókna i pilśń z nich jest lepsza.

Obok drzewa, ważną rolę w fabrykacji papieru odgrywa także słoma. Przy wyrobie zwyczajnej papy i papierów pakunkowych, kraje się ją siekaczami, gotuje w ługu wapiennym i miele potem. Celulozę ze słomy wydobywa się podobnie jak z drzewa. Gotuje się ją w ługu sodowym, rozdrabnia, miele, blichuje i wprowadza jak tamtą w handel.

Papiernię przerabiają naturalnie odpadki własnej produkcji ponownie. Makulaturowy papier jest ważnym artykułem handlowym. Stary papier sortuje się wedle koloru, jakości itp., poddaje wytrawieniu sodą, dla usunięcia farby

drukarskiej, a potem miele, czyści, bieli i przerabia ponownie.

Najcenniejszym materiałem surowym są szmaty, ale i tu zachodzą różne okoliczności, czyniące wartość ich różną. Zależy ona od charakteru włókien, od tego czy są lniane, konopne, bawełniane, jutowe, półwełniane, wełniane, dalej od koloru, czy są białe, niebielone, czy farbowane. Stopień czystości i zużycia także decyduje o wartości i jest podstawą sortowania. Pracę wstępną, stanowi czyszczenie mechaniczne, ręczne, maszynowe, połączone z usuwaniem pyłu, potem gotowanie w ługu dla usunięcia brudu, rozcinanie na małe kawałki połączone z usuwaniem guzików, sprzączek itp. Dopiero potem wszystkim przystępuje się do mielenia w holendrze. Dzisiejszy aparat do mielenia jest to zazwyczaj wielki cementowy basen owalny, którego dno jest ruchome i porusza się w sposób ułatwiający ruch masy. Przez środek basenu idzie ściana nie sięgająca jednak dna. Przyrząd mielący składa się z wirującego, zaopatrzonego nożami walca, którego noże wchodzi między inne noże, drugiego pod nim umieszczonego walca. Stosownie do ustawienia noży, łachmany są rozdzielane, targane, albo zgniatane. Manipulacja ta nadaje masie pewien żądany, stosowny do rodzaju papieru charakter. Po pierwszym zmieleniu surowca w holendrze, następuje ostatnia przeróbka tego pierwszego produktu, zwanego półpłótnem, a dokonywa tego maszyna mieląca, przez którą powtórnie masa przechodzi, przedtem atoli poddaje się ją jeszcze blichowaniu za pomocą wapna chlorowego. Ale drugie mielenie nie ogranicza się wyłącznie do rozdrobnienia włókien masy papierowej, następuje tu zarazem zmieszanie przeróżnych składników, zależnie od jakości, jaką ma mieć wyrabiany papier, podobnie jak w pierwszym mieleniu stosownie do tego rozdzielano, lub zgniatano gałgany. Tutaj dopiero zaczyna się pole popisu dla piarnika. Takie, lub inne zmieszanie tych, lub innych włókien decyduje o właściwościach, trwałości i cenie produktu. Owe sposoby mieszania są, rozumie się, po największej części tajemnicą fabryki danej, ale wogóle da się

powiedzieć, że papiery składające się z łachmanów lnianych, są twardsze, mocniejsze, ale nie tak do druku podatne, jak złożone z bawełnianych włókien. Ale nie tylko sam sposób rozdrobnienia i skład masy papierowej decyduje o jakości papieru, i jego wyglądzie. Do masy dodaje się różne materiały dopełniające, które na jej jakość wpływ wywierają. Najczęściej używa się: glinki porcelanowej (kaolinu), talku (federweisu), gipsu, asbestyny i barytu. Głównie używa się jednak glinki porcelanowej. Te dodatkowe składniki, nadają powierzchni papieru większą gładkość, co zwłaszcza dla drukarza ma wielkie znaczenie. Dodatek glinki przy gorszych gatunkach dochodzi często do 30⁰/₀. Drukarskie własności papieru nie cierpią na dodawaniu owych części mineralnych do masy, ale tylko wtedy, jeśli związane one są tak z masą, że nie kruszą się potem na powierzchni papieru i nie wytwarzają pyłu. Dodaje się je do masy podczas mielenia w holendrze, a równocześnie odbywa się też jej klejowanie. Jestto także rodzaj dopełniania. Bo nie należy sądzić, że używa się tu tego, co zwykle pod »klejem« rozumujemy. Tak postępowano dawniej, a dziś stosuje się to tylko przy fabrykacji pewnych gatunków papieru rysunkowego. Wogóle jednak klejuje się papier w ten sposób, że impregnuje się go żywicą, strąconą z roztworu w subtelnym pyłe. Gotuje się kalafonię ze sodą przez co wytwarza się rodzaj żywicznego mydła, które dolewa się w pewnym stosunku do papierowej masy, stosownie do zamierzonego stopnia klejowania. Potem wlewa się roztwór ałunu, a cała żywica opada jako subtelny proszek, czepia się włókien i to właśnie powoduje sklejanie się włókien przepojonych żywicą. Często dodaje się jeszcze mąkę żytnią zagotowaną z wodą, której przeznaczeniem jest, zapobieżenia kruszeniu się i proszkowaniu na powierzchni papieru części mineralnych. Wszystkie te rzeczy dodaje się, gdy masa znajduje się w holendrze, a także w tym stadyum odbywa się barwienie, które ma albo na celu poprawienie białości masy, albo nadanie jej jakiegoś koloru. Farby zarówno mineralne jak i anilinowe mogą tu być użyte.

C. D. N.



WSKAZÓWKI PRZY ZAMAWIANIU AUTOTYPIJ



Różne sposoby reprodukcji, jak drzeworyt, fototypia, (trawionka dla rysunków kreskowych) autotypia (trawionka siatkowa dla oddania rzeczy w półtonach) i inne, stawiają drukarza wobec trudnej i ważnej kwestyi, którą z przytoczonych sposobów reprodukcyjnych zastosować i na jakim papierze należy drukować daną reprodukcję, gdyż codzienna praktyka wykazuje mnóstwo pomyłek fatalnych, mnóstwo rzeczy nieudanych i popsutych. Już przy zamawianiu trawionek w zakładach reprodukcyjnych należy uświadomić sobie dokładnie na jakim papierze ma być dana rzecz drukowana, czy na nie satynowanym, czy lekko lub silnie satynowanym (Hochglanz-Satinage) czy wreszcie na kredowym.

Powierzchnia autotypii, gdy się jej bliżej przyjrzymy, przedstawi nam się jako siatka, składająca się z mnóstwa drobnych punkcików, w jednych miejscach grubszych, w drugich cieńszych. Są siatki posiadające na przestrzeni jednego centymetra kwadratowego 36, 40, 50, 60, 70 lub nawet i 80 punkcików.

Czem więcej owych punkcików na tej samej płaszczyźnie, im przeto zwartszą jest powierzchnia kliszy autotypijnej, tem gładszy musi być papier, na którym nią drukować zamierzamy. Tylko przy zachowaniu tego prawidła odbitka wyjdzie dobrze.

Dodatek nasz dołączony do niniejszego zeszytu »Poradnika graficznego« przedstawia pięć rodzajów siatek,

najczęściej używanych przy sporządzeniu autotypij, dających pięć różnych ilości punkcików na przestrzeni jednego centymetra kwadratowego. Dla maszyn rotacyjnych używa się siatki dużo rzadszej jeszcze, ale klisze takie bywają sporządzane nie wprost lecz przez powiększenie odbitki sporządzonej na siatce zwyczajnej gęstości.

Na naszej tablicy przedstawiona autotypia Nr 1, mająca na powierzchni 1 cm² 40 punkcików, powinna być drukowana na papierze wcale nie satynowanym lub satynowanym lekko (maschinenglatt). Autotypia oznaczona Nr 2-gim nie wypadłaby już dobrze na tym papierze i wymaga papieru satynowanego Nr. 3-cim zaopatrzona, musi mieć papier gładki dobrze satynowany, dalsza (Nr 4) satynowany jaknajlepiej, lub kredowy, a ostatnia (Nr. 5) wyłącznie na kredowym papierze udać się może. Widzimy, że należyte ocenienie stosunku gęstości użytej siatki

do papieru jest wprost decydującem. Najpiękniejsza klisza drobnosiatkowa na najwyborniejszym ręcznym, groszkowym papierze da zupełnie nieudolną, wprost zamazaną odbitkę, natomiast zupełnie bez zarzutu wyjdzie na kredowym, którego powierzchnia jest gładka. Przeciwnie zaś, im bardziej szorstkim jest papier, tem lepsze daje druki z płyt szerokosiatkowych.

Wszystko to wskazuje jeszcze raz na konieczność dokładnego zdania sobie sprawy z tego, co się zamierza, już przy zamawianiu autotypij, gdyż praca podjęta doręczy na oślep, bez rozważenia musi dać zawsze ujemne rezultaty, pomimo największych wysiłków ze strony drukarza-maszynisty.

Klisze na naszym dodatku zawdzięczamy firmie J. Löwy w Wiedniu, (III., Parkgasse 7), którą to firmę zaliczyć można w dziedzinie reprodukcji do pierwszorzędných.



RADY DLA MASZYNISTÓW



Dobre wałki, to jeden z najważniejszych czynników pięknego, czystego druku, to też w tym kierunku wszyscy drukarze, którym zależy na pięknym wykonaniu zamówień wszelkiego rodzaju, wytyczają ciągle uwagę i czynią ustawiczne próby. Mimo to śmiało twierdzić można, że dotychczas nie posiadamy wcale wałków, których powłoka byłaby w zadowalniającej mierze elastyczna i odporna na działanie farby zwłaszcza nieraz bardzo zgrzeszonej farby ilustracyjnej, zarówno czarnej jak i kolorowej. Wszystkie nasze wałki są bardzo prymitywne, mimo, że w większych fabrykach są całe sale zbudowane tak, by za pomocą odpowiednio rozproszonych rur, regulować można ciepłotę i zapobiegać wielkim nierównościom w jakości wałków. Daremnymi również okazały się kosztowne przyrządy i zegary regulacyjne. Cóż tedy dopiero dzieje się z wałkami w mniejszych oficynach, gdzie szczupłe środki materialne nie pozwalają na te wszystkie eksperymenty? W miesiącach: styczniu, lutym, gdy tylko mróz większy ściśnie, mimo dobrze wygrzanej sali maszyn, wałki zsuchają się bardzo szybko i twardnieją, a skutkiem tego stają się wprost niezdatne do prawidłowego rozcierania farby.

Wprost odwrotnie, ale równie źle dzieje się w następnych miesiącach, marcu, kwietniu i maju. Masa wałkowa, bardzo jest wrażliwa na wilgoć, wciąga ją jak gąbka i pęcznieje, a wałek staje się miękki i lepi się jeden do drugiego. O piękne, a nawet znośne wykonanie robót bardzo trudno, zwłaszcza jeśli mają być drukowane farbą ilustracyjną. Dopiero z nastaniem lata sprawa nieco się wyjaśnia, a jeśli niema wielkich upałów można w tej porze osiągnąć niezwykle piękne druki, gdyż wałki mają stosowną elastyczność. Niestety trwa to bardzo krótko, przychodzą upały, a z nimi nowy kłopot. Wałek mięknie... poprostu topnieje, albo też rwie się kawałkami. Przyjemność tę znają dobrze zwłaszcza drukarze bijący wielkie nakłady. Śmiało powiedzieć można, że w oficynach tych, w lecie, podczas

upału, maszyna nie może iść bez przerwy ani kilku godzin. Dopiero jesień, jeśli piękna i sucha, pozwala udręczonemu drukarzowi odetchnąć swobodniej; niestety jednak znowu na krótko, bo z nastaniem słońca i zimna plaga poczyna się na nowo.

Tak się sprawa miała jeszcze dwa lata temu na całym świecie. W Ameryce atoli, kraju wszelakich eksperymentów, powstał dwa lata temu pomysł zastąpienia masy wałkowej elastyczną gumą. Projekt zrazu wydał się wyborym, ale niebawem okazało się, że wałek gutaperkowy w stosunku do swej trwałości jest za drogi i mimo iż wynalazek figurował na ostatniej wystawie w St. Louis i bardzo było o nim głośno, w handlu się jednak nie pojawił.

Zbytecznym hyba mówić, że nad tą fatalną wadą nieodporności masy wałkowej biadali długo chemicy fabryk odnośnych i wytyczali wszystkie siły, by temu zapobiedz. Za rezultat ostatni owych usiłowań uważać można świeży wynalazek firmy szwajcarskiej H. Moebius & Syn w Bazylei. Firma owa puściła w handel masę wałkową p. n. »Reforme« i mimo, że fabrykat niedawno znajduje się w użyciu, doświadczenie stwierdziło wiele z reklamowanych jego zalet.

Masa »Reform« jest elastyczną i posiada wielką odporność na zmiany temperatury i wilgotności powietrza. Elastyczność tej masy nie zanika, nawet po pięciokrotnym przetopieniu, nie cierpi wcale, skutkiem silnego nawet bardzo rozcierania farb gęstych ilustracyjnych, a wreszcie przez długi przeciąg czasu znosi działanie farb takich jak cynober i ultramaryna. Wałki odlane z tej masy nadają się do druku autotypij, mocnymi, gęstymi farbami ilustracyjnymi, do druku dzieł zarówno jak tabel, i w ogóle do wszystkich prac dokonywanych na nowoczesnych amerykankach jak: Phönix, Windobona, Regina i t. p., t. j. wogóle masa nadaje się do druku wykwinetnego i artystycznego.

I. A.



SYSTEM UJEDNOSTAJ- NIENIA LINII PISMA

(GENZSCHA I HEYSEGO)



Czcionka w rękach zecera jest narzędziem o tyle celowi odpowiednim i nadającym się do użytku o ile giser nadał jej pewne cechy, których na pierwszy rzut oka nie widać. Podziwiamy świeżo odlaną lśniącą czcionkę, ostre kontury liter i czysto odcisnięte kształty każdej z nich, ale czem są czcionki pod względem technicznym dowiemy się dopiero, gdy zecer złoży je w szeregi, w zdania, w kolumny. W oko wpadnie nam wtedy przede wszystkim wysokość pisma i to co w pojedynczej czcionce wydało się zgoła przypadkowym, mało znacznym, wyda się teraz ważnym. Nietylko wszystkie litery, małe, czy duże, chude, czy tłuste, pojedyncze, czy zdobne, jednej oficyny są idealnie jednako wysokie, wysokości tej normalnej dostarczają wszystkie gisernie całej Europy, bez względu na to, czy zamawia się pismo w Berlinie, czy Hamburgu, Monachium, Frankfurtie, Wiedniu, Chicago, Pradze, Paryżu... Z tego widzimy, że już sama wysokość czcionki była zasadniczą kwestią i wiele pracy kosztowała nim się ustaliła jako fakt dokonany. Gdy się jeszcze lepiej przypatrzmy pismu, dostrzeżemy, że wszystkie czcionki jednego stopnia w stożku (keglu) tak dokładnie są odlane, że dostrzedz nie można najlżejszej pomiędzy nimi różnicy, nawet w stu i więcej wierszach postawionych obok siebie. Dostrzeżemy także, że różne stopnie wielkości pisma stoją do siebie w pewnym stosunku, opartym na systemie, którego zasadą i jednostką jest punkt typograficzny (włosowa interlinia), który to punkt znowu jest pewną częścią miary długości wszystkich cywilizowanych narodów, t. j. metra i stanowi jego część 2660-tą, czyli, że na 1 metr idzie 2660 punktów typograficznych.

System ten, oparty na pewnych określonych zasadach, jednolitości wysokości i systemu stożkowego, całego europejskiego materyału drukarskiego, jest w czasach obecnym istnem błogosławieństwem drukarskiej sztuki i dziś wyobrazić sobie nawet zgoła nie możemy, by mogło być inaczej. A jednak było tak niedawno jeszcze. Następcy nasi dziwić się będą znowu nam, gdy ktoś wspomni o linii pisma. Ze zdumieniem przysłuchiwać się będą opowieści osiwiiałego kolegi drukarza z końca wieku XIX i pierwszych lat XX o tem, iż czasu jego młodości każde pismo miało inną linię, i zecer, chcący zestawić czcionki różnych stopni i różnego kroju w jeden wiersz, chwycił za nożyce, przykrawał wycinki z kartonu wymaganej grubości i podkładał poszczególne słowa, by od biedy trzymały się prosto w jednej linii.

Pomysły unormowania w sposób zasadniczy linii pisma, pojawiały się już i wiele odlewarń czyniło w tym kierunku wysiłki. To też dziś różne modne pisma tak są odlane, że różne stopnie jednego garnituru można sprowadzić w jedną, dokładną linię przez systematyczne pod i nadjustowanie interliniami. Ale odnosi się to zaw-

sze do danego garnituru jednej odlewni i każda z nich ma dla wszystkich swoich pism, albo dla każdego ze swoich pism coś, co przypomina linię normalną. Jest ona też wystarczająca o ile idzie o skład pisma jednego typu, a więc antykwy z kursywą tego samego charakteru, albo półtłustej antykwy z tłustą, pisma kamiennego z »Egyptienne« i t. d. i to tylko przy peticie i garmondzie, a ustawała z reguły już przy cycerze, nie mówiąc o mitlu i wyższych stopniach, gdzie jest dotąd wprost rzadkością.

Główną atoli wadą tych wszystkich »systemów« prywatnych jest to, że nie są zgoła systemami, gdyż nie opierają się na jednej, stałej, ogólnie uznanej regule. Linia normalna każdej odlewni jest inną, a linia systematyczna odpowiada wprawdzie różnym stopniom jednego garnituru, ale jeden garnitur nie zgadza się z drugim, lub zgadza się z nim rzadko tylko.

Pierwszą odlewnią, która wprowadziła jednolitą linię dla wszystkich pism, przez siebie wyrobionych, była odlewnia amerykańska Inland Type Foundry w St. Louis, założona w r. 1892. Wszystkie wyrabiane przez siebie czcionki łała ta firma od samego początku na t. zw. Standard line, opartej na zasadzie cienkiej ćwierćpetitowej linii. Linia przeto wszystkich pism tej firmy we wszystkich stopniach zgadzała się z tą jednostką i zecer składając, podkładać mógł już nie okrawki dowolnej grubości kartonu, ale wystarczały mu zupełnie do tego oparte na systemie punktowym interlinie.

Wynalazek ten, acz niezmiernej doniosłości, dla Europy był niemal niedostępny, ze względu na istniejące tu odmienne warunki zapotrzebowania i lokalną wytwórczość.

Dopiero w r. 1903 wystąpiła na widownię hamburska odlewnia Genzscha i Heysego z broszurą, w której objaśniła, że po długoletniej, cichej pracy powiodło jej się wytworzyć i zbadać na jego praktyczność system ujednostajnienia linii pisma, oparty na zasadzie amerykańskiej »Standard Line« i tutejszym warunkom odpowiadający. Nowy system pod nazwą »linii uniwersalnej« systemu Genzscha i Heysego został udostępniony niebawem wszystkim oficynom. Koła fachowe poczęły się wynalazkiem żywo zajmować i jednogłośnie zaopiniowano, że jest to wielki krok naprzód w kierunku udoskonalenia materyału drukarskiego. Naturalnie nie brakło, jak zawsze sceptyków, którzy powątpiewali w jakość nowego systemu i nie chcieli wierzyć, iż jest zupełnie dobry, wiedzieli oni, że mnóstwo odlewarń zajmowało się tą sprawą, a pracy ich nie uwieńczył pomyślny skutek. Może też i zawiść odegrała swoją rolę, bo nagle berlińskie koło związku niemieckich właścicieli gisern powołało komisję i nakazało jej czempredzej wypracować system nowy. Zachodziła tedy obawa, że sama istota rzeczy zaprzępać się może w chaosie sprzecznych zdań i walce konkurencyjnej. By drukarstwo uchronić od tego, a zarazem



Do artykułu »Z dziedziny grafiki« : Th. Th. Heine, okładka do Hamsuna «Głód».
Klische wykonał sposobem linoleorytowym w drukarni Wł. Teodorczuka Wł. Szczygłowski.

OZDOBY SWOJSKIE

GRUPA II.

WEDŁUG RYSUNKÓW A. GRAMATYKÓWNEJ.



Nr. 19.



Nr. 26.



Nr. 20.



Nr. 21.



Nr. 27.



Nr. 22.



Nr. 28.



Nr. 23.



Nr. 24.



Nr. 25.

Nr. 19—25 po Kor. 3., Nr 26 Kor. 2., Nr. 27 i 28 po Kor 4.

Winiety te można nabyć w dowolnej wielkości.



FABRYKA FARB

Zwierzyniec, dnia 190.....

J. KARMAŃSKI
ZWIERZYNIEC.

FARBY DO CELÓW ARTY-
STYCZNYCH I SZKOLNYCH,
PŁYNNY TUSZ CZARNY
I TUSZE KOLOR., PŁYNNNA
GUMA ARABSKA I WSZELKIE
WZAKRES TEN WCHODZĄCE
PRZYBORY.

ADRES TELEGRAFICZNY:
KARMAŃSKI, ZWIERZYNIEC.

TELEF. MIĘDZYMIASTOWY
NR. 598.

OBRÓT KLIRYNGOWY:
W C. K. AUSTR. POCZTOW.
KASIE OSZCZ. NR. 86.722.
W KRÓL. WĘG. POCZT.
KASIE OSZCZĘDN.
NR. 15.606.



**BILET POJEDYNCZY NA
ZABAWĘ KOSTYUMOWĄ
KÓŁKA AMATORSKIEGO
DRUKARZY LWOWSKICH**



**DRUKARNIA
»POLONIA«**

LWÓW • UL. TRZECIEGO MAJA

MARCEL PRÉVOST
DER SKORPION

TH



VERLAG
ALBERT LANGEN

PARIS
LEIPZIG MÜNCHEN

Do artykułu »Z dziedziny grafiki« : Th. Th. Heine, okładka do Marcela Prévosta »Skorpion«.
Klisze wykonał sposobem linoleorytowym w drukarni Wład. Teodorczuka Wł. Szczygłowski.

ważną tę kwestyę raz rozstrzygnąć i doprowadzić do rozwiązania pomyślnego, zarząd niemieckiego związku drukarskiego wybrał komisję, w której skład weszło trzech pierwszorzędnych znawców i oni to zbadali wszystkie istniejące pomysły, a wreszcie złożyli dnia 11 czerwca 1904 roku Walnemu Zgromadzeniu Związku, obradującemu w Sztrasburgu obszerny w tej sprawie memoriał, którego główne punkty tak brzmiały:

1. Z pośród zbadanych systemów, system Genzscha i Heysego odpowiada najlepiej wymaganiom zawodu drukarskiego, a ze względu na to, iż da się on wszędzie zastosować, przystoi mu nazwa uniwersalnego.

2. Komisja przedkłada Walnemu Zgromadzeniu powyższy system do zatwierdzenia i zarazem polecenia Zarządowi by o tem zawiadomił wszystkich właścicieli drukarni całych Niemiec z prośbą, by dla dobra rodzimego drukarstwa przy sprawianiu nowego pisma (z wyjątkiem

uzupełniań starego) domagali się od odlewni, z którą ich łączą stosunki handlowe, zawsze czcionek lanych systemem Genzscha i Heysego.

3. Walne Zgromadzenie dalej poleca Zarządowi zawiadomić o tej uchwale Związek niemieckich właścicieli odlewni i to oficjalnie, dołączając prośbę, by nie robili zamawiającym drukarzom trudności w zamawianiu żadanego systemu, gdyż przyczyni się to do wprowadzenia w używanie ogólne dobrego i dla sprawy drukarstwa tak nieocenionego wynalazku.

Walne Zgromadzenie uchwaliło wniosek komisji i z tą chwiłą system Genzscha i Heysego począł obowiązywać w drukarstwie niemieckim. Uchwała ta ma wielkie znaczenie dla techniki odlewni i drukarza. Teraz powinni się już tylko obznajomić z istotą systemu i popierać jego rozpowszechnienie przy każdej nadarzającej się okazji.

C. d. n.



DROBNE WIADOMOŚCI



GODNY UWAGI WYROK. Pismo prawnicze wiedeńskie »Das Recht« zamieszcza w jednym z ostatnich zeszytów ciekawy wyrok wiedeńskiego sądu przemysłowego, w sprawie niedostatecznego wykształcenia zawodowego ucznia przez właściciela firmy.

Wyrok ów i motywy jego, jako interesujące niezmiernie dla naszych czytelników, w krótkim streszczeniu podajemy.

Wiadomo, że ustawa przemysłowa zobowiązuje właściciela przedsiębiorstwa, by dał uczniowi dostateczne wykształcenie zawodowe. Że często dzieje się inaczej, odgadnąć nie trudno. Uczeń M. St., który w dniu 10-go lutego 1901 roku wstąpił do firmy, wyrabiającej maszynowo trzewiki i został w listopadzie 1904 r. wyzwolony, zaskarżył właściciela firmy, podając jako motyw, że przez cały czas nauki bądźto używano go do biegania z poсылkami, bądź też do ubocznych, luźnie tylko z zawodem związanych czynności i że wskutek tego, mimo wyzwolenia go na czeladnika, za wykwalifikowanego zawodowca się nie uważa i uważać nie może. Obeznany z maszynami nie jest i wskutek tego, może w zawodzie znaleźć miejsce tylko jako robotnik pomocniczy i to do prac przedwstępnych i przygotowawczych. Ponosi też z winy właściciela firmy stratę materyjalną, gdyż zamiast zwyczajnej płacy czeladnika, wynoszącej tygodniowo 20 do 36 koron zarabia tylko około 10 kor. Ponieważ wiedeńskie fabryki, wyrabiające trzewiki, robotników ukwalifikowanych sprowadzają z Niemiec, albo też polecają wykształcenie swoich robotników monterom niemieckim, skarżący zmuszony jest udać się na ponowną naukę do Niemiec, co kosztować go musi około 2.000 koron. Kwoty tej w drodze skargi domaga się od firmy. Zaskoczony właściciel firmy tłumaczył się, że nie bronił robotnikom pouczać ucznia, natomiast nie polecał im tego, gdyż przez to ponieśliby stratę, pracując od sztuki.

Jeden ze świadków zeznał, że jako skończony szewc rękodzielnik wstąpił do firmy i tam naprzód uczył się jak się obchodzić z podrzędnymi maszynami, a potem kształcono go zawodowo. Tej ostatniej nauki udzielał mu przez cztery tygodnie monter Niemiec, co razem kosztowało 500 k.

Sąd przemysłowy wyrokiem z dnia 15 lutego 1905 skazał firmę na wypłacenie skarżącemu M. St. kwoty 500 k., motywując wyrok tem, że właściciel firmy rzeczywiście dowolnie i bez pożytku dla ucznia zmarnował jego czas nauki. Nie wystarczy nie bronić robotnikom pouczania ucznia, ale należy zobowiązać jednego z nich, by go uczył, skoro się do tego zobowiązało. Kwotę odszkodowania normuje albo koszt takiego instruktora, albo rzeczywista strata płacy, jaką skarżący poniósł przez to, że nie był dostatecznie fachowo wykształcony. Sąd z współudziałem fachowców ustalił to odszkodowanie na 500 k., którą to kwotę wypłacić ma zaskarżona firma skarżącemu. Wyrok ten stwierdza istnienie dostatecznej zasady prawnej w każdym wypadku takiego nadużycia i niewątpliwie da pochop wielu upośledzonym pod względem wykształcenia fachowego uczniom do wystąpienia w obronie swych praw.

W JAKICH WARUNKACH PRACOWALI DRUKARZE W PORCIE ARTURA PODCZAS OBLĘŻENIA. Drukarnia »Nowego kraju« przez jedenastomiesięczny czas oblężenia nie zawiesiła swych czynności. Przewyciężając niesłychane trudności wydawała swój dziennik bez przerwy, aż naraz przyszedł »vis major« w postaci granatu, rozbił na drobne kawałki znajdujące się właśnie w pełnym ruchu maszyny i zabił czterech robotników. Odłamki granatu poleciały jednak dalej, wpadły do odległej znacznie od hali maszyn, zecerni i poraniły wszystkich niemal zecerów. Zacięty to był więc granat, który jakby uwziął się na istnienie pisma. Ale nie udało

mu się sztuka. Gdy po kilku dniach poczęto uprzątać gruzy, okazało się, że granat zapomniał sobie o jednej niewielkiej amerykance i mało co ją uszkodziwszy za- grzebał w gruzach. Na tej to amerykance poczęto po małej przerwie drukować pismo i wytrwano aż do dnia, w którym z wysokich skał Portu Artura powiał biało- czerwony japoński sztandar »wschodzącego słońca«.

SZTUKA GRAFICZNA NA MIĘDZYNARODO- WEJ WYSTAWIE W MEDYOLANIE W R. 1906. W uznaniu wielkiego znaczenia jakie ma grafika dla duchowego rozwoju wszystkich ludów, zamierza komitet projektowanej na rok 1906 wystawy sztuki w Medyola- nie wyznaczyć jej miejsce, na jakie zasługuje. By uła- twić przegląd wystawionych okazów sztuki graficznej po- dzielono je na dwie sekcje. Jedna obejmuje wszystko, co duch ludzki do dziś dnia na tym polu wytworzył doskonałego, druga zaś da zwiedzającym możliwość przyji- rzenia się wszystkim, a rozlicznym praktycznym metodom, przy pomocy których wykonywane są wszystkie czyn- ności, począwszy od eksploatacji surowego materiału, aż do druku i ilustracji książki. Pierwsza sekcja więc ni- czym nie różni się od zwyczajnej wystawy retrospekty- wnej i będą nią objęte najlepsze okazy przemysłu i sztuk graficznych i metod pokrewnych, druga natomiast będzie zupełnym warsztatem graficznego przemysłu artystycz- nego.

W tej drugiej sekcji w oczach widza dokonywać się będą wszystkie, a rozliczne czynności związane nie- rozdzielnie z różnymi gałęziami grafiki, począwszy od składania ręcznego i maszynowego na maszynach naj- różniejszych typów, aż do ilustracji wszelkimi metodami reprodukcyjnymi, do druku ozdób i oprawiania książki.

Nie ulega wątpliwości, że taka wystawa w najwyż- szym stopniu zajmie drukarzy, a powodzenie jej zdaje

się być zapewnione, gdyż wszystkie znaczniejsze fabryki maszyn Europy i Ameryki północnej przyrzekły swój udział.

BUDZISZYŃSKA FABRYKA MASZYN PUDEŁKARSKICH I DRUKARSKICH, której wytwórczość cieszy się coraz większym uznaniem w kołach fachowych, wyrabia od dłuższego czasu różne maszyny do cięcia, nitowania, aparaty drukarskie i amerykanki. Fabryka ta donosi nam, że postanowiła zmienić brzmienie swej firmy, a mia- nowicie, zamiast: Budziszynska fabryka maszyn pudełkarskich, insty- tucja ta zwać się będzie: Budziszynskie zakłady przemysłowe z ogr. poręką. (Bautzener Industriewerk m. beschr. Haft.) Równocześnie otworzyła firma filię w Dreźnie (Jagdweg 13) połączoną ze składem wzorów, do zwiedzania którego firma zaprasza zarówno drezdeńskich, jak i przejezdnych fachowców. Budziszynskie maszyny oglądać można także w Lipskiem pałacu przemysłu książkowego (Buch-Gewerbehau), oraz u licznych reprezentantów, we wszystkich prawie większych mia- stach Europy.

JEDEN Z CZYTELNIKÓW NASZYCH Z PROWINCYI WLIŚCIE DO REDAKCYI rzucił myśl by »Poradnik graficzny« zamieszczał też wytwory drukarni prowincjonalnych jako dodatki. W obu poprzednich zeszytach jak również i niniejszem, zapraszaliśmy i zapraszamy wszy- stkich czytelników naszych i wogóle drukarzy Polaków do współpra- cownictwa, oświadczyliśmy, że dla wszystkich łamy »Poradnika gra- ficznego« są otwarte. Wszystko co jest estetycznie piękne, w czym widać sumienne i szczerze dążenie do piękna graficznego, będzie i jest mile widziane, bez względu na to, czy powstało w Krakowie czy w któ- remkolwiek mieście, czy miasteczku, całego obszaru Polski i wogóle gdziekolwiek, gdzie mieszkają Polacy, »Poradnik graficzny« zaintere- sował już bardzo wielu rodaków drukarzy. Mamy obecnie korespon- dentów i współpracowników w Gdańsku, Toruniu, Tryeście, Moskwie, Wrocławiu, Kolonii, Wiedniu i t. d. Czy wobec tego może być mowa, byśmy jakiegokolwiek robili trudności drukarniom prowincjonal- nym?



PRZEGLĄD PISM

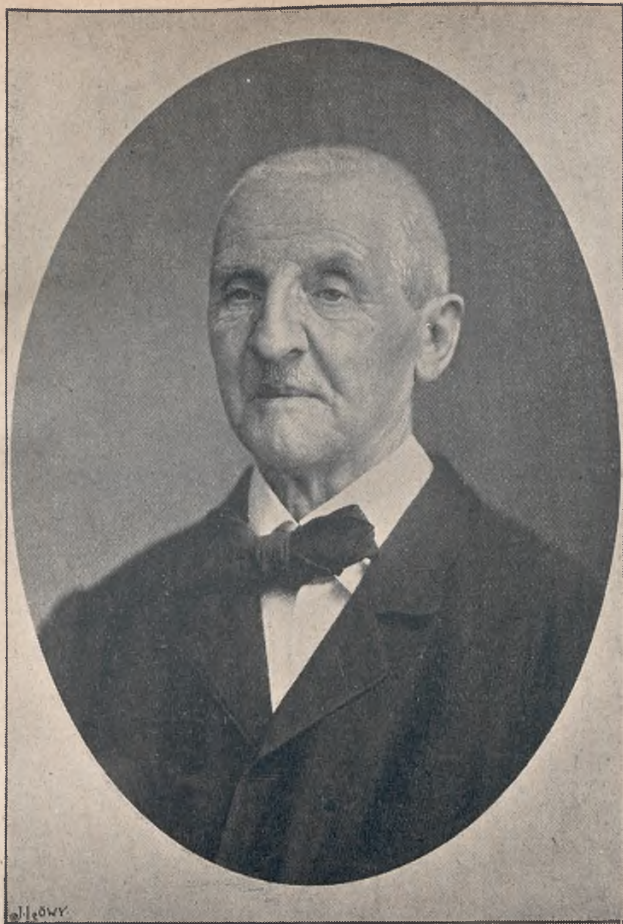


Lutowy zeszyt »Graphische Revue« prócz bieżących a cennych artykułów »O papierze ze stanowiska drukar- skiego« i »Teorii maszyn drukarskich« przynosi nader ciekawą rzecz »O piśmie artystycznym« M. Helmbergera z Berlina. Autor użala się na moc ogromną pseudo-arty- stycznych pism, od jakich roi się w każdej giserni ni-emieckiej, i niektóre z nich najmocniej zaleca, wskazując na to, że większości brak wszelkich cech graficznych, de- koratywnych, a także, że wszystkie niemal są nieczytelne. Autor ostrzega przed owymi cudacznymi wymysłami, które powstają jedynie dzięki coraz ostrzejszym warunkom kon- kurencyjnym giserni pomiędzy sobą, twierdząc z wielką słusnością, że nie jest to objaw dodatni, ale smutny dowód tego, że »geszeft« musi pasożytować na wszystkim, na- wet na najszlachetniejszych usiłowaniach, do jakich nie- wątpliwie zaliczyć należy wysiłki w celu stworzenia pię- knej, nowoczesnej czcionki niemieckiej. Artykuł ten dla nas powinno się streścić w słowach: Nie dajmy się łapać na cudaki niemieckie, a gdy już musimy, sprowadzajmy

stamtąd spokojne, estetyczne pismo, które lepiej się nadaje do naszych książek i akcydensów, niż secesyjne dziwolągi.

Czeska »Typografia« wydawana przez Towarzystwo graficzne tejże nazwy przynosi w zeszycie 4, którego graficzna strona niestety nie wykazuje żadnych cech swoistych czeskich, bardzo ciekawy artykuł o plakacie Karela Palanta. Jest to historyczny pogląd na plakat czeski.

»Archiv für Buchgewerbe« na czele marcowego nu- meru zamieszcza obszerny artykuł o stanowisku zmarłego niedawno wielkiego malarza niemieckiego Adolfa Men- zla, jako grafika, p. t.: »A. Menzel als Graphiker«, prof. J. Vogla z Lipska. Menzel znany prusofil i batalista, wielbiciel drapieżnych ideałów Fryderyka Wielkiego stworzył niemniej bardzo piękne ozdoby do wielkiego dzieła o tymże królu. W tekście artykułu zamieszczone są reprodukcyje kilku celniejszych ilustracyj, końcówek i ozdobników. O ile sam temat jest niesympatyczny, o tyle uznać należy wielkie graficzne zalety tych, prze-



Siatka 40-kropkowa na cm²



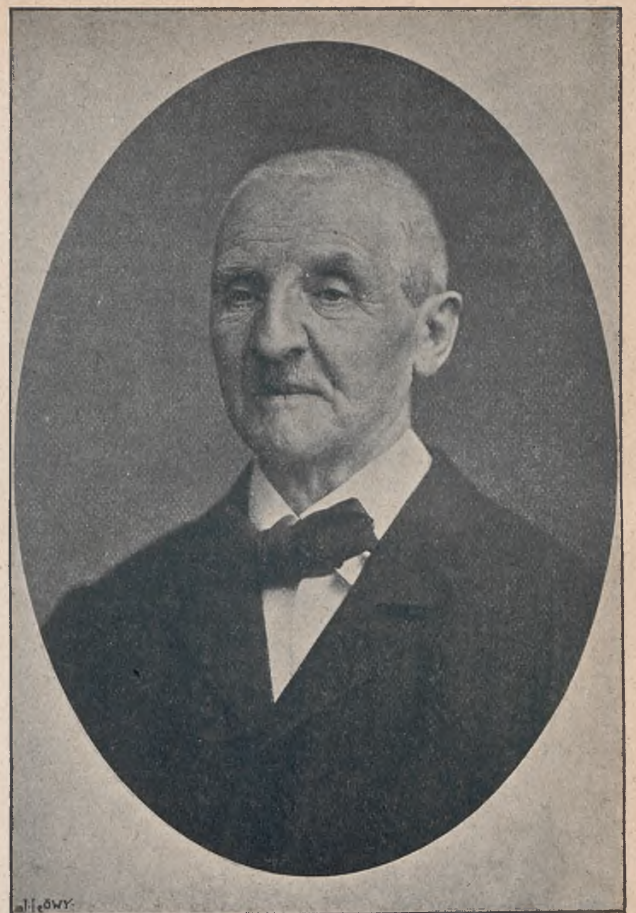
50-kropkowa



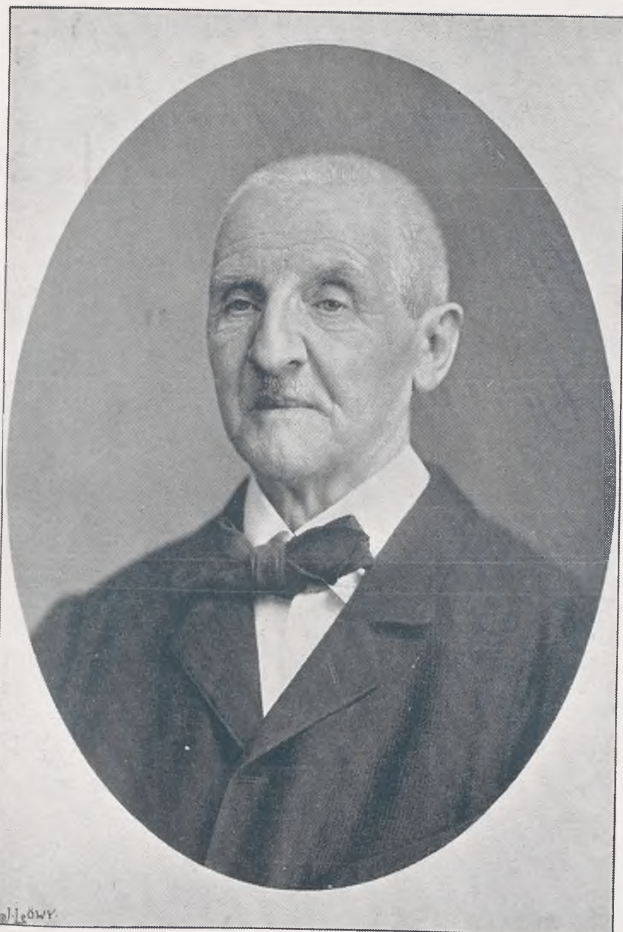
60-kropkowa



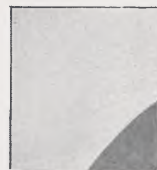
70-kropkowa



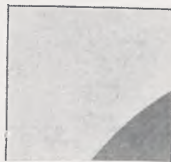
Siatka 80-kropkowa na cm²



Siatka 40-kropkowa na cm²



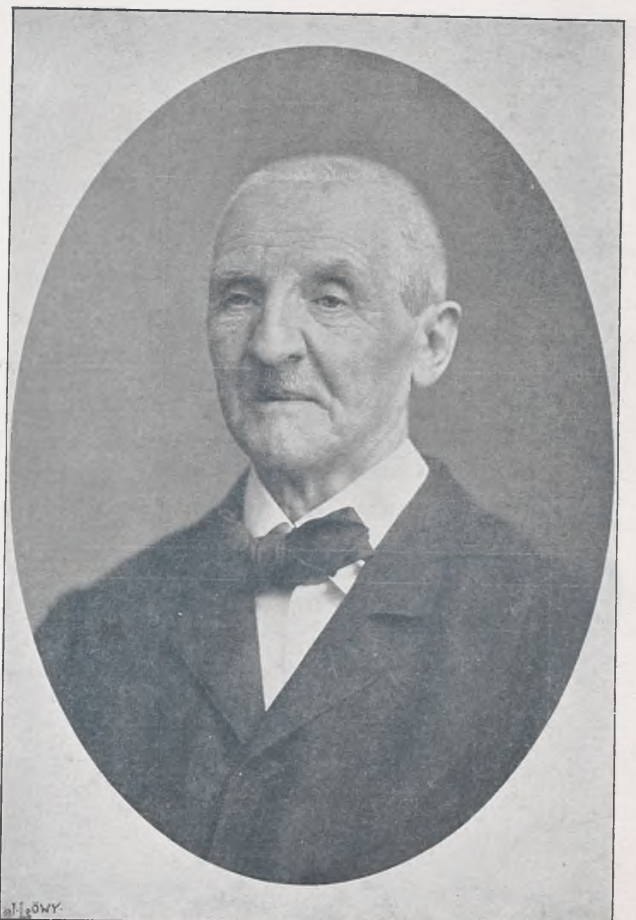
50-kropkowa



60-kropkowa



70-kropkowa



Siatka 80-kropkowa na cm²



MAX KLINGER: OKŁADKA.

BIBLIOTHECA
UNIV. IAGELL.
CRACOVIENSIS.

E. T. GLEITSMANN · FABRYKA FARB

DREZNO · WIEDEN · BUDAPESZT · TURYN · TRELLEBORG



CZERWIEN BRYLANTOWA

SUCHA K 5'—, CIASTOWATA K 6'—, LITOGRAFICZNA K 6'—
DRUKARSKA K 5'—

BŁĘKIT MILORI

SUCHA K 5'50, CIASTOWATA K 6'50, LITOGRAFICZNA K 6'—
DRUKARSKA K 5'—



ważnie piórkowych rysunków. Właśnie w Lipsku otwarto wystawę graficznych dzieł Menzla, jako sekcję ogólnej wystawy jego dzieł malarskich i z niej wyciąga autor wnioski, że geniusz Menzla przyświecać powinien młodym niemieckim grafikom, odeń uczyć się oni powinni gruntowności i sumiennosci. Naturalnie zalet tych życzy można wszystkim. Wzmiankowany zeszyt pisma tego zawiera jeszcze ciekawy artykuł z racji jubileuszu stuletniego istnienia drukarni państwowej w Wiedniu, oraz rozprawę p. t.: »Wpływ wody na papier drukarski« O. Winklera, dyrektora lipskiego instytutu dla badania papieru. Autor streszcza się w trzech następujących radach: 1. Przy zamawianiu papieru u fabrykanta, drukarz powinien podać maksymalną i nieprzekraczalną rozszerzalność produktu przy zwilżaniu wodą. 2. Przy odbiorze papieru zbadać należy tę rozszerzalność i 3. Składać się powinno papier w lokalach, w których są odpowiednie aparaty (hygrometry) dla badania stopnia wilgotności powietrza, oraz aparaty, za pomocą których mo-

żnaby tę wilgotność zredukować na 50 do 60% pierwotnej. Autor zapewnia, że jedynie w ten sposób uniknąć można wielkich strat i smutnych niespodzianek.

»Deutscher Buch und Steindrucker« przynosi w kwietniowym zeszycie artykuł o nastawianiu wałków przy pospiesznych maszynach drukarskich, oraz ciekawy szkic Oskara Burkhardta p. t. »Linia jako środek zdobniczy«. Autor konstatuje z przyjemnością, że kanciaste, grymaśne linie niemieckiego zdobnictwa, których zaraza i u nas tak się rozpowszechniła, ustępują miejsca spokojniejszym, a weszły świeżo w modę ornament w stylu »cesarstwa« wiele się do tego przyczyniło. Linie powinny być możliwie wyraźne i zdecydowane, chaos splecionych ze sobą niespokojnych linii modnym być ledwie może, nigdy zaś pięknym. Do artykułu dodał autor kilka wzorów, cennych niewątpliwie dla zecera akcydensowego niemieckiego, dla nas płynię z nich natomiast tylko nauka, że spokój i harmonia stylu, to jedna kardynalna zasada, a powściągliwość i prostota to druga.



KRONIKA ZAGRANICZNA



MUZEUM W BRUKSELI. W Brukseli powstał projekt otwarcia muzeum sztuki drukarskiej, na wzór lipskiego Buchgewerbe-Museum. Organizację i urządzenie muzeum polecono brukselskiemu »Cercle d'études typographiques«, którego prezes wraz z sekretarzem udali się do Lipska, celem informacji i robót przygotowawczych.

E. ORLIK. Utalentowany artysta praski, Emil Orlik, zaszczytnie znany z licznych i pięknych prac w rozmaitych dziedzinach sztuk graficznych, powołany został na dyrektora szkoły grafiki przy berlińskim Kunstgewerbe-Museum. Jak wiadomo, Orlik przed paru laty jeździł do Japonii, by na miejscu studyować technikę japońskiego drzeworytu barwnego.

GESELLSCHAFT FÜR VERVIELFÄLTIGENDE KUNST WE WIEDNIU. Tak zwana »Jahresmappe« wiedeńskiej »Gesellschaft für vervielfältigende Kunst«, teka współczesnej sztuki graficznej, stanowiąca premię roczną dla prenumeratorów wydawnictwa peryodycznego tegoż towarzystwa pt.: »Graphische Künste« — najbogatszego w danej dziedzinie czasopisma kwartalnego — w tym roku poświęcona wyłącznie artystycznej akwafortie. Zawiera, jak zwykle, 6 plasz, z których cztery pierwszorzędne mają wartość artystyczną. Oczywiście są to wyłącznie utwory oryginalne.

Prócz teki, prenumeratorzy »Graphische Künste« otrzymali jeszcze premium nadzwyczajne, w kształcie mistrzowskiej akwaforty, rylca prof. Williama Ungera. Odtwarza ona w naturalnej wielkości uroczy portret młodzieńca Rembrandt'a z muzeum wiedeńskiego, w którym, według objaśnienia prof. W. Bade'go, mamy przed sobą wizerunek ukochanego syna wielkiego Holendra — Tytusa.

W dwu zeszytach tegorocznych wiedeńskiego kwartalnika, głównie zwracają na siebie uwagę obszerne, wyczer-

pujące studia o grafikach współczesnych, Andrzeju Zorn, Franku Brangwyn i Ludwiku Legrand, arcybogato ilustrowane i upiękzone przepysznyimi próbami twórczości tych znakomitych artystów.

A. LEPÈRE. Alfons Lotz-Brissonean, miłośnik sztuki w Nantes, wydał szczegółowy katalog rozumowany wszystkich dzieł graficznych Augusta Lèpera, jednego z najwybitniejszych grafików współczesnych, a przedewszystkiem niezrównanego mistrza, odrodzonego drzeworytu artystycznego. Zaledwie kilkadziesiąt egzemplarzy tego wydawnictwa zbytkownego ukazało się w handlu księgarskim.

LICYTACJE ZAGRANICZNE. Niżej podajemy parę cyfr, wyjętych ze sprawozdań z odbytych ostatnio licytacji książek, a stanowiących wymowną ilustrację iście szalonych nieraz cen, do jakich w stolicach europejskich teraz dochodzą rzadkie i piękne druki starodawne. Przy licytacji biblioteki Dagnin'a w Paryżu, zapłacono za utwór Longus'a »Les amours pastorales de Daphnis et Cloé«, wydany w r. 1718, ozdobiony 28 rysunkami Filipa Orleańskiego i opatrzonej w artystyczną oprawę — 45.500 franków!

W Londynie osiągnięto za pierwsze, ilustrowane wydania »Henryka IV« Shakspeara — około 25.000 kor., »Utraconego raju« Milтона — 7.400 kor., »Robinsona Kruzo« Defoe'go — 4.400 kor., »Dziwnego Jegomościa« Dickens'a — 3.500 kor., »Bubiny« R. Browninga — 8.100 kor.

W tym samym mieście firma Sotheby sprzedała niedawno pięć manuskryptów średniowiecznych w bogatych oprawach, drogiemi ozdobionych kamieniami, za blisko pół miliona koron! Były to trzy »Evangelaria« i »Vita Sanctorum« z X—XI w., oraz egzemplarz »Liber Decre-

talium« z XIV w., pochodzące z księgozbioru znanego bibliofila Guglielmo Libri.

»ZEITSCHRIFT FÜR BÜCHERFREUNDE. W zeszytach styczniowym i lutowym lipskiego miesięcznika »Zeitschrift für Bücherfreunde« ukazała się naukowa rozprawa o »weneckiej ilustracji książkowej w drzeworycie przed r. 1500« pióra dra Emila Gigasa w Kopenhadze. Sama treść, oraz nader obfity i umiejętnie dobrany materiał ilustracyjny czynią rozprawę tę bardzo pouczającą dla wszystkich, którzy się zdobnictwem książkowym zajmują lub interesują.

Przeglądając reprodukowane tu liczne inicjały, ramki, nagłówki, ilustracje etc. nieznanymi autorów, zawsze wielce dekoracyjne i znakomicie do druku zastosowane, przychodzimy do niezbyt pochlebnych dla naszego pokolenia wniosków. W gruncie bowiem rzeczy twórczość owych artystów angielskich, którym się należy cześć odrodzenia nowoczesnego zdobnictwa książkowego i idących za ich śladem rysowników na lądzie dość uboga w pierwiastki oryginalne i odrębne; w znacznej mierze artyści ci czerpali z krynicy dawniejszej sztuki drukarskiej.

WYSTAWY W BERLINIE. W Berlinie odbyły się niedawno dwie zajmujące wystawy z dziedziny sztuk graficznych.

Z powodu ćwierćwiekowego jubileuszu niemieckiej »Typographische Gesellschaft«, berlińskie Kunstgewerbe-Museum urządziło międzynarodową wystawę pod godłem: »Sztuka w nowym drukarstwie«. Oczywiście najpełniej były reprezentowane Niemcy, z krajów obcych prym trzymały Anglia, dalej Niderlandy, Ameryka, Szwecya, Dania, Francya i Austria. Sądząc ze sprawozdań o wystawie, okazów polskich nie było na niej wcale.

Druga wystawa, zorganizowana przez berliński »Kupferstichkabinet«, nosiła tytuł »Portret kobiecy w miedziorytnictwie, drzeworycie i litografii od XV do XX stulecia«.

P. E.

»PRZEZ RÓŻOWE SZKIEŁKA«. Tak zwie się dodatek do najbardziej może rozpowszechnionego w całej Skandynawii pisma »Illustreret Familiejournal«. Jestto dziwny dodatek. Na arkuszu papieru widać tam różne obrazki wydrukowane raz czerwono, a potem nieco na lewo te same przedmioty zielono-niebiesko. Na pozór wydaje się, że jestto makulatura, z źle padającymi na siebie kolorami. Ale należy wdziać na nos okulary, których jedno szkielek jest z różowej, drugie z zielonej żelatyny. Parę tych okularów dodaje redakcja do pierwszego numeru. Zaraz wszystko przybierze inny wygląd. Przez owe cudowne szkielek oczom zdziwionego widza ukaza się wszystkie przedmioty wypukło i plastycznie jak w stereoskopie, ale nie barwne, jeno czarno-białe jak na fotografii. Mamy tu do czynienia z ciekawym eksperymentem optycznym, opartym na zasadzie dopełniania się barw. W danym wypadku barwa czerwona dopełnia się niebiesko-zieloną na białą. Wszystko co czerwone na obrazie, oglądane przez zieloną żelatynę, wydaje się białe, podobnie jak zielone przedmioty oglądane przez warstwę czerwoną. Redaktor i wydawca Karol Aller sam robi zdjęcia do swego dodatku i reprodukuje je we własnym zakładzie reprodukcyjnym, połączonym z drukarnią i litografią. Pomysł opłaca się bardzo swemu wynalazcy, a samo pismo którego numer o 20 stronach kosztuje zaledwie 20 oere istnieje już 29 lat. Warto jednak wbrew opinii pesymistów patrzeć czasem na świat »przez różowe szkielek«.

FATALNA ZAMIANA CZŁOWIEKA PORZĄDNEGO NA OPRYSZKA wydarzyła się wychodzącemu w Springfield w Ameryce Półn. piśmie »Hornestead« no i kosztowała też nieco! Sprawa nie była zgoła zawiłaną.

Miano dać w artykule portret jakiegoś opryszka, ale zamieniono klisze i wpakowano portret najspokojniejszego w świecie człeka jakiegoś De Santo. Pan De Santo tak się zmartwił utratą opinii w oczach czytelników »Hornestead«, że zaskarżył pismo do sądu i schował po wygraniu procesu do kieszeni okragłą sumkę 3000 dolarów (15.000 koron). Obronił dzielnie swój honor, niema co mówić.



ODPOWIEDZI REDAKCJI



ROZSZRZYGNIĘCIE KONKURSU, ogłoszonego w pierwszym zeszycie »Poradnika graficznego« na naczołek naszego papieru listowego nastąpi w zeszycie czwartym, a to z powodu wyjazdu za granicę na dni kilkanaście jednego z członków jury.

KOL. MLLR. W WIEDNIU. Za gorący list dziękujemy, z radością skorzystamy, prosimy o pamięć i adres.

KOL L. B. W P. Organizacyom nie możemy dawać żadnych opustów z cen prenumeracyjnych. Jeżeli dajemy pojedynczym odbiorcom, n. p. uczniom, to tylko dlatego, ażeby umożliwić jak najszerszemu kołom nabywanie naszego pisma, ale organizacya, składająca się choćby z kilku członków, znacznie łatwiej zdobyć się może na wydatek kilkukoronowy rocznie, niż pojedynczy kolega lub uczeń.

Odlewnia
:: czcionek ::

Edward Scholz

Wiedeń
XVIII. Eduardgasse 10

Urządza całe drukarnie w jak najkrótszym czasie, pod najkorzystniejszymi warunkami, wedle metod od
:: wielu lat wypróbowanych ::

Najlepsze wykonanie
:: Szybka dostawa ::

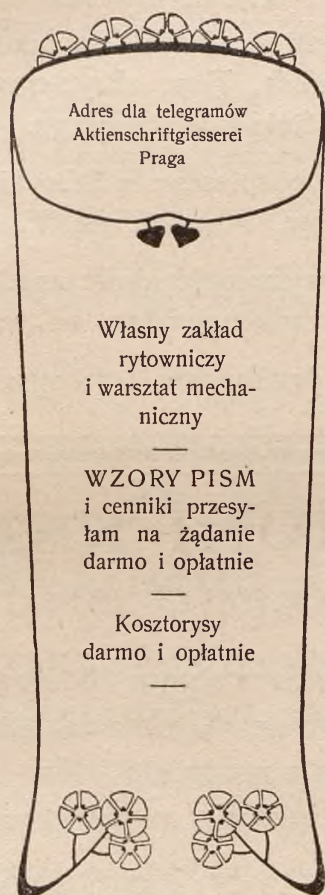
Wyborny metalowy materiał.
Próbki pism i ornamentów
na życzenie darmo i opłatnie

ODLEWARNIA CZCIONEK

CZESKIE TOWARZYSTWO AKCYJNE W PRADZE

SKŁAD PRZYBORÓW DLA ZAKŁADÓW GRAFICZNYCH

SOKOLSKÁ TRIDÁ Nr. 25-II.



DOSTARCZA:

PISMA I OZDOBY WSZELKIEGO RODZAJU.
LINIE MOSIĘŻNE. — ORYGIN. WINIETY, —
KLISZE GALWANIZOWANE, — WSZELKIE
MASZYNY DLA DRUKARŃ, ZAKŁADÓW LI-
TOGRAFICZNYCH I INTROLIGATORSKICH,
PRZYBORY DREWNIANE I INNE, CZARNE,
KOLOROWE I ILUSTRACYJNE FARBY, TYL-
KO W NAJPRZEDNIEJSZYCH GATUNKACH,
NAJLEPSZĄ MASĘ WALCOWĄ ITD. ITD.

PISMA DZIEŁOWE, TYTUŁOWE I OZDO-
BNE, JAK RÓWNIEŻ JUSTUNEK W OBU
SYSTEMACH MAMY STAŁE NA SKŁADZIE.



OMPLETNE URZĄDZENIE DRUKARŃ POD BARDZO PRZYSTĘPNYMI
WARUNKAMI. — SZYBKA DOSTAWA. — DLA NASZEJ ODLEWARNI UŻY-
WAMY JEDYNIENIE NAJLEPSZEGO I CHEM. WYPRÓBOWANEGO METALU.

BEIT i Ska

HAMBURG

FABRYKI FARB DRUKARSKICH
POLECAJĄ JAKO SWOJE SPECYAL-
NOŚCI: KOLOROWE I CZARNE
FARBY DLA WSZELKICH GAŁĘZI
GRAFICZNYCH





CZYSTY OLEJ LNIANY, PO-
KOSTY, MASA WALCOWA

R. Pusztafi i Sp.

Budapeszt

V., Pannonia utcza 2 b.

Skład narzędzi i przyborów dla
 Drukarń i Litografij. 

CZCIONKI

z odlewni i fabryki linii mosiężnych
H. Bertholda, Tow. akcyjnego w Ber-
linie i Petersburgu.

Maszyny pospieszne z fabryki Alberta
i Ska, Tow. Akcyjne we Frankenthal.

Fabryka wybornej, wedle ang. metody,
sporządzonej Masy na wálki.

Farby drukarskie i litograficzne.

Fabryka maszyn i odlewnia żelaza
Józ. Angera i Synów
Wiedeń, Hernals, Hauptstrasse Nr. 122.



Maszyny dla drukarzy i litografów, introligato-
rów, fabryk pudełek, ksiąg handlowych i t. d.
Najtańsze ceny fabryczne. — Dogodne warunki zapłaty.

Założona w 1866 r.

ANTONI KNAUP

FRAMERIES (BELGIA)

wytwórca słynnej farby um-
drukowej »Germania«, która
się nie rozgniata i jest nie-
doścignioną w oddawaniu
czystych konturów.

FABRYKA CZARNYCH I KOLOROWYCH
FARB DLA POTRZEB GRAFICZNYCH.

Kto chce mieć dobrą a niedrogą
farbę, niech raz zrobi próbę.



P. T.

Przekształciwszy fabrykę naszą na instytucję specjalną, wyrabiającą amerykanki (Monopol, Tip-Top), najróżniejsze maszyny do cięcia, wytłaczania i nitowania, jakoteż drukarskie i pudełkarskie maszyny do spajania i szycia, postanowiliśmy zarazem zmienić firmę, która odtąd brzmi:

„Budziszyńskie zakłady przemysłowe“

Tow. z ogr. poręką
(Bautzner Industrierwerk m. b. H.)

Donosząc o tem, zawiadamiamy równocześnie, że otworzyliśmy

w Dreźnie (Jagdweg 13) Warsztat filialny i skład wzorów

wyrobów naszych, do zwiedzania którego zapraszamy wszystkich, zarówno na miejscu przebywających, jakoteż przejezdnych pp. fachowców, by w ten sposób przekonali się o wytwórczości naszej w obecnym zakresie.

Dziękując wszystkim naszym dotychczasowym odbiorcom za łaskawe względy, prosimy, by też i nową firmę zaszczylic nadal swymi zleceniami.

Z wysokim poważaniem

Budziszyńska fabryka maszyn pudełkarskich

z ogr. por.

HUGO CARMINE

WIEDEŃ VII., BURGG. Nr. 90
PRAGA II. DITTRICHOVA UL.1968
BUDAPEST VII, KIRALY UTCZ. 26



GENERALNY ZASTĘPCA FIRM:
KAST I EHINGER, STUTGART
STOWARZYSZENIE Z OGR, POR.
KÖNIG i BAUER, WÜRZBURG
HUGO KOCH W LIPSKU
AUGUST FOMM W LIPSKU.

FABRYKA I SKŁAD MASZYN, APARATÓW, PRZYBORÓW I MATERIAŁÓW DLA PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO, WARSZTAT REPERACYJNY, I ZAWODOWA STOLARNIA, PORUSZANA SIŁĄ MOTOROWĄ.



ZAŁOŻONA
W R.
1878.

*St. Louis, 1904: Pierwsza nagroda * Paryż, 1900: Złoty medal.*

Przez niemiecki Związek drukarzy uznany za jedynie dobry

System ujednostajnienia linii pisma
(Universal-Schriftlinie)

*System Genzsche & Heyse ma niezmierne techniczne zalety,
które przy sprowadzaniu nowego pisma każdy fachowiec ocenić musi*

Genzsche & Heyse, Hamburg

Filia: Odlewnia E. J. Genzsch, Tow. z ogr. por., Monachium

Złożono z kursywy Grasset, odlanej wedle powyższego systemu.

Numer ten składany jest pismem »GRASSET« firmy GENZSCH i HEYSE w Hamburgu.
Wydawca i redaktor odpowiedzialny Władysław Teodorczuk.

Papier z fabryki LEYKAM JOSEFSTHAL w Wiedniu.
Z Drukarni Władysława Teodorczuka w Krakowie.



ODBITO W DRUKARNI
WŁAD. TEODORCZUKA
W KRAKOWIE