



PORADNIK GRAFICZNY

MIESIĘCZNIK POŚWIECONY
DRUKARSTWU, LITOGRAFII,
FOTOGRAFII I GAŁĘZIOM POKREWNYM.





DO NASZYCH CZYTELNIKÓW



numerem niniejszym zamykamy pierwszy rocznik wydawnictwa »PORADNIK GRAFICZNY«, pisma, poświęconego drukarstwu, litografii, fotografii i wszelkim innym gałęziom sztuki reprodukcyjnej. — Każde pismo, tem bardziej pismo fachowe, musi przechodzić różne fazy rozwoju; musi pokonywać przeszkody, wynikające z braku wyrobionych współpracowników; musi zwalczać znaną i uznaną już apatyę i nieufność do rzeczy nowych, tak głęboko do niedawna jeszcze w społeczeństwie polskiem zakorzenioną; musi też borykać się z przeszkodami materyalnemi. Z przeszkodami temi i myśmy walczyć musieli i dalej walczymy; nie dziw więc, że wyniki nie szły nieraz w parze z chęciami. Czytelnicy nasi zechcą to zrozumieć i nie odmawiać nam swego dalszego na przyszłość poparcia.

Z rocznikiem drugim powiększamy objętość pisma przez zwiększenie działu wzorów dla składaczy, jak również przez wprowadzenie stałego działu krytyki wybitniejszych dzieł z zakresu grafiki.

Prosimy dlatego P. T. Właściciele drukarni o nadsyłanie do redakcyi »Poradnika Graficznego« wszelkich stylowo wykonanych druków dla załączenia ich przez nas do pisma, jako wzorów. Dotyczące koszta będą przez nas zwrócone.

Pozyskaliśmy na rok bieżący stałych współpracowników dla »Poradnika« w stołecznych miastach Polski i za granicą, tak, że żadna wybitniejsza nowość, żadne znaczniejsze dzieło graficzne wiadomości Czytelników naszych nie ujdzie.

Mimo zwiększenia objętości pisma prenumerata na rok bieżący pozostaje nie zmienioną (warunki prenumeraty: patrz druga strona okładki).

Prenumeratorki »Poradnika Graficznego«, którzy w roku ubiegłym zapłacili prenumeratę za rok cały, otrzymają przez pierwszy kwartał r. 1906 pismo, jako uzupełnienie rocznika pierwszego, bez dopłaty.

Mamy nadzieję, że w roku bieżącym zdołamy większe, niż w zeszłym, poparcie u społeczeństwa polskiego uzyskać; liczymy zaś przedewszystkiem na to, że liczba naszych prenumeratorków-drukarzy zwiększy się o tyle, że jeszcze więcej, niż dotąd, czasu i miejsca w piśmie naszym będziemy mogli sprawom ich sztuki poświęcać.



PORADNIK GRAFICZNY

MIESIĘCZNIK POŚWIĘCONY
DRUKARSTWU, LITOGRAFII
FOTOGRAFII I GAŁĘZIOM POKREWNYM



ZESZYT IX • W KRAKOWIE W GRUDNIU 1905 • ROK I

EUGENIUSZ GRASSET

Hasło »Sztuka dla sztuki« — tak głośno, tak krzykliwie niemal rzucane w świat przez garstkę tych, co chcieliby »Świątynię sztuki« na cztery zamki mieć zamkniętą, a zbudowaną na stromych, »nieodstępnych dla ludzkiej trzody szczytach absolutu«, kędyby tylko oni, »uświęceni kapłani« ofiarne ognie palić mogli, hasło to pozostało w sferze chimerycznych marzeń owej garstki twórców, a może nawet i w sferze absurdów....

Sztuka musi swe soki czerpać z życia — i wzamian życiu i społeczeństwu je oddawać. Inaczej choruje na anemię lub — ginie. Rzućmy zresztą okiem w dzieje, a one nas o prawdziwości sądu tego najlepiej przekonają. Czyż mogłaby sztuka grecka, sztuka klasyczna, dojść do tak zadziwiającego rozkwitu, gdyby nie była w nieustającym kontakcie z codziennym życiem społeczeństwa, z jego religią i polityką? Czyż mogłaby stać się jedną z życiowych potrzeb każdego z obywateli starożytnej Grecji, (a wiemy przecież, że nią była), gdyby wzgardziwszy »tłumem« (a więc społeczeństwem) odgrodziła się odeń murem świątyń i pałaców — tak, jak to było w starożytnym Egipcie lub w wiekach średnich w Europie?

Dlaczego sztuka renesansu zajaśniała tak olbrzymią glorią, jeżeli nie właśnie dlatego, że oddała się na usługi społeczeństwa; że każdy wolny obywatel Rzymu, Wenecji, Florencji itd. w XVI wieku mógł nasycić swe oczy widokiem cudnych pomników na publicznych placach, cudnych malowideł po kościołach, słuchać publicznych mówców, poetów i śpiewaków i oklaskiem swym nagradzać ich i wieńczyć wawrzynem. Sztuka, której nie rozumie, której nie odczuwa społeczeństwo, która nie żywi się jego krwią serdeczną i wzamian nie ozłaca mu powszedniej szarzyzny życia, ta sztuka, którą głoszą anemiczni lub zwyrodniali piewcy absolutu, lub własnych sztucznie wywołanych cierpień i nastrojów, mogłaby zu-

pełnie dobrze nie istnieć. I paradoksalnym wydaje mi się być zdanie, jakoby każdy genialny twórca w dziedzinie sztuki, nie mógł być z reguły przez współczesność rozumianym; jakoby śmierć jego miała dopiero otwierać dziełom jego bramę do duszy i serca społeczeństwa. Wydarza się to wprawdzie niekiedy, lecz zawsze w pewnych wyjątkowych tylko warunkach. W ogólności jednak codzienne fakty kłami zdaniu temu zadają. Czyż możliwym jest dziś, aby jakieś prawdziwie wielkie dzieło sztuki przeszło niepostrzeżenie dla ludz-

kości, a przynajmniej dla tego społeczeństwa, z którego powstał twórca?

Lecz wracam do zdania, z którego wyszedłem i które miało być wstępem do życiorysu człowieka, co wielki swój talent oddał na usługi — społeczeństwu, z którego powstał. Nie jest on w dziejach współczesnej sztuki osamotniony. Ojcami lub braćmi duchowymi są mu tacy jak Ruskin, jak William Morris, jak Walter Crane i wielu innych. Mówię o EUGENIUSZU GRASSETCIE. Kto chce poznać dokładnie dzieje współczesnej artystycznej grafiki, a w szczególności artystycznego druku, ten nie może pominąć nazwiska tego człowieka, który bogatą swą indywidualnością niespożyte oddał grafice i artystycznemu drukowi usługi.

Eugeniusz Grasset urodził się w roku 1850 w Luzannie. Od dzieciństwa już objawiał niezwykle zdolności i skłon-

ności do malarstwa. Jak jednak dziś się jeszcze wydarza, zawód malarza nie leżał zgoła w zakresie marzeń o przyszłości syna rodziców Eugeniusza Grasseta. Nie chcąc jednak zadawać gwałtu skłonnościom syna, wybrali rodzice Eugeniusza drogę pośrednią i po ukończeniu przezeń nauk wstępnych skłonili go do poświęcenia się zawodowi architekta. Chcąc nie chcąc uległ Eugeniusz woli swych rodziców i poświęcił się nauce architektury, która, jak sam potem przyznawał, nie mały



EUGENIUSZ GRASSET

wpływ na rozwój jego talentu wywarła. — W r. 1871 znajdujemy Eug. Grasseta w Paryżu, już po odbyciu poprzednio podróży do Egiptu, Kairo i Aleksandrii. Paryż był szczytem jego młodzieńczych marzeń — i tak, jak na wielu, musiał i na talent Grasseta rozstrzygająco wpłynąć. I Grasset musiał tęsknić, a potem, dostawszy się do Paryża, czerpać chciwie, aż do upicia się, z tego źródła kultury i sztuki, dokąd tęsknią i biegną z całego świata wszyscy, których wielka sztuka wprzęga na całe życie do swego rydwanu; których czyni swymi szczęśliwymi lub nieszczęśliwymi kochankami, może niewolnikami. Grasset należał do pierwszych, do szczęśliwych, bo miał wielki talent i szczery w duszy pietyzm dla sztuki.

Zaraz po przybyciu do Paryża został E. Grasset rysownikiem w pewnej fabryce mebli. Równocześnie oddawał się studjom, które miały wzbogacać i rozwijać jego talent.

I długo jeszcze w paryskim świecie sztuki o E. Grassecie głucho. I nie jeden jeszcze rok, a nawet i dziesiątek lat upłynął, a znanym był wielki artysta tylko ciasnemu kółku przyjaciół, prawdziwych znawców sztuki i wielbicieli swego talentu — i tym prawdopodobnie, którzy z bogatej jego indywidualności zysk czerpali. Tak zresztą bywa nierzadko i tak bywa wszędzie; dla czegożby więc inaczej być miało w Paryżu? I E. Grasset musiał długo i cierpliwie czekać, aż do drzwi jego zapuka Sława, ta pani snów i marzeń wszystkich tych, którym sztuka wielkie zadowolenie z małych a codziennych uciech życia niepowrotnie zabiera. I E. Grasset przeżywał chwile goryczy takie, jak ta, gdy mu sąd konkursowy odrzucił projekt na witraże dla Katedry w Orleanie, dzieło, w którym talent Grasseta zajaśniał w całej swej potędze. Ale E. Grasset umiał czekać, jak umie czekać tylko wielki, szczery artysta, któremu wstrętną jest wszelka tania reklama, wszelki chwilowy poklask. To też doczekał się dnia, w którym cała artystyczna Francja stanęła w obronie dzieła jego, odrzuconego przez sąd konkursowy; stanęła w obronie sztuki. W salach redakcyjnych pisma poświęconego sztuce: »La Plume«, urządzono wówczas osobną wystawę prac E. Grasseta, składającą się z 300 przedmiotów sztuki. Wystawa ta miała

być odpowiedzią na niesprawiedliwy wyrok konkursowego sądu — i stała się prawdziwym tryumfem wielkiego talentu Grasseta, a ów odrzucony przez sąd konkursowy projekt witrażów w Orleańskiej Katedrze, był wypadkiem dnia w artystycznym świecie Paryża. — Wszelkstronny talent Grasseta ma wiele cech wspólnych z owymi bogatymi indywidualnościami, tworzącymi arcydzieła pendzla i dłuta w dobie włoskiego renesansu. Ta sama u niego bujność wyobraźni i zdolność stwarzania dzieł wielkich w każdej dziedzinie sztuki. Więc jego afisze, pomysły architektoniczne, dekoracyjne jego pomysły na meble, hafty, dywany, naczynia, emalie, mozaiki, witraże, jego akwarelle, ilustracje i ozdoby książkowe, litografie, jego typograficzne pomysły i ornamenta — wszystkie te jego dzieła z zakresu »sztuki stosowanej« są nadzwyczaj oryginalne i o wartości wysoko artystycznej. Zasadniczym rysem jego twórczości jest niezwykła dziś dokładność w wykonaniu i przedziwna cześć dla pracy, której w usługi talent swój oddał, przemawiająca wyraźnie do widza tak z pierwszego lepszego pomysłu Grasseta na afisz, jak i każdego dzieła pomnikowego, jakimi są jego pomysły na katedralne witraże. Kompozycje jego skłaniają raz widza do zastanawiania się, to znów przenoszą go w zaczarowany kraj baśni i ludowych podań.

Wspomniałem już wyżej, że twórczość Grasseta, choć w ogólności nawskrós nowoczesna, w szczegółach przypomina twórców średniowiecza, zwłaszcza z doby renesansu. I nikt tak, jak Grasset nie umiał wnikać — a mam tu na myśli jego pomysły drukarskie — w charakter epok dawnych, a stworzyć jednak rzecz nową. Za wzór do własnego pomysłu na pismo »antykwę i kursywę« posłużyło mu pismo znalezione w starych pisanych kronikach, z epoki Karola Wielkiego i stąd pismo pomysłu Grasseta ma charakter rękopisu, choć w szczegółach jest niezaprzeczoną jego własnością.

Szczegóły powyższe o Eugeniuszu Grassecie podajemy, jako specjalnie interesujące Czytelników »Poradnika Graficznego« drukowanego właśnie pismem Eug. Grasseta, jednym z najpiękniejszych, najbardziej dekoracyjnych pism współczesnych.



PRASA SATYRYCZNA • W ROSYI •



Zmiana warunków politycznych i cenzuralnych w Rosji powołały do życia obszerną prasę satyryczną, która wobec porządków dawniejszych zupełnie istnieć nie mogła, gdyż wszelkiego rodzaju karykatury polityczne były wprost zakazane. Jak grzyby po deszczu zaczęły się pojawiać w ostatnich miesiącach liczne pisma tygodniowe, wypełnione wyłącznie satyrą polityczną i karykaturami politycznymi, nader ciętymi i często bardzo śmiałymi. Wygłodzona publiczność, pozbawiona tak długo podobnej strawy, rzuciła się z żarłocznością na te pisma — »Zritel«, »Pulemjot«, »Żupeł«, »Żało«, »Strjeły«, »Signał« etc. — i rozkupowały je w dziesiątkach tysięcy egzemplarzy. Niestety — stan ten trwał niezbyt długo. Tryumfująca reakcja i biurokracja zbyt prędko znowu

położyła swą żelazną stopę na prasie i wydawnictwach peryodycznych. Zaczęły się więc konfiskaty pism humorystyczno-satyrycznych, aresztowania redaktorów, zamykanie drukarni, wytaczania procesów etc., tak, że w ostatnich czasach liczba tygodników humorystycznych znowu spadła do minimum, a istniejące jeszcze ciągle zagrożone są konfiskatą.

Z punktu widzenia artystycznego większość tych pism na uwagę nie zasługuje. Rosya zbyt mało posiada dobrych rysowników, a prawie zupełnie brak jej prawdziwych karykaturzystów, z drugiej jednak strony wymagania i znanstwo publiczności na bardzo jeszcze niskim stoją poziomie. W dodatku niektóre z pism satyrycznych — ba, nawet większość — były czystą spekulacją na potrzeby chwili

obliczoną, wydawnictwem zaś kierowali ludzie, nie mający najmniejszego pojęcia o tem, czym jest dziś artystyczna satyra polityczna i do jak świetnego na zachodzie doszła rozwoju. Takim wydawcom chodziło oczywiście tylko o jaskrawość rysunku, a raczej podpisu; na wykonanie i odbicie prawie uwagi nie zwracano. To też pod względem drukarskim prasa ta przedstawia się w większości wypadków wprost haniebnie i zaszczytu rosyjskim drukarzom zgoła nie przynosi. Wykluczyć z tego sądu ujemnego należy do pewnego stopnia »Pulemnot« i »Zritel'a«, które wśród wielu marnot zamieszczały czasem niezłe rysunki; przedewszystkiem zaś wyszczególnić należy tygodnik »Zupeł«. Ostatni jest dotychczas jedynym rosyjskim pismem polityczno-satyrycznym, do którego miarę europejską przykładać można. Uczestniczy w redagowaniu go grono najwybitniejszych artystów rosyjskich, a całość świadczy jawnie o kierownictwie i programie rzeczywiście artystycznym. Trzy numery »Zupeł'a«, jakie się dotychczas ukazały, zawierają rysunki znanych

artystów: W. Sjerowa, Eugeniusza Lanceray, N. Bilibina, Rustodjewa, Kardowskiego, M. Dobużyńskiego i wielu innych. Są tam niektóre kompozycje wprost doskonałe.

Pomysłowością i wyborną techniką wyróżniają się rysunki naszego rodaka, Wileńczyka, M. Dobużyńskiego. »Zupeł« daje po większej części rysunki wielobarwne, reprodukowane bez zarzutu w drukarni pp. Golike i Wilborn w Petersburgu, od dawna znanej ze świetnie wykonywanych druków barwnych. Pismo redagowane jest przez artystę Grzebina.

Trudno przemilczeć, że przy przeglądaniu »Zupeł«, przechodzi mimo woli na myśl monachijska »Jugend«, a zwłaszcza niezrównany »Simplicissimus«. Ostatni był niezawodnie chrzestnym ojcem »Zupeł'a«; ale czy współczesna karykatura polityczna może się obejść bez tego wpływu? Rysownicy i karykaturzyści monachijscy w tej dziedzinie w mniejszej lub większej mierze na młodsze pokolenie wpływ niezatarty wyrzucić musieli. P. E.



SPOSÓB ZAMAWIANIA Z ODLEWARNI DOSYPEK



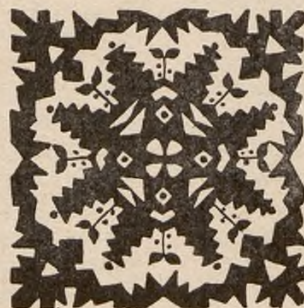
Przepisy odlewania (Giesszettel), wypracowane przez Towarzystwo typograficzne w Lipsku, zostały obecnie przyjęte jako normalne dla wszystkich drukarni niemieckich. Należałoby i u nas pomyśleć o tem, wiemy bowiem z doświadczenia, jak wiele trudu i kosztów pochłania dokładne skompletowanie pisma nowo sprowadzonego. A ile traci się przez nieużycie całych nieraz paczek pisma spoczywających w magazynach. Gremia nasze powinny się zająć sporządzeniem dokładnych przepisów odlewania dla polskiego języka. W ten sposób ograniczonoby owe tak częste zamawianie dosypek, choć nie zupełnie je tem usunięto, bo przepisy owe wypracowane zostały na podstawie cyfr przeciętnych, czyli, że pisma podług nich odlewane, mogą być skompletowane dopiero po pierwszym i drugim zamówieniu dosypek, których wymagają różnorodne, składać się mające, rodzaje treści. Ważnem jest przeto, ażeby zamawianie dosypek odbywało się w sposób uważny i sumienny. — W największej liczbie przypadków bywa drukarz w przykrzejszym położeniu z powodu owych dosypek, niż z powodu pism kompletnych; pierwsze bowiem są dla dalszego ciągu rozpoczętej pracy niezbędne. I dlatego wyraźne i dokładne zamawiania dosypek są konieczne, jeżeli chce się uniknąć nieporozumień i jeżeli chodzi o to, ażeby dotycząca odlewnia zaraz do odlewu przystąpić mogła. A więc powinna drukarnia przedewszystkiem oznaczyć dokładnie, do jakiej nazwy i liczby pisma należy zamawiana dosypka. Dalej — poszczególne litery dosypki winny być możliwie jak najwyraźniej wypisane. Najlepiej wypisywać je w porządku alfabetycznym, w tym celu, ażeby można było daną literę, niewy-

rażnie wypisaną, z porządku alfabetycznego odgadnąć. Zamówienia czynić należy, podając ilości sztuk każdej pojedynczej litery, a nie podając ilości wierszy, krulek lub kilogramów. Dosypki, zamówione w ilościach sztuk, mogą być odlane w krótkim czasie bez żadnych zachodów. Przy zamówieniach zaś podług ilości krulek musi je fabryka dopiero oceniać, co rzadko bywa trafnem; podług wierszy zaś lub kilogramów musi wybrać i obliczać, mając sama w używaniu maszyny odlewające pismo w oznaczonych ilościach sztuk każdej poszczególnej litery, a nie podług wagi lub wierszy pisma. Więc też zamówienia takie są zwykle powodem straty czasu i nierzadkich omyłek. Przy zamawianiu zaś dosypek podług ilości sztuk ma i drukarz czyniący zamówienie i odlewacz zadanie znacznie ułatwione. Zamówienie takie powinno w ten sposób opiewać:

Do pisma, petitu półtłustego Renaissance Nr. . . nadesłanego nam d. potrzebujemy następujących dosypek:

a	e	g	m	t	u	B	D	S	W
400	1000	500	70	80	200	50	150	250	20

Przesyłki oczekujemy najpóźniej do d.



Podanie terminu zamówienia w sposób powyższy jest w każdym razie lepsze, niż: »poczta odwrotną«, »zaraz« itd., które to określenia nic pewnego, a tylko szablonowy frazes, w sobie zawierają. Jeżeli zaś termin jest tak, jak wyżej, dokładnie podany, to odlewnia wie, kiedy ma odlew zrobić i odeśłać lub w razie niemożliwości dotrzymania terminu, może zamawiającego na czas jeszcze o tem zawiadomić.



STEREOTYPIA



(CIAĞ DALSZY)

ODLEWANIE STEREOTYPOW

W dobrze przedtem ogrzanym instrumencie do odlewania powinno się matrycę ułożyć jak najgłębiej; na niej rozkłada się ramki. Teraz należy instrument zamknąć, śrubą przykręcić zrazu lekko, a wogóle aż do końca zabiegu nie za silnie, a klinowate zatyczki założyć na ramki; zadaniem ich jest zatkanie ujścia instrumentu i niedopuszczenie do upływu roztopionego metalu. Stereotyper winien baczyć, by kocioł był przynajmniej do połowy swej objętości napełniony; następnie powinien zawartość kotła łyżką lekko poruszać, a metalu wziąć na łyżkę tyle, ile potrzeba, ażeby instrument do odlewu wypełnił się roztopionym metalem aż po górny swój

brzeg. Ażeby gorący płynny metal nie spalił matrycy, powinno się go w łyżce nieco ochłodzić przez włożenie doń kawałka zimnego metalu, który należy w łyżce przesunąć aż do czasu, gdy już metal zanurzony w nim więcej się nie topi. Wówczas, trzymając łyżkę na szerokość ręki nad ujściem instrumentu, przesuną ją odlewającą ponad całą szerokością matrycy i wlewa nagłym ruchem zawartość jej w ujście instrumentu. Gdy już instrument jest dobrze wypełniony aż po ujście, należy go silnie wstrząsnąć, ażeby metal dobrze się w nim osadził, zwłaszcza wówczas, gdy matryca jest wielka.

Co do wspomnianego wyżej sposobu próbowania temperatury metalu roztopionego kawałkiem metalu zimnego, to sposób ten jest lepszy o wiele, niż dawniej stosowany, a polegający na zanurzeniu w roztopionym metalu kawałka papieru; gdy zanurzony papier przybrał odrazu barwę brunatną, miało to oznaczać, że metal jest za gorący. Tymczasem próba ta nie mogła mieć żadnego znaczenia wobec tego, że na różne gatunki papieru w różnym czasie oddziaływa gorąco. I tak papier gazetowy stanie się brunatnym w średnio gorącym metalu, w którym bezdrzewny papier zaledwie pożółknie. Nie może więc próba ta być znakiem decydującym dla stereotypera, że metal jest za mało lub za mocno gorący, zwłaszcza tam, gdzie stereotyper nie ma pod ręką odpowiedniego gatunku papieru, już w tym kierunku wypróbowanego. Sposób zaś próbowania kawałkiem zimnego metalu jest łatwy, zawsze dostępny i zaufania godny.

Przedewszystkiem winien jednak stereotyper zważać na to, aby tak matryca, jak i wszystkie żelazne części instrumentu były przed rozpoczęciem właściwego odlewu należycie, a więc silnie rozgrzane. Gdy nie jest tego zupełnie pewny, powinien po zamknięciu instrumentu wstrzymać się jeszcze z odlewem 5—10 minut w tym celu, ażeby matryca rozgrzała się przez ten czas w całej swej objętości. Dopiero wówczas może być pewny, że odlew mu się uda.

WTAPIANIE PŁYT GALWANICZNYCH W PŁYTY STEREOTYPOWE.

Kto chce drukować illustrowane czasopisma, dzieła lub katalogi o illustracjach subtelnych z płyt stereotypowych, musi w płyty te wtapiać lub wlutować płyty galwaniczne, nie chcąc je dwa razy drukować. Robi się to w ten sposób, że się wycina w płycie stereotypowej miejsce przeznaczone na illustrację i wlutowuje się w nie płytę galwaniczną, oheblowaną na wysokość cycera. Cały

ten zabieg jest nieco uciążliwy i dlatego też sądzimy, że uproszczenie go zostałyby przez fa-

chowców przyjęte z wdzięcznością. I właśnie jesteśmy w możności czytelnikom naszym uproszczenie takie przedstawić. Zabieg, o którym chcemy mówić, przedstawia się w sposób następujący:

Płytę galwaniczną, którą przez poprzednie nabicie na drzewo sprowadziliśmy do wysokości pisma, wkładamy w układ, mający zostać odstereotypowanym i z całości tworzymy matrycę. Następnie galwano zdejmujemy z jego podkładu i sprowadzamy dokładnie na wysokość cycera, a utworzywszy heblem na wszystkich jego czterech lub przynajmniej dwóch brzegach, rowek, kładziemy go na matrycę, znajdującą się w instrumencie do odlewania, w ten sposób, ażeby padał dokładnie na własne odbicie na matrycy. Wówczas zamykamy instrument i pokrywę śrubą lekko przyciskamy. Tylna strona galwanu przylega w ten sposób wraz z ramką do odlewu do pokrywy instrumentu i skutkiem tego położenia swego zmieniać już nie może. I teraz można już matrycę odlewać, jak zwykle. Płynny metal oblewa całe galwano i wciska się we wyżej wspomniany, na jego brzegach zrobiony, rowek. Po zastygnięciu więc jest galwano ze wszystkich stron silnie do stereotypu przytwierdzone, a miejsca przytwierdzenia

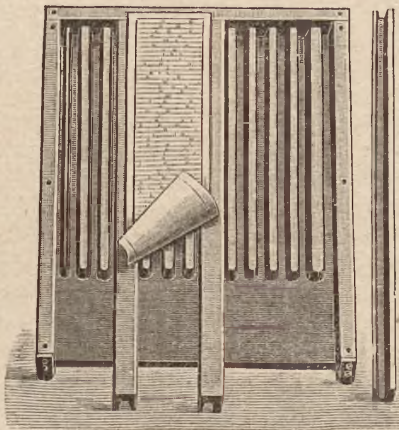
nie wymagają już żadnego dalszego obróbienia. Sposób ten wtapienia galwana wydaje się nam najlepszym, a w każdym razie o wiele lepszym od często jeszcze dotąd praktykowanego wlutowywania.

PŁYTY STEREOTYPOWE NA WYSOKOŚĆ PISMA.

Odlewanie większych płyt stereotypowych na wysokość pisma zapomocą ramki do odlewu na całą wysokość pisma, a więc odlewanie ich na pełne, byłoby nie tylko znacznym marnotrawieniem metalu, lecz doprowadzić by mogło do wyników nieraz wprost przeciwnych. Każda bowiem płyta odlana na pełne, której wielkość przekracza rozmiar małej oktawy, zapada się w środku. A błąd ten tem wybitniej występuje, im płyta jest wię-



Ryc. 21.



Ryc. 22.

kszą. Dlatego też od dawna poszukiwano sposobu, któryby umożliwił odlewanie płyt o podstawach pustych i znaleziono, że najlepiej celowi temu odpowiadają płyty, mające na swej tylnej powierzchni wyniosłości kształtu pryzmatów, a przyśrubowane do pokrywy instrumentu do odlewania w miejscu, położonem naprzeciwko matrycy. Ponieważ jednak mogły być one używane li tylko na pewien stały format, wskutek tego wartość ich była znacznie ograniczona. Tak samo nie udawało się sporządzenie płyt stereotypowych na wysokość pisma przy wprowadzeniu listew drewnianych.

Ostatnimi czasy sporządziła firma Schelter i Gisecke w Lipsku fundament z żebrami (ryc. 22), przy pomocy którego można w sposób bardzo prosty i wygodny odlewać płyty na wysokość pisma najróżnorodniejszego formatu. Fundament ten ma jeszcze tę zaletę, że płyty, wychodzące z instrumentu do odlewania, są stosownie do swej szerokości odlewane systematycznie i wskutek tego nie wymagają już żadnego obrabiania ich po trzech stronach.

Fundament taki składa się z żelaznej płyty, którą układa się na dolnej powierzchni instrumentu do odlewania, zamiast używanej dotąd ramki. Płyta ta posiada dwie, silnie wśrubowane, listwy stałe o wysokości pisma i pewną ilość — wahającą się stosownie do wielkości płyty — systematycznie ułożonych żeber. Tym ostatnim odpowiadają również systematycznie sporządzone listwy do wsuwania o wysokości pisma, służące jako podkład dla matrycy. Listwy te dadzą się więc dowolnie, na każde z wspomnianych żeber, nasunąć i ustawić po dwa z nich, odpowiednio do wielkości matrycy. Rycina nr. 22 wyjaśnia, w jaki sposób rzecz się ta odbywa. Podwinięty kawałek papieru — to chorągiewka, przytwierdzona w sposób zwykły do matrycy.

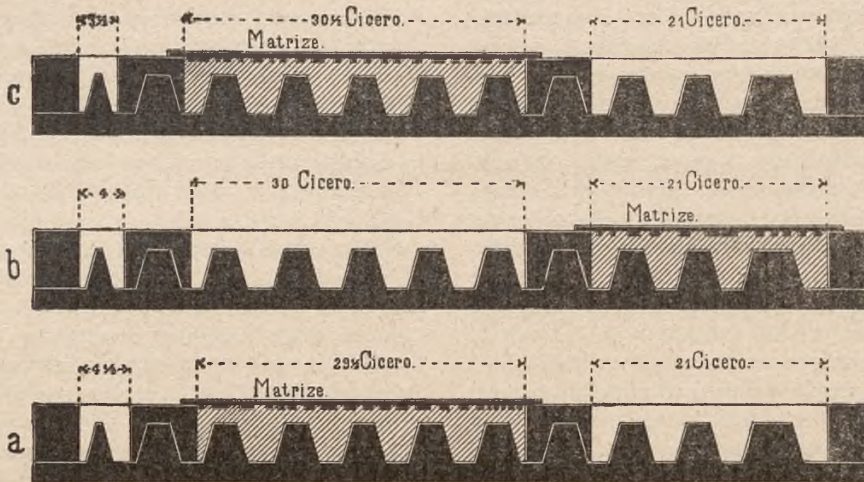
Gdyby te listwy były całkiem między sobą równe, to różnica, powstająca przy każdorazowej możliwej ich zmianie, byłaby w najlepszym razie tak wielka, jak odstęp między środkiem jednego a drugiego żebra, a więc sześć cycler. Można by więc matrycę, o szerokości naprzykład 25 cycler, odlewać tylko na szerokość 30 cycler. Ażeby temu zapobiedz i umożliwić ustawianie ich na dowolny format, dodano jeszcze trzy listwy do wsuwania, jednak nie jednakowe, ale w ten sposób sporządzone, że tylko jedna z nich ma równe ściany boczne, dwie zaś listwy dalsze mają po jednej ścianie bocznej większej o cycero od drugiej, podczas gdy każda ściana pierwszej z tych trzech, listwy równościennej, różni się o nonparel od ścian dwu listw różnościennych. Urządzenie to umożliwi ustawienie listw na fundamencie dla każdego, podzielonego przez nonparele, formatu.

Rycina nr. 23 przedstawia przekrój fundamentu z nasuniętymi na żebra listwami w trojaki sposób. Na ryc. a

są owe dwie nierównościenne listwy, na których spoczywa matryca, ustawione tak, że przestrzeń między nimi wynosi ściśle $29\frac{1}{2}$ cyclera. Na ryc. b zastąpiono po stronie lewej listwę nierównościenną listwą równościenną, przez co przestrzeń między obu listwami zwiększyła się o jeden nonparel, a więc wynosi teraz 30 cycler.

Matryca jest tu ułożoną dla odmiany na jednej listwie do wsuwania i na jednej bocznej, dla okazania, że można ją także w ten sposób odlewać. Na ryc. c zaś zamieniono równościenną listwę znów na nierównościenną, ustawioną tym razem w ten sposób, że jej ściana wążka zwrócona jest do wewnątrz. Skutkiem tego przestrzeń między listwami jeszcze się zwiększyła o jeden nonparel i wynosi $30\frac{1}{2}$ cycler.

Każdy zawodowiec pozna z powyższego przedstawienia rzeczy odrazu, że sposób ten skraca ogromnie czas przyrządzenia każdego formatu i ułatwia niesłychanie odlewanie płyt o szerokości odrazu systematycznej. Przytem potrzeba obrabiania płyty ogranicza się tylko do jej ściany od strony wejścia instrumentu do odlewania.



Ryc. 23.

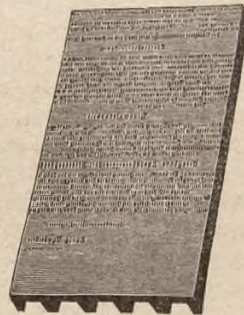
O PŁYTACH STEREOTYPOWYCH POROWATYCH.

Niedoświadczonemu stereotyperowi przydarza się nieraz, że jego płyty po wyjęciu z instrumentu pokryte są na powierzchni małymi otworkami i wgłębieniami, wyglądają więc tak, jak gdyby jakimś żrącym odczynnikiem chemicznym były nadtrawione. Płyty takie nazywamy porowatemi. Do użycia są one nieprzydatne. Owa porowatość pochodzi stąd, że do metalu wtargnęło powietrze lub para wodna, rozdzieliło się pośród niego na drobne bańki i przed zupełnym zastygnięciem metalu wydostać się na zewnątrz nie mogło.

Skądże mogło się dostać powietrze lub para wodna do roztopionego metalu? Będziemy mogli fakt ten sobie wyjaśnić, gdy przedstawimy sobie, co się dzieje przy wlewaniu jakiegokolwiek cieczy do szklanki strumieniem ciekącym z pewnej wysokości.

Ciecz wlewana z wysoka porywa z sobą powietrze, przyciska go do dna szklanki, a stąd wydostaje się ono na zewnątrz drobnymi bąblami, biegnącymi od dna ku powierzchni, rozpryskując się tutaj. Otóż zupełnie to samo dzieje się przy wlewaniu płynnego metalu do instrumentu do odlewania i tem pewniej płyty będą porowate, im cieńszym strumieniem metal do instrumentu wlewamy lub jeżeli go upuszczamy kroplami. Dlatego też uważać należy na to, ażeby wlewać metal w ujście instrumentu strumieniem możliwie szerokim i jak najwięcej jednostajnym, a także i na to, ażeby metal spływał po chorągiewce na dno instrumentu.

(Dalszy ciąg nastąpi).



Ryc. 24.



- O DRUKU Z PŁYT - STEREOTYPOWYCH



Stereotypia ma dziś w wielu drukarniach bardzo rozległe zastosowanie, stała się już ważną gałęzią drukarstwa, dającą dziś wielu ludziom zatrudnienie i sposób do życia. Oprócz druku rotacyjnego, który wyłącznie płyt stereotypowych wymaga, mają one dziś także zastosowanie przy druku na prasach pospiesznych (Flachdruckpressen) i do niezbędnych technicznych wiadomości i sprawności maszynisty dziś należy, ażeby umiał drukować z płyt stereotypowych bez zarzutu i bez straty czasu. Wymagania te są tem bardziej uzasadnione, że przeważną dziś część wszelkich druków, tak akcydensów, jak i dzieł o wielkim nakładzie drukuje się z płyt, mimo, że zewnętrznie robią one wrażenie, jak gdyby drukowane były wprost z układu. To też i wymagania dzisiejsze, przykładane tak co do sporządzenia płyt, jak i druku przy ich użyciu, są coraz wyższe.

O SAMYCH PŁYTACH STEREOTYPOWYCH.

Celem artykułu niniejszego nie ma być podanie wyczerpujących i ścisłych wiadomości o stereotypii w ogólności, lecz właściwie tylko o druku z płyt stereotypowych. Nie mniej jednak musimy zastanowić się także nieco — ze stanowiska drukarza — nad właściwościami płyt stereotypowych. W różnych bowiem drukarniach możemy znaczne znaleźć różnice już w samych płytach. I tak: w jednej drukarni napotkamy płyty z czcionek niezbitych i o równej wysokości, płyty proste i równe, które użycie ich drukarzowi ogromnie ułatwiają; w innej zaś płyty lichy i niedokładnie wykonane, których przyrządzenie powoduje znaczną stratę czasu, a drukarzowi ochotę do pracy odbiera.

Najgorsze są płyty między sobą nierówne, a więc takie, z których jedna grubsza od drugiej lub też nierówne w wymiarze każdej płyty z osobna, a więc z jednej strony grubsze, z drugiej cieńsze. Płyty takie utrudniają ogromnie ich przyrządzenie i sprawiają, że druk zwłaszcza przy wielkich nakładach — staje się wprost niemożliwym. Powstanie swe zawdzięczają takie nierówne między sobą płyty temu, że instrument do odlewania nie był podczas ich odlewania zawsze jednakowo silnie zaśrubowany. Owe zaś płyty nierówne w wymiarze każdej z nich z osobna powstają zwykle w ten sposób, że przy układaniu matrycy dostał się okrucz metalu z jednej strony między instrument, a ramkę do odlewu. Niektóre znów płyty stereotypowe są porowate na swej tylnej stronie; na innych znajdują się głębokie bruzdy o brzegach nieraz nieco wyższych. Przyczyną tych różnych wad bywa często użycie do wyklejenia nakrywy instrumentu nie odpowiednio przygotowanego papieru, który raz był za szorstki, innym razem nie dostatecznie suchy. Dalszą wadą spotykaną w płytach stereotypowych bywa często ogromnie nierówne pismo, które wybitnie występuje, zwłaszcza na płytach odlanych z matryc bitych. Wszystkie te wady płyt stereotypowych świadczą o tem tylko, że odlewający je stereotypier nie był jeszcze dostatecznie w swej pracy biegły.

Gdy przy druku ze stereotypów chodzi o dokładność rejestru, to jest rzeczą przedewszystkiem stereotypiera dostarczyć płyt jednakowo wielkich i równych, ażeby zrobienie rejestru nie było niepotrzebnie utrudnione.

Wielkiem ułatwieniem tak dla stereotypiera, jak i dla drukarza jest oheblowanie płyt na ich stronie tylnej. Koniecznym nawet staje się to przy druku ze stereotypów na maszynie rotacyjnej, a korzystnym przy druku na maszynie pospiesznej. Niestety — większa część drukarni, a ogół drukarni polskich, obchodzi się bez heblarki, która ułatwiałaby im znakomicie pracę, a której kosztą wnetby czas zaoszczędzony z nakładem zwrócił. Stereotypowania z klisz, nabitych na drzewie, należy o ile możliwości unikać, bo drzewo się ugniata i skutkiem tego dobre odbicie dotyczącej matrycy jest wykluczone. Lepiej jest oryginalne klisze wlotować lub wtopić w płytę, a każdy maszynista zgodzi się na to o tyle chętniej, o ile druk z kliszy oryginalnej (cynkotyp lub galvano) ma pierwszeństwo przed każdym stereotypem. W jaki zaś sposób klisze oryginalne mają być w płytę włączone, o tem nie miejsce tu bliżej rozprawiać, zwłaszcza, że każdy sprytny stereotypier potrafi sobie wybrać sposób, odpowiadający rodzajowi danej kliszy. Zresztą ciekawy czytelnik znajdzie odpowiednie wskazówki w »Poradniku« w artykułach o stereotypii.

O ZAMYKANIU FORMY, PRZYRZĄDZENIU I O SAMYM DRUKU.

Wszystkie prawie znajdujące się w druku płyty stereotypowe są zrobione na wysokość cycera, o ile nie zostały odlane wprost na wysokości pisma. Materiał używany na podkład pod płyty te bywa różny, mniej lub więcej dla druku z nich odpowiedni. Najczęściej bywają w tym celu przez drukarnie używane żelazne fasety z narożnikami, u płyt zaś większych także i z bocznymi łapkami, resztę zaś płaszczyzny płyty wypełnia się sztegi, które muszą się co do swej wysokości zgadzać z wysokością faset. Sposób ten polecamy jako najodpowiedniejszy dla każdej lepszej roboty. Jeżeli przy użyciu owych faset druk robot w danym formacie regularnie ma się powtarzać, to najlepiej jest odlać odpowiednie podkłady z ołowiu, mające jednak dokładnie tę samą wysokość, co owe sztegi i fasety. Należy przeto uważać, ażeby na każdą poszczególną płytę nie naciskały nazbyt silnie narożniki lub łapki boczne przy formie zamkniętej. W tym ostatnim bowiem przypadku mogłaby się środkowa część płyty wygiąć w górę i druk byłby nierówny. Najlepiej przekonać się można o tem w ten sposób, że się puka zaciśniętą pięścią o płytę wówczas, gdy forma jest lekko zamknięta. Nie powinno się przeto słyszeć kłapania, a o ile ono jest, to należy je usunąć przez włożenie w szpary skrawków kartonu. — Przy druku ze stereotypów okazał się także potrzebnym, ogólnie dziś już znany, specjalny fundament. Fundament ten posiada wycięcia biegnące przez płytę ukośnie, o ścianach rozszerzających się w głąb, w których umieszczone są od-

powiednie klocki żelazne, a do tych ostatnich przyrównana jest płytki, utwierdzająca sam stereotyp. Fundament ten ułatwia zrobienie formatu i przymocowanie płyt. Fundament taki zaleca się zwłaszcza tam, gdzie chodzi o druk akcydensów, formularzy, prospektów i t. p. druki stereotypowe. Lecz nadaje się także do każdej innej roboty. Fundament powinien mieć taki rozmiar, jak rama największej maszyny, znajdującej się w danej drukarni. Powinno się go jednak podzielić na dwie, względnie cztery równe części w tym celu, ażeby można było drukować także formy mniejsze, na mniejszych maszynach pospiesznych i tyglówkach.

Jako materiału podkładowego można także użyć drzewa, lecz możliwie jak najtwardszego i bardzo suchego. Podkład z drzewa należy po przymocowaniu doń płyty oheblować dokładnie na wysokość pisma. Tam, gdzie chodzi o druk na papierze pakunkowym, przy którym nie zwraca się uwagi na silniejsze tłoczenie i na register, tam uwagi powyższe mniejsze mają znaczenie, a cała robota w prostszy odbywa się sposób. W każdym jednak razie lepiej jest unikać drzewa na podkład.

Jeżeli chodzi o druk robót małego formatu, to dobrze jest, gdy przed stereotypowaniem format zostanie ustalony i stosownie do wielkości poszczególnych stron, dwie lub cztery z nich zostaną w jedną złączone. Oszczędza się tem samym materiału na fasetach, zrobienie registeru jest ułatwione, a stereotyper ma wówczas o wiele mniej do czynienia, niż gdyby musiał obrabiać każdą płytę z osobna.

Gdy już forma jest zamknięta, wówczas należy płyty wytrzeć kawałkiem miękkiej szmaty napojonej benzyną, ażeby pismo uwolnić od potu, tworzącego się przy odlewaniu płyt; inaczej farba nie przykryje dokładnie płyty, a druk wypadnie pstrokato lub blade.

Wąłki do nadawania należy całkiem lekko przystawić, ze względu na to, że płyty wraz z podkładami wystają już nieco ponad wysokość pisma. — Stosownie też do wysokości nakładu należy sporządzić podkładkę na cylinder. W ogólności wymaga druk stereotypów podkładki miększej, która, stosownie do rodzaju maszyny, składać się winna z jednego lub z dwóch arkuszy miękkiego kartonu i kilku arkuszy papieru zwykłego. Jeżeli zaś w druk wielkich nakładów wchodzi także formy z ilustracjami, to najlepiej do podkładki na cylinder używać sukienka specjalnie na ten cel w handlu się znajdującego, a na nie nakleić jeszcze miękki karton, który codzień zmieniać należy.

Pierwsze odbicie z formy, które zostało zrobione przy kompletnej podkładce na cylinderze wyżej już opisanej, nie śmie w żadnym razie być zbyt silne. Płyty należy przedewszystkiem pod spodem dobrze podłożyć, co wykonane dokładnie jest głównym warunkiem dobrego druku z płyt przy wielkich nakładach. Odbicia robi się dwa: jedno na silniejszym, drugie na nieco słabszym papierze, następnie wycina się z silniejszego, przeznaczonego do naklejania, wszystkie miejsca odbijające za silnie, części zaś drukujące za słabo z odbicia na słabszym papierze i te ostatnie nakleja się na odbiciu pierwszym. Uwzględnia się przytem nawet drobne szczegóły, zwłaszcza wówczas, gdy z jednej płyty wypada drukować wielkie nakłady; im dokładniej bowiem robi się to wszystko pod spodem, tem mniej pozostanie do czynienia na cylinderze. Przyrządzenie należy dobrym kłajstrem na odwrotną stronę płyty nakleić, ażeby się

podczas druku nie ślizgało, a zarazem skutkiem częstego mycia płyt nie oderwało. Po tem pierwszym przyrządzeniu wypada z reguły zrobić jeszcze drugie ze słabego papieru; to winno być również zrobione starannie. — Gdy już zrobiono i register dotyczącego druku, to wówczas można rozpocząć przyrządzenie na cylinderze. Przyjmijmy, że chodzi nam w danym przypadku o druk wielkiej formy z kilku większymi ilustracjami, to, zanim zaczniemy robić przyrządzenie na cylinderze, musimy kompletnie przygotować podkładkę na cylinderze. Więc tak, jak już wspomnieliśmy wyżej, naklejamy na owe sukienko cienki, miękki karton, a na to jeszcze jeden arkusz silnego papieru. Następnie robimy odbicie na słabszym papierze, poczem odbicie na cylinderze i przyrządzenie naklejamy do arkusza wierzchniego. Ilustracje, znajdujące się we formie, należy przez odpowiednie wyrównanie od dołu doprowadzić do tego, ażeby druk był równy. Należy je także podłożyć silnie i na cylinderze, ażeby tłoczenie ich było silniejsze w stosunku do pisma.

Gdy forma jest już odpowiednio przygotowana, wówczas nakłuwają się przyrządzenie; jest to zabieg, którego wielu drukarzy nie zna, a który dla druku, zwłaszcza z formy ciężkiej, jest wielkiem ułatwieniem. Odbywa się to tak, że robimy tępym sztyletem w każdej poszczególnej stronie kolumn kilka dziur wskrós całej podkładki, odrywamy powierzchniowy arkusz z przyrządzeniem i pojedyncze strony — obcięte aż po same dziury — naklejamy odpowiednio do dziur na najwyższej położony arkusz kartonu, znajdujący się pod sukmem. Gdy już forma wraz z kliszami dobrze dała odbicie, nalepiamy wówczas na cylinderze także i podkładkę do ilustracji, przygotowaną jeszcze przed wsunięciem formy. A gdy podkładka wraz ze sukmem jest już na cylinderze naciągnięta, wówczas dalsze odbicia okażą, co jeszcze jest do uzupełnienia.

Pismo leżące na prawo i na lewo od ilustracji będzie skutkiem podkładki na tychże słabsze, tak, że musi się je przez jeszcze silniejsze podkładanie doprowadzić do wystąpienia. Brzegi płyt, przy których cylinder tłoczenia rozpoczyna i kończy, powinno się na $1-1\frac{1}{2}$ cm. od brzegu w podkładkach ścięczyć. Zwłaszcza tam jest to potrzebne, gdzie cylinder nie toczy się po listwach bocznych, które dla druku z płyt stereotypowych bardzo są korzystne. — Można też płyty z tylnej ich strony w odpowiednim miejscu nieco zeszkrobać. Jeżeli drukuje się z płyt, odlanych z matryc kalandrowanych, to nie należy dać się wprowadzić w błąd tem, że druk jest zrazu nieczysty. Niektórzy maszyniści, chcąc otrzymać druk od razu gładki, dają silniejsze podkłady, skutkiem czego jednak płyta cierpi. Dlatego też należy poprzestać na druku zrazu słabym, a wzmocni się on sam po krótkim czasie. Tam, gdzie nakład ma być bardzo duży, wynoszący setki tysięcy egzemplarzy, powinny być przyrządzenia bardzo starannie zrobione, a pierwodruki z płyt konieczne jak najslabsze. Dopiero po wydrukowaniu pierwszego tysiąca zjawia się z reguły potrzeba uzupełnienia podkładu w kilku miejscach bibułką.

Cały w artykule tym wymieniony sposób postępowania nie może być naturalnie stosowany zawsze i wszędzie. Odpowiednie w nim zmiany zależą od rodzaju papieru, danej roboty i wielu innych zmiennych warunków. Najlepszą wskazówką może i powinno być tu doświadczenie.



OSTATNIA WYSTAWA = SZTUK PIĘKNYCH =



Dotychczas zamieszczał »Poradnik Graficzny« krótkie wzmianki o wystawach graficznych, urządzanych przeważnie za granicą. Obecnie postanowiła redakcja, uważając sztuki plastyczne za siostrzane grafiki, umieszczać stale recenzje tak z wystawy Tow. Sztuk Pięknych w Krakowie, jak i z innych wystaw polskich.

Po zamknięciu wystawy »Sztuki«, która zwykle ukazuje doborowy zbiór prac, wystawiono cały szereg obrazów najmłodszej generacji malarskiej. Wyjątek stanowi tylko Słewiński, członek »Sztuki«. Wystąpił on po raz pierwszy u nas ze swoją wystawą zbiorową. Wystawa zbiorowa daje zawsze ogólny i szerszy pogląd na twórczość artysty. Słewiński jest nawskróś malarzem »zachodu«; czuje się to w jego pejzażach, w jego studyach (Nr. 104, 105) i w jego kwiatach. Trochę pozy i nieszczeroci w tonie, któremu brak czasami subtelności i finezyi. Jego koledzy z »zachodu«, jak Sisley i Renoir dają nam również »Boule de neige« i »owoce«, aranżują równie podobnie »martwą naturę«, ale wszystko u nich drga życiem i tylko subtelnie odczute wrażenia są ich prawdziwym skarbem. W portretach umie zato Słewiński wejść w duszę, umie oddać spokój i głębokość myśli. Jego »portret męski« (Nr. 108) traktowany jest szeroko, cały w ciemnym, szarym tonie, umiejętnie wprowadzone światło tylko się ślizga delikatnie po twarzy; całość ukazuje nam człowieka prawdziwego, z jego charakterem, z jego myślami, a nie tylko przypomnienie danego osobnika.

Wolmark to jeden z młodszych. Daje nam naszych chłopów, chce ich dać kolorowych, chce grać barwami wszystkich tonów, to zdaje się być jedynym motywem jego obrazów, bo prawdziwie malarskiego poczucia brak, są tylko kolorki, brak także rysunku. Dużo więcej szczerą są jego »studyja«; mają więcej tężyzny i prawdy, a »Talmudziści« dają nam dobrze odczuty nastrój. Całkiem

inny charakter cechuje »studyja z Anglii i angielskie pejzaże«, które mimo tego, że są czysto angielskie, świadczą, że malarz umie wpatrzeć się w pejzaż i zrozumieć jego odrębność. Z portretów najlepszym jest »portret własny«.

Cały szereg pejzaży z Zakopanego i Tatr, Gałka — z wyjątkiem kilku, nie jest tem, czem są te śnieżne i dzikie góry. Wszędzie prawie silenie się na nastrój, zbyttnia chęć robienia wrażenia. A przytem pierwszy plan prawie zawsze szwankuje. »Szałaszy Hali Gąsienicowej« i »Kopy Liptowskie« świadczą jednakże, że Gałek umiałby wprowadzić do swoich pejzaży więcej świeżości i prawdy.

Filipkiewicz wystawił również Tatry, ale we wszystkim czuć harmonię, czuć ją w kolorze, w linii, czuć słońce, a »Szary dzień w Tatrach« ma w sobie dużo ponurego smutku.

Weiss dał ciekawy pod względem obserwacji koloru »Ogród«, ale pod względem artystycznym nie tak wartościowy, jak jego portrety; »Wisłok« należy do mniej udanych pejzaży.

Portrety Bulasa są dowodem albo naiwnego naśladownictwa, albo szczególnej odwagi i śmiałości, rażącej tem jaskrawiej, jeśli się zważy, że cuda rzeczywistego mistrza pod pendzlem naśladowcy stają się cudactwem.

Szczepkowskiego portrety cechuje miękkość, elegancja i malarski modelunek. Portrety kobiece mają dużo wdzięku i finezyi, męskie dużo charakteru, natomiast całe figury prawie że banalne.

Trudno też przemilczeć o doskonałych karykaturach Sichulskiego. Pełne dowcipu, wyśmiewającego upodobania i ekstazy danych osobników, malują nam »nasze wielkości« z niezrównanym humorem, zabarwionym zupełnie właściwą w tym wypadku ironią, dozwoloną »w rysowanej satyrze«. Sichulski okazał się przytem ciekawym dekoratorem, umiejącym operować nieraz bardzo małymi środkami, niezwykle kolorowo i ornamentacyjnie. *Alfa.*



DRUK NA PAPIERZE CZERPANYM



Papier czerpany uchodzi w handlu za jeden z najwytowniejszych gatunków papieru i oprócz znacznego zapotrzebowania go jako papieru listowego, bywa dziś także często używany na specjalnie wytworne druki, jak zaproszenia i zawiadomienia ślubne, balowe, wytworne wydania książek i t. p.

Druk z pisma lub druk klisz na papierze tym spotyka się jednak z licznymi i znacznymi trudnościami; dlatego też chcemy na miejscu tem o rzeczy tej pomówić, ostrzedz tych, którzy z trudnościami owemi do czynienia mają przed niejedną zbyteczną manipulacją i dać im zarazem kilka praktycznych wskazówek i rad doświadczonych.

Zwłaszcza do wielobarwnego druku na papierze czerpanym lub kartonie przystępuje drukarz z uzasadnioną obawą i w przewidywaniu, że nie pójdzie mu on tak gładko i szybko, jak druk na papierze zwyczajnym. Największą trudność sprawia mu obszarpany brzeg papieru, a więc to właśnie, co czerpanemu papierowi nadaje ten oryginalny i wytworny wygląd. Trudność ta jest przy cienkim papierze lub kartonie mniejsza — ze względu na to, że brzeg papieru cienkiego bywa mniej nierówny; przy grubym zaś papierze jest większa, bo strzępy, wydarcia i wypustki na brzegach papieru grubego są większe. Przy druku na maszynie pospiesznej nie należy dać

się owym poszarpanym brzegom w błąd wprowadzać, lecz nakładać papier całkiem zwyczajnie na punkturę. Ponieważ jednak czerpany papier jest drogi, skutkiem bardziej skomplikowanego sposobu jego przyrządzania i materiału z czystych szmat, z którego bywa robiony, więc też obcinanie go do dowolnej wielkości jest często niedopuszczalne, tem więcej, że drukarnia otrzymuje go już w odpowiedniej wielkości i formie. Praca więc z tego rodzaju papierem na maszynie pospiesznej jest połączona ze specjalnymi trudnościami, niełatwo i nieszybko nieraz dającymi się usunąć.

Przy wielkich nakładach druku wielobarwnego lub przy częściej przydarzającym się druku na papierze czerpanym, najlepiej jest wejść w bezpośrednie porozumienie się z dotyczącą papiernią, która wówczas przy większych dostawach papieru czerpanego zastosuje się z pewnością do uzasadnionych życzeń i wskazań drukarni.

Przy wielobarwnym druku na czerpanym papierze dobrze jest aparat do przesuwania z maszyny pospiesznej czasowo wyłączyć, ze względu na to, że skutkiem bocznych jego ruchów bywają drukujące się arkusze często odpychane od dolnych marek, znajdujących się na stronie podłużnej. Przy tego rodzaju pracy jest ustalona marka boczna, którą można sobie samemu zrobić z kartonu lub petitowego kwadratu, o tyle korzystniejszą, że raz wprowadzona, pozostaje niezmienną.

Nie tylko jednak sam poszarpany brzeg papieru czerpanego jest przyczyną obaw i trudności w druku, lecz cały druk w ogólności, jako praca zupełnie odrębna, niezwykła, a nawet specjalnego wymagająca doświadczenia. Ponieważ papier czerpany jest szorstki i pozostaje taki, mimo gładzenia i satynowania, więc też skutkiem tego druk na tym papierze wymaga więcej farby, co może niedoświadczonego maszynistę w błąd wprowadzić. Podobnie rzecz się ma ze znakami wodnymi i owem żeberkowaniem,

które to cechy papieru czerpanego nie dopuszczają zbyt silnego gniecienia pisma, co również drukarzowi szyki pomieszać może, gdy nie ma dostatecznego w pracy tej doświadczenia. Mimo najbardziej nawet uważnego drukowania trzeba jednak często uciekać się do pomocy przyrządu do wygładzania i satynowania papieru, ze względu na to, że ten lekki nacisk, który przy codziennym do druku używanych gatunkach papieru jest dostateczny, przy druku na papierze czerpanym jest niewystarczający. Dalej ze względu na to, że papier czerpany wsiąka więcej farby, niż papier zwykły, musi być ta farba gęstsza: przy druku czarnym nie dziełowa lub akcydensowa farba, lecz ilustracyjna, choćby dotycząca praca wymagała druku tylko akcydensowego. — Gdy druk ma być złoty i pobronzowany, to należy używać silnej poddrukowej farby, gdyż przy silniejszym nacisku prasy farba o słabszej konsystencji nie zaznaczy dobrze konturów płaszczyzn i linii, lecz druk wypadnie zasmarowany lub dublowany.

Należy jeszcze dodać, że w przeciwieństwie do wyżej powiedzianego trzeba jednak unikać zbyt dużej farby poddrukowej, ażeby przez to powstrzymać jej rozgniecenie, co przy druku brązowym o tyle bardziej w oczy wpada, że pył brązowy powiększa wybitnie nieczystość konturu.

Wreszcie należy pamiętać także i o tem, ażeby układ był gruby w rysunku, więc odpowiadający grubośćk-nistemu materiałowi, jaki czerpany papier właśnie przedstawia. Delikatne, subtelnne linie, pisma kaligraficzne i cienkie nie są dla tego rodzaju papieru odpowiednie, ze względu choćby na to tylko, że przy częstszym druku na czerpanym papierze czcionki wskutek wielkiego nacisku przedwcześnie się zużywają.

Przy druku wielobarwnym na czerpanym papierze uwagi powyższe zasługują bezwzględnie na uznanie, o ile druk ma być bez zarzutu.



WSKAZÓWKI DLA MASZYNISTÓW



DRUK BRONZOWANY NA LŚNIĄCYM PAPIERZE. Jest rzeczą powszechnie znaną, że farba drukarska lub bronz ściera się z pewnych gatunków papieru bardzo łatwo. Szczególnie zaś wybitnie występuje to przy druku na lśniącym papierze czyli na t. zw. papierze »glasé«, który już podczas samego druku z wielką trudnością farbę pochłania, a gdy wreszcie druk jest już skończony, nie daje nigdy dostatecznej na trwałość gwarancji.

Rozumie się, że farba dobrze rozrobiona i odpowiednio pokostem zaprawiona trzyma się na papierze matowym różnego rodzaju, jak n. p. chromowym naturalnym lub matowym chromowym bezwzględnie silnie, wsiąka weń bowiem łatwo i dobrze wysycha. Tak samo ma się rzecz przy zastosowaniu druku brązowanego na wymienionym papierze matowym, pod warunkiem wszakże, że farba poddrukowa będzie zawierała odpowiednią zaptawę, ażeby bronz do papieru, względnie do niej, silnie i trwale mógł się przyczepić.

Tem staranniej musi być farba poddrukowa przygotowana tam, gdzie chodzi o druk na papierze lśniącym (glasé), bez względu na to, czy papier ten jest biały czy kolorowy.

Najsilniejsza zaś farba nie ma w tym przypadku żadnego znaczenia, o ile nie zaopatrzemy jej poprzednio odpowiednimi przydatkami, dającymi gwarancję, że starcie tak jej, jak i bronzu jest niemożliwe.

Farbę poddrukową dla druku brązowanego zaprawiamy najpierw najsilniejszym pokostem (Goldfirnis), następnie przydajemy nieco weneckiej terpentyny, nieco żółtego wosku pszczelnego i kalafonii, które to przyprawy winny być poprzednio w blaszanym naczyniu roztopione, ażeby tem łatwiej z farbą mieszać się mogły. Nie chodzi przytem zbyt o ściśle i z góry oznaczoną ilość owych przypraw zmieszanych w równych częściach z każdej; w jakich zaś ilościach należy ich użyć, winny o tem pouczyć drukarza poprzednie próby. — Oprócz już wymienionych przydatków do farby zalecają

w czasach ostatnich także biały klej rozpuszczony, który należy zmieszać z farbą w stanie gorącym. Przydatek kleju ma nadawać farbie bronzowanej bezwarunkową trwałość w druku na każdym lśniącym papierze.

Jeżeli drukarz chce się przekonać o przyszłej trwałości druku bronzowanego, to winien na kawałku dotyczącego papieru zrobić odpowiednio przygotowaną farbą kilka próbnych odbitek, pobronzować je i odłożyć na kilka minut dla ich przeschnięcia; poczem powinien je przecierać dłonią lub watą. Jeżeli farba i bronz ściera się przytem z papieru łatwo, to powinien dodać jeszcze do farby wymieszanych wyżej przydatków; w razie zaś, gdy druk się nie ściera, może śmiało do odbijania układu przystąpić.

Przydatki owe można mieszać z każdą farbą, dla utrwalenia jej, jeżeli n. b. chodzi o druk na papierze lśniącym, nie tylko zaś w przypadku, o którym mówiliśmy, gdzie druk ma być bronzowany.

PRÓBY NA FARBY DRUKARSKIE. Jesteśmy dotąd przyzwyczajeni do mierzenia trwałości farb drukarskich według ich wytrzymałości na działanie światła. Lecz sposób ten jest zgoła nie wystarczający tam, gdzie chodzi o druki wartościowe n. p. papiery państwowe, wartościowe itp. W tych przypadkach uwzględniać musimy szereg innych jeszcze własności, które również dla trwałości farb mają znaczenie. Nawet dobre, wytrzymałe na działanie światła farby, okazują niekiedy małą stałość w reakcyi na chemiczne czynniki i dlatego należy rozciągnąć badanie ich także i na zadziaływanie kwasami, alkalinami, rozczyznami alkoholowymi, siarkowodorem i innymi związkami siarki. Do celu tego może służyć następujące doświadczenie:

Należy przygotować siedm różnych rozczyznów chemicznych — w tej postaci:

1. Kwasu solnego zgęszczonego . . . 1 część
Wody 10 części

2. Kwasu szczawiowego w kryształ. . . 1 część
Wody 10 części
3. Sody bezwodnej 1 «
Wody 10 «
4. Rozczynu amoniaku żrącego . . . 1 «
Wody 2 «
5. Alkohol metylowego 1 «
Wody 1 «
6. Rozczynu siarkowodoru — «
7. Rozczynu siarczku amonu . . . 1 «
Wody 1 «

Przy pomocy rozczyznów powyższych możemy zbadać różnorodny ich wpływ na daną farbę drukarską. Robimy to w sposób następujący: papier zadrukowany, którego druk zbadać chcemy, tniemy na ośm kawałków, z których siedm poddajemy działaniu wzwyż wymienionych odczynników, ósmy zaś pozostawiamy nietknięty dla porównywania z siedmiu tamtymi. Każdy z tych siedmiu kawałków papieru wkładamy do jednego z rozczyznów na przeciąg 15 minut, opłukujemy potem w czystej wodzie trzy do czterech razy i suszymy. Porównując go z kawałkiem nie poddanym próbie, możemy rozpoznać, czy i o ile dany odczynnik na druk zadziałał. — Różne rozczyzny okazują różny opór farby drukarskiej przeciw wpływom chemicznym — i tak: rozczyzn 1 przeciw działaniu na farbę drukarską kwasów mineralnych; rozczyzn 2 przeciw działaniu słabych kwasów organicznych; rozczyzn 3 przeciw działaniu kwaśnych alkaliów i mydła; rozczyzn 4 przeciw działaniu alkaliów żrących; rozczyzn 5 przeciw działaniu alkoholom, a rozczyzn 6 i 7 przeciw działaniu zepsutego, czyli zawierającego siarkowodoru powietrza.

FARBY METATONOWE. Nazwę tę daje fabryka farb Bergera & Wirtha w Lipsku, nowym, o podwójnym tonie, farbom drukarskim. Zaletą ich ma być własność, że nie przebijają, schną normalnie i odznaczają się wielką wydajnością i łatwością druku.



DROBNE WIADOMOŚCI Z DZIEDZINY GRAFIKI



KONKURS. W dziedzinę robót akcydensowych wkraczają u nas coraz częściej inseraty, które za granicą — w Niemczech, Anglii i Francji — od stu lub więcej już lat, mają formę artystyczną, często stylową. Niestety — nie dałoby się to samo powiedzieć o ogóle dotychczasowych inseratów polskich. A jednak — trochę gustu tylko, a inserat może mieć rzeczywiście formę piękną.

Pracownicy na polu sztuk graficznych u nas będą właśnie mieli sposobność spróbowania swych sił w tej gałęzi druku z okazji konkursu na anons p. F. B. Zdąnowskiego, który tenże za naszym pośrednictwem ogłasza.

Warunki konkursu są następujące;

1. Układ anonsu ma być wykonany materiałem drukarskim lub ryty w ołowiu. Szerokość anonsu od 12 — 28 cyfer, długość w proporcji dowolna.
2. Termin nadsyłania prac do 15 marca b. r.
3. Nagroda I wynosić będzie koron 30, nagroda II koron 20.
4. Jury tworzyć będzie Redakcja »Poradnika« wraz z trzema kolegami przez nią w tym celu uproszonymi.

5. Treść anonsu ma być następująca:

»Ważne dla wyjeżdżających do Brazylii! Słownik Portugalsko-polski opracowany pod redakcją F. B. Zdąnowskiego, wyszedł z druku. Dzieło zawiera 22.000 portugalskich wyrazów. Nabywać można u F. B. Zdąnowskiego w drukarni Władysława Teodorczuka w Krakowie, Zielona 7, oraz we wszystkich księgarniach. Cena egzemplarza: w płóciennej oprawie 7 koron, w skórzanej oprawie 8 koron. 7 koron = 2 rb. 80 kop. 8 koron = 3 rb. 20 kop. 7 koron = 5 mk., 8 koron = 5 mk. 40 pf.«

P. ANNA GRAMMATYKÓWNA. W zagranicznym zdobnictwie książkowym, rzadko bardzo spotkać się można z pracami naszych artystów. Z pewnem przeto zdziwieniem ujrzelśmy na najnowszym utworze znanego i u nas przyrodnika-filozofa, Wilhelma Bölsche, p. t. »Naturgeheimnis« napis »mit Buchschmuck von Anna Grammatyka«. Książka ta wydana u Eugeniusza Diederich'a w Jennie, jak wiadomo, jednego z najbardziej przodujących wydawców niemieckich, wydawnictwa którego stale się odznaczają artystyczną szatą w najlepszym guście.

Ozdoby p. Grammatykówny nie zdradzają co prawda, wybitnej nuty indywidualnej, ale są pojęte należycie dekoracyjnie i wykonane ze smakiem. Motywy zdobniczo ludowego, na których się snąć opierają, nie zostały skopiowane niewolniczo, lecz doskonale przetworzone w ornament drukarski. P. E.

Z ROSYI. »Związek drukarzy bałtyckich« stał się już faktem. Dnia 30 października 1905 r. odbyło się w lokalu Towarzystwa śpiewackiego »Gutenberg« zgromadzenie drukarzy, na którym omawiano — jako jedyny punkt porządku dziennego — statut związku.

Na zgromadzeniu wybrano tymczasowego przewodniczącego dla nowego stowarzyszenia, a prezydium zgromadzenia ogłosiło ukonstytuowanie się związku. Włączono też w nowe stowarzyszenie, istniejącą już tu, a nielegalną »Kasę samopomocy« drukarzy, rozporządzającą kapitałem żelaznym 600 rb. W najbliższej zaś przyszłości ma nastąpić połączenie się ze stowarzyszeniem tem jeszcze trzech kas samopomocy: »kasy chorych«, »niezdolnych do pracy« i »wdów po drukarzach«.

Zgromadzenie przyjęło w całości statut, wniesiony *ex praesidio*. Jako wzór posłużył statut »Związku drukarzy niemieckich« z pewnemi jednak zmianami: Statut niemiecki wyklucza kwestye polityczne i religijne; § 3 zaś statutu »Związku drukarzy bałtyckich« brzmi: »Związek drukarzy bałtyckich ma prawo łączyć się ze stowarzyszeniami o tendencji, do własnej, podobnej — dla prowadzenia walki z ustawami dla robotników rosyjskich nieprzychylnemi, a dla wprowadzenia w życie ustaw dla ich interesów ekonomicznych i politycznych korzystnych«.

Równocześnie zgromadzenie uchwaliło wydawanie organu związku, pod nazwą »Związek drukarzy bałtyckich«, który ma być prenumerowany obowiązkowo przez wszystkich, do organizacyi należących towarzyszy.

Dnia 5 listopada wniosło prezydium zgromadzenia lakoniczne doniesienie do gubernatora o nowo powstałym stowarzyszeniu i jego organie i w ten sposób stało się zadość »literze prawa«, o ile dziś może być o niej w Rosyi mowa.

PISMO SATYRYCZNE W KRAKOWIE. Jak wielką jest u nas potrzeba pisma satyryczno-politycznego n. b. o poziomie artystycznym, dowodem tego wysiłki w ostatnich kilku latach, przez różnych ludzi w Krakowie i Lwowie przedsiębrane. Oto lwowski »Satyr« i »Cięgi«; oto »Chochoł« i »Liberum Veto« w Krakowie, nie wliczając w to kilkomiesięczne lub kilkotygodniowe próby, o których ogół się nie dowiedział. Najwyższy co do formy poziom artystyczny z pism wymienionych osiągnęło upadłe przed rokiem z powodu braku funduszy wydawnictwo »Liberum Veto«. I oto znów w czasach ostatnich powstało w Krakowie nowe tego rodzaju pismo p. t. »Hrabia Wojtek«. Forma jego zrazu kulawa, a nawet trochę niedbała, staje się z każdym nowym numerem lepszą, staranniejszą, i — nie przesądzając dalszych wyników — dążącą do tego poziomu, co podobne pisma na Zachodzie. Illustracye barwne dla pisma sporządza sposobem litograficznym zakład litograficzny Z. Pruszyńskiego.

NAJSTARSZEMI, a obecnie istniejącemi jeszcze drukarniami na obszarze ziem polskich są: 1. Drukarnia w Toruniu, będąca własnością Rady miasta, założona w roku 1568 przez Wurffschaufela. Od roku 1842 jest w posiadaniu Ernesta Lambecka. W r. 1868 dnia 8 marca obchodziła drukarnia ta 300-letnią rocznicę swego zało-

żenia. 2. Drukarnia we Lwowie, założona w r. 1573 przez Iwana Fedorowicza, dziś pod nazwą »Stauropi-gialna«. 3. Drukarnia w Warszawie, założona przez Jana Rusowskiego w r. 1624, obecnie jest w posiadaniu Aleksandra Pajewskiego, przy ulicy Niecałej. 4. Drukarnia w Krakowie »Uniwersytecka« założona w r. 1676.

WYSTAWA REKLAMY ARTYSTYCZNEJ W BERNIE MORAWSKIEM. Mährisches Gewerbe-museum w Bernie, jedno z doskonale prowadzonych muzeów prowincjonalnych w Austrii, urządziło niedawno wystawę reklamy artystycznej.

Sądząc z katalogu, dyrektor muzeum, p. Juliusz Leisching, z różnych stron świata i z licznych kolekcji prywatnych zdołał zebrać pokaźny bardzo zbiór utworów grafiki współczesnej, mających jakkolwiek łączność z celami reklamy. Były więc tu afisze, okładki do książek i nut, katalogi, kalendarze, plany jazd, programy, zaproszenia, papiery listowe, karty firmowe etc. etc., ale oczywiście tylko rzeczy o wartości artystycznej.

Z rzeczy polskich — należy się w każdym razie wdzięczność p. Leischingowi, iż się o nie postarał — katalog wymienia: afisze pp. Bukowskiego, J. Czajkowskiego, Uziembły, kalendarz dla drukarni Teodorczuka p. K. Frycza, oraz okładki i drobne druki pp. Mehoffera, Wyspiańskiego, Uziembły, Procajłowicza, Gumowskiego. P. E.

JESZCZE O WYSTAWACH TEGOROCZNYCH. Czytelnikom, których może zaciekała notatka w VI zeszytce »Poradnika« o grafice, na tegorocznych wystawach międzynarodowych w Wenecyi i Monachium, gorąco polecamy świeżo wydaną książkę o pierwszej wystawie, pióra znanego włoskiego historyka i krytyka sztuki, p. Vittorio Pica »L'Arte mondiale alla VI Esposizione di Venezia« (Bergamo, Instituto d'Arti Grafiche).

Wydanie to — o dostępnej cenie 8 lirów, poza tekstem odznacza się jeszcze wielce bogatym materiałem ilustracyjnym, około 400 reprodukcji z dzieł wystawionych w Weneckim pałacu sztuki, dających wszechstronny i mniej więcej wyczerpujący obraz wystawy, w całym tego słowa znaczeniu pierwszorzędnej.

Dział prac graficznych został szczególnie uwzględniony, gdyż autor poświęcił mu około stu odbitek i nie ominął prawie żadnego z wybitniejszych artystów-grafików.

Każdy prawie z wystawców posiada w wymienionem dziele charakterystyczne próby swego talentu i rodzaju techniki, a w całości książka p. Pica zaznajamia czytelnika wcale dobrze, ze stanem współczesnej sztuki graficznej na Zachodzie.

Interesujących się specjalnie grafiką niemiecką odsyłały do listopadowego zeszytu niemieckiego miesięcznika »Die Kunst« (Monachium, F. Bruckmann).

Czytelnik znajdzie w nim obszerniejsze i obficie ilustrowane artykuły o działach graficznych na tegorocznych wystawach w Monachium i Berlinie. P. E.

II SALON AKWAFORTY BARWNEJ. W listopadzie odbyła się w Paryżu druga doroczna wystawa założonego w roku zeszłym stowarzyszenia oryginalnej akwaforty barwnej. Obejmowała ona około 200 plansz kilkunastu artystów, wśród których największym uznaniem cieszyli się: Karol Hondart, J. F. Raffaelli, F. Thaulow, E. Delâtre, Ballestrieri, Anna Osterlind, Geoffroy, Chabannon, H. Jourdain etc.

Niektórzy klasycy szlachetnego kunsztu rytowniczego nieprzychylnie się zapatrują na współczesną akwafortę barwną, zarzucając jej sprzeniewierzenie się zasadom

czystej i prawdziwej akwaforty i uganianie się za efektami czysto malarskimi, obcymi tejże gałęzi grafiki. Nie da się zaprzeczyć, że akwaforta barwna jest w istocie mieszańcem, gdyż nie ogranicza się na zasadniczych czynnikach rytownictwa – więc linii i światłocienia – a samowolnie wprowadza jeszcze element kolorowy, przyczem nie używa dla każdego koloru oddzielnej płyty, jak przy drzeworycie barwnym lub litografii, a nakłada farby wprost na jedyną, rytowaną płytę miedzianą. Ale jak dzieci nieprawie cieszą się nieraz największą miłością rodziców, tak i akwaforta barwna, wbrew zarzutom teoretycznym, w praktyce cieszy się coraz większym powodzeniem wśród artystów i publiczności, zwłaszcza we Francji. Pociąga zwłaszcza ku niej możność oddania efektów barwnych w połączeniu z subtelnością techniki akwaforty.

Ceny akwafort barwnych na paryskiej wystawie wahały się między 30–150 franków przy ilości odbitek od 50–200. P. E.

WYSTAWA RYTOWNICTWA ORYGINALNEGO. W Paryżu krzątają się około urządzenia wystawy utworów rytownictwa oryginalnego, wykonanych w przeciągu ostatniego stulecia, t. j. od r. 1805–1905, przez artystów francuskich i obcokrajowych. Wobec ogromnego materiału komitet organizacyjny zdecydował ograniczyć się na ten raz wyłącznie do rytownictwa metalowego, omijając drzeworyt i litografię, która zresztą wcale nie wchodzi w zakres pojęcia rytownictwa, gdyż tworzy ją tylko rysunek, na kamieniu wykonany. Wystawa ta zatem ma zawierać tylko stalo- i miedzioryty, akwaforty, pointessèches vernis-mou etc, drzeworytnictwu zaś poświęconą będzie wystawa specjalna w r. 1907. Następnie w r. 1908 ma być urządzona podobna wystawa litografii.

Na czele komitetu tegorocznej wystawy rytownictwa stoją pp. Henryk Bouter, dyrektor paryskiej Biblioteki Narodowej, L. Bénédite, dyrektor galeryi luksemburskiej, oraz wybitni znawcy grafiki pp. Loys Delteil, Béraldi etc. P. E.

HISTORIA DRUKARSTWA WE FRANCJI. Niedawno ukazał się trzeci tom wspaniałego dzieła »Histoire de l'Imprimerie en France au XV et XVI siècle«. (Historia drukarstwa we Francji w XV i XVI stuleciu), wydane staraniem i kosztem urzędowej »Drukarni Narodowej« w Paryżu przez p. A. Claudin. Pierwsze dwa tomy tego pięknego wydawnictwa poświęcone są historii drukarstwa i księgarstwa w Paryżu w oznaczonej epoce i zawierają 1300 z górą reprodukcji najcenniejszych druków, ilustracji i miniatur paryskich. Tom trzeci zawiera specjalnie historię powstania i rozwoju sztuki drukarskiej w Lugdunie w XV stuleciu. Po Paryżu Lugdun, gdzie pierwsza drukarnia powstała dopiero w roku 1473, t. j. o trzy lata później, niż w stolicy, odegrał najwybitniejszą rolę w historii drukarstwa francuskiego. Tutaj wcześniej, niż w Paryżu, ukazały się druki łacińskie, zwłaszcza dzieła naukowe, medyczne oraz starofrancuskie romanse rycerskie, w rodzaju przeniesionych później i do nas np. »Melusyny«, »Pięknej Magelony« etc. W Lugdunie również ukazała się w r. 1478 pierwsza ilustrowana książka francuska; i tu, nie obawiając się srogiej cenzury klerykałnej, paryskiej Sorbonny, po raz pierwszy były drukowane rozmaite utwory francuskiej literatury ludowej, ozdobione rycinami. Wogóle ilustracja książkowa, przy pomocy całej falangi drzeworytników w Lugdunie świetnie się rozwinęła, a miesza-

nina wpływów flamandzkich, niemieckich i francuskich wytworzyła w tej dziedzinie pewien odrębny styl.

Dzieło »Drukarstwo w Lugdunie w XV st.«, utrzymane jest w tym samym stylu poważnym i arcybogatym, jak tomy poprzednie i zawiera około 500 reprodukcji, oraz 12 plansz kolorowych. Następny tom, który jest już na ukończeniu, ma zawierać historię drukarstwa lugduńskiego w XVI stuleciu, a w dalszym ciągu p. Claudin poświęci jeszcze jeden tom drukarzom w innych miastach Francji i wogóle drukarstwu francuskiemu, pracującemu poza granicami Francji. P. E.

KODEX DIOSKURIDES. Do najbardziej cennych i starożytnych rękopisów wiedeńskiej »Hof-Bibliothek« należy tak zwany »Codex Constantinopolitanus«, rodzaj botaniki i farmakologii, spisanej i malowanej w r. 512 przez lekarza Dioskurides'a dla Anicyi Juliany, córki cesarza bizantyńskiego. Rękopis składa się z 491 stron pergaminowych, upiękuszonych mnóstwem prześlicznych miniatur ze świata roślinnego i zwierzęcego, oraz portretami miniaturowymi. Przed miesiącem kodeks ten został reprodukowany sposobem fototypicznym i wydany w dwóch ogromnych tomach. Wydawca, p. A. W. Sijthoff w Leydzie, poświęcił podobno około 70.000 marek na wydawnictwo to, odbite w liczbie tylko 150 egz., w cenie 610 marek za egzemplarz. W sferach kompetentnych wspaniałe to wydawnictwo przyjęte zostało z wielkim uznaniem. P. E.

ZNAKI DRUKARSKIE. Niedawno wyszło z druku drugie wydanie, ułożone przez stowarzyszenie księgarzy francuskich, albumu znaków drukarskich i wydawniczych. Wydawnictwo zawiera tego rodzaju znaków i godeł, poczynając od XV stulecia aż do końca XVIII w., ogółem 2798. Z tej liczby połowa prawie jest pochodzenia francuskiego, reszta dotyczy krajów obcych. P. E.

JUBILEUSZ REMBRANDTA. Trzechsetna rocznica dnia urodzenia największego geniusza malarskiego Holandyi, przypadająca na 15 lipca r. b., obchodzona będzie w sposób wielce uroczysty. Wśród licznych, przygotowanych z okazji jubileuszu wydawnictw, ciekawość budzi tak zwana biblia rembrandtowska, zaprojektowana przez p. Hofstede de Groot, dyrektora Rijksmuzeum w Amsterdamie. Biblia ta, w wyborowej szacie drukarskiej, ilustrowaną będzie wyłącznie utworami Rembrandt'a, wybranymi z pomiędzy licznych obrazów, rysunków piórkowych oraz akwafort mistrza, który z takim zamiłowaniem czerpał tematy ze skarbownicy biblijnej.

»SVENSKA BIBLIOTEK OCH EXLIBRIS«. Pod powyższym tytułem niedawno wyszło w Stockholmie wspaniałe dzieło C. M. Carlandera, którego w istocie możemy zazdrościć Szwedom. Jest to drugie, powiększone wydanie dzieła, wydanego jeszcze w r. 1894 i zawierającego w 6 tomach szczegółowe spisy wszystkich księgozbiorów szwedzkich, tak królewskich i publicznych, jak i prywatnych, oraz spis wszystkich ex-librysów, w Szwecyi kiedykolwiek wydanych. Jako dopełnienie podaje jeszcze wydawnictwo Carlandera spis wszystkich introligatorów szwedzkich – oczywiście tylko tych, którzy oprawy mniej więcej artystyczne wykonywali – aż do r. 1900, oraz wyszczególnia rysowników i rytowników ex-librysów krajowych. Na całość dzieła składa się aż 3.000 stron i około 500 rycin. Ostatnie stanowią podobizny wybitniejszych bibliotek i bibliofilów, reprodukcje ex-librysów, wartościowych opraw, kart tytułowych itd. P. E.

ZAKŁAD FOTOCHEMICZNY PATZELT I SP. w Wiedniu, nadesłał nam do oceny kilka rycin, sporządzonych w tymże zakładzie. — Niektóre z nich są rzeczywiście piękne; ciekawe są zwłaszcza reprodukcje z oryginałów, sporządzonych sposobem skombinowanym zapomocą fotografii i rysunku piórkowego. Bardzo piękne są chromografie trzy i czterokolorowe o siatce nadzwyczaj subtelnej.

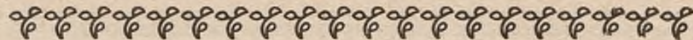
KALENDARZE NA ROK 1906. Otrzymaliśmy kalendarze na rok 1906 od następujących firm drukarskich: Anczyca, drukarni Czasu, Koziańskiego, Telza, Teodorczuka, drukarni Związkowej i zakładu litograficznego Salba. Omówienie ich bliższe odkładamy do Nr. 1, który wyjdzie z końcem lutego. Prosimy za razem wszystkie inne polskie zakłady graficzne o nadesłanie nam swych kalendarzy, abyśmy je mogli razem z wymienionymi omówić.



ODPOWIEDZI :: REDAKCYI ::



P. B. St. we Lwowie. W odpowiedzi na list Pański w sprawie rozwijania linii półtłustej na motyw swojski w ornamentyce drukarskiej zwracamy Szan. Panu uwagę, że motywy te różnią się zasadniczo od motywów rozwijanych w ornamentyce secesyjnej: że linia półtłusta nie nadaje się zgoła, jako materyał do zdobnictwa swojskiego wskutek swej sztywności, tak obcej zdobnictwu naszemu.



OFIARA ZAWODU.

Pan Bronisław Literkowski,
Młodzian zuch przed kilku laty,
Od wypisu swego jeszcze
Składał ciągle inseraty.

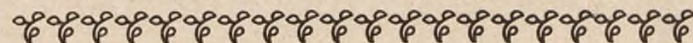
Dostał raz z administracyi
Ogłoszenie małe, wonne,
W którym młoda jakaś panna
Zawrzeć związki chce dozonne.

»Piękna, przytem wykształcona« —
Brzmiało w owem ogłoszeniu;
Pan Bronisław przebąkiwać
Zaczął coś o przeznaczeniu...

Jakże się zdumieli wszyscy,
Myśląc, że on pomyłony,
Kiedy w miesiąc coś niespełna
Pan Bronisław spadł z ambony...

Ano ożenił się wreszcie,
I wnet też miał co kołysać,
Lecz dowiedział się, że żona
Jego, ach!... nie umie pisać!...

K. J.



EUGEN. ZEISS

DREZNO A.
SCHUMANNSTR. 66.

ARTYKUŁY DLA LITOGRAFÓW.

SPECYALNOŚĆ: PAPIERY UMDRUKOWE
WE WSZELKICH RODZAJACH, FILCE
I SUKIENKA NA CYLINDRY, SWANBOY,
MOLESKINY WE WSZYSTKICH SZE-
ROKOŚCIACH I W KAŻDEJ JAKOŚCI.

ZASTĘPCA FABRYKI FARB
BEIT & CO., HAMBURG
SKŁAD W DREZNIE.

Towarzystwo akcyjne odlewni czcionek i fabryki maszyn

Telefona Nr. 57 **Offenbach a. M.** Założone wr. 1840

Actiengesellschaft für Schriftgiesserei und Maschinenbau
Offenbach a. M.

Maszyny pospieszne

Maszyny do druków akcydensowych,
pedałówki cylindrowe, tyglówki i bostonki.
Aparaty do odbijania.

Oryginalne pisma modernistyczne

Obwódki, materyał mosiężny i winiety.

Podejmuje się natychmiastowego i
kompletnego urządzenia drukarni.

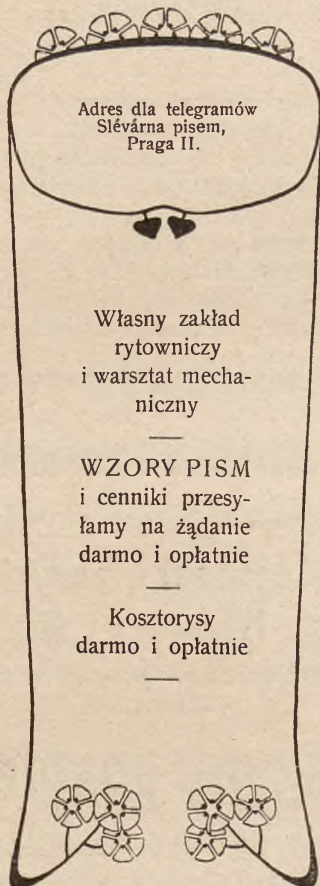
Wzory i cenniki darmo i oplatnie.

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 JEDYNNIE NAJLEPSZEGO I CHEM. WYPRÓBOWANEGO METALU.

BEIT I SKA HAMBURG

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



CZYSTY OLEJ LNIANY, PO-
KOSTY, MASA WALCOWA

JAN KURZWEIL I SPÓŁKA

FABRYKA FARB I MASY DO WALCÓW
DLA DRUKARŃ I LITOGRAFIJ
BUDAPESZT, fabryka, biura i skład:
XI., Mártongasse 19.

Dostarcza farb gazetowych, dzie-
łowych, ilustracyjnych, do dru-
ków luksusowych, farb barwnych

oraz

MASĘ WALCOWĄ
SKŁAD WSZELK. ARTYKUŁÓW
I PRZYBORÓW GRAFICZNYCH

„ZORZA“ ZAKŁAD REPRODUKCYI ARTYSTYCZNEJ

dla autotypii, cynkotypii, światłodruku, heliografury, foto-
grafii reprodukcyjnej, druku trójbarwnego, fotolitografii,
węglodruku; przyjmuje do odbijania akwaforty, wykonywa
szybko klisze dla pism ilustrowanych, wydawnictw arty-
stycznych, katalogów, cenników, plakatów i t. d., nie ustę-
pujące pod względem dobroci pierwszorzędnym pracom
zagranicznym.

Długoletnie studia fachowe i doświadczenie nabyte w pierw-
szorzędnych zakładach zagranicznych, przy artystycznym
wyszkoleniu kierownika oraz wyzyskaniu najnowszych
zdobyczy techniki reprodukcyjnej, dają rękojmię zaspokojenia
najwybredniejszych wymagań.

ADRES: KRAKÓW, UL. ŚW. KRZYŻA 7.
NR. TELEFONU 638.

H. Moebius & Fils Bazylea (Szwajcarya) Hanower · Londyn

Masa do walców „Reform“

(patent rz. niem. Nr. 91.922, służący
do usuwania wody w sposób mechan.)

Jest to jedyna masa zachowująca się
niezmiennie przy każdej temperaturze,
może więc być poleconą do użytku
zarówno w lecie, jak i w zimie.

Specjalna oliwa
do motorów i maszyn drukarskich.

OZDOBY SWOJSKIE



WEDŁUG RYSUNKÓW ART. MALARZY:
BUKOWSKIEGO, DĄBROWY
FRYCZA, GRAMATYKÓWNEJ
PROCAJŁOWICZA, UZIEMBŁY



I INNYCH

DOSTARCZA PO ZUPEŁNIE DOSTĘPNYCH CENACH:
ADMINISTRACJA »PORADNIKA GRAFICZNEGO«
WZORY NA ŻYCZENIE DARMO I OPŁATNIE!

SZEŚCIO-KONNY MOTOR

i około 20 metrów transmisji o średnicy 50 mm. wraz z kilkoma tarczami do zmiennej chyżości o panewkach do automatycznego smarowania

TANIO DO NABYCIA.

BLIŻSZA WIADOMOŚĆ W ADMINISTRACJI
»PORADNIKA«, KRAKÓW, STAROWIŚLNA 39.

Kilkaset cynkotypów

Ilustracje pisma satyrycznego »Liberum Veto«
w zupełnie dobrym stanie

tanio do nabycia.

Bliższa wiadomość w Administracji
»Poradnika«, Kraków, Starowiślna 39.

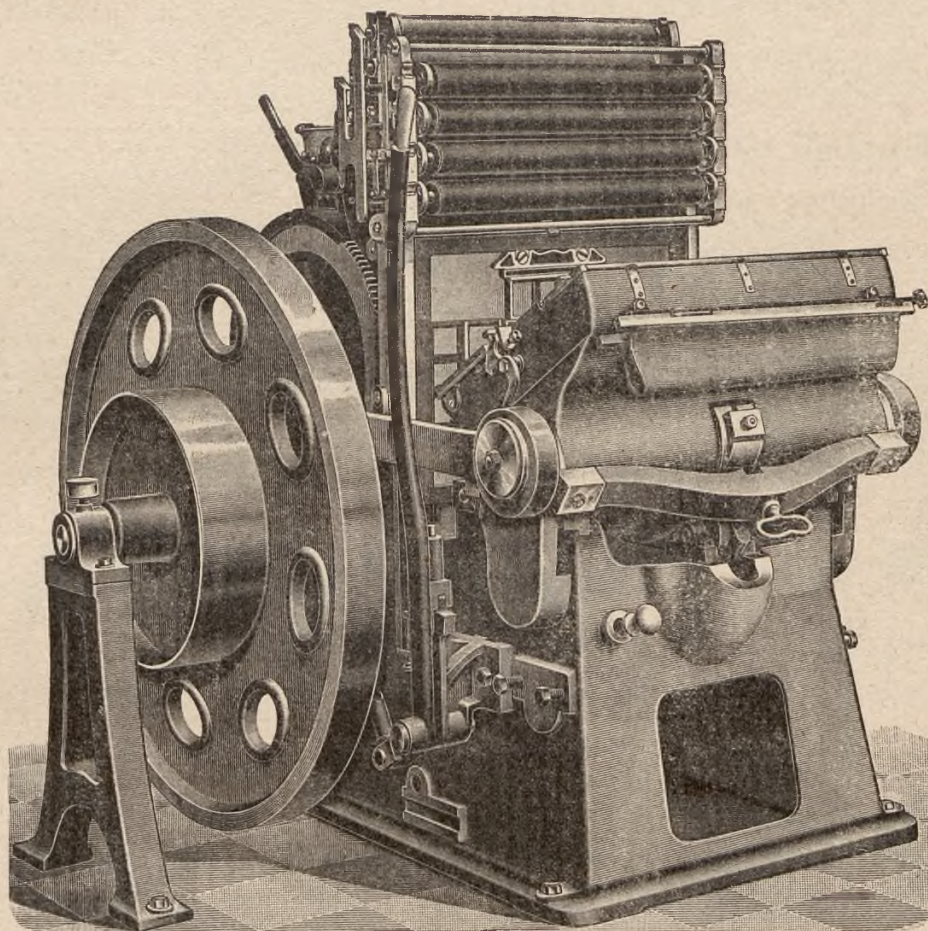
„Budziszyńskie zakłady przemysłowe“

Tow. z ogr. poręką
(Bautzener Industrierwerke m. b. H.)

Warsztat filialny i skład wzorów w Dreźnie (Jagdweg 13)
wyrabiają i polecają:

Amerykanki „Monopol“ i „Tip-Top“

„MONOPOL“



„MONOPOL“

Pospieszne maszyny do cięcia papieru »Perfekta«. Maszyny do sztancowania wszelkiego rodzaju i wielkości. Maszyny do nutowania. Maszyny do szycia klamrami blaszanymi, oraz wszelkiego rodzaju klamry.

Zastępca dla Austro-Węgier: Inżynier Ryszard Freund, Wiedeń XIII/6, St. Veitgasse 76.

HUGO CARMINE

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

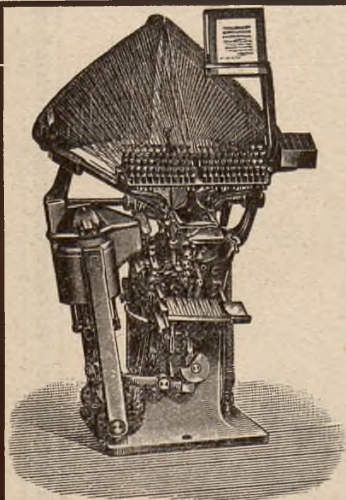


GENERALNY ZASTĘPCA FIRM:
KAST I EHINGER, STUTGART
STOWARZYSZENIE Z OGR. POR.
KÖNIG I BAUER, WÜRZBURG
HUGO KOCH W LIPSKU
AUGUST FOMM W LIPSKU.

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



ZAŁOŻONA
W R.
1878.



Skombinowana maszyna do składania i odlewania wierszy

TYPOGRAF PRZEWYŻSZA WSZYSTKIE INNE

Prosta budowa, wydajność i wielka rentowność tej maszyny zjednała sobie ogólne uznanie. W monarchii austro-węgierskiej 126 maszyn w użyciu.

W ostatnich latach nabyły maszyny te następujące zakłady:

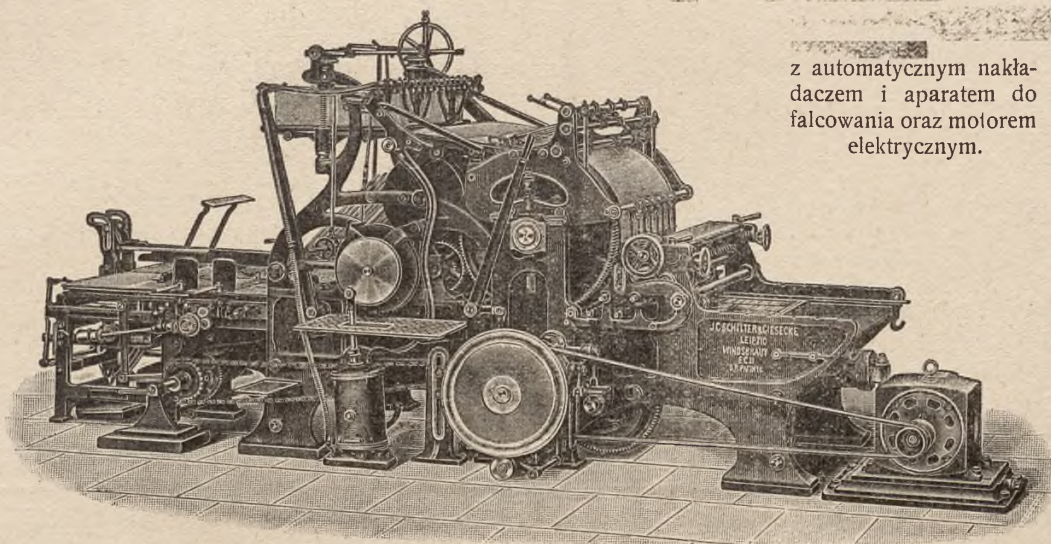
Aussig n. Laba: Stefan Tietze	2 szt.	Berno: C. k. nadworna drukarnia Fr. Winiker & Schickardt	2 szt.
Bregencya: J. N. Teutsch	1 "	Budapeszt: Drukarnia „Pallas”	1 "
F. Müller	1 "	Sołnogród: R. Kiesel	2 "
Budapeszt: Drukarnia „Europa”	4 szt.	Szegedyn: Endrényi Ludwig	2 "
E. Beer i Sp. „Kosmos”	12 "	Engel Lajos	1 "
Drukarnia „Urania”. Art. Szekely	2 "	Wels: Herman Haas	2 "
Gelleri & Szekely	2 "	Wiedeń: Bruno Bartoli	2 "
Celowiec: J. & R. Bertschinger	1 "	J. L. Bondi i Syn	3 "
Cieszyn: Karol Prochaska	8 "	Ferd. Brück i Syn	1 "
Gablonz: Gustaw Spiethoff	1 "	„Deutsches Volksblatt”	8 "
Grac: C. k. uniw. drukarnia „Styria”	9 "	Fryd. Jasper	2 "
Leykam	6 "	Drukarnia Manza	7 "
Insbruk: C. Lampe	2 "	Raimund i Godina	4 "
Uniw. drukarnia Wagnera	5 "	Zagrzeb: Król. Kroccka druk krajowa	3 "
A. Edlinger	1 "		
Rudolf Zech	1 "		
Jaromierz: V. Popelka	1 szt.		
Kutenberg: Karol Solc	1 "		
Linc: Druk. akad. stowarz.	3 "		
Mor. Ostrawa: Juliusz Kittl	2 "		
Meran: S. Pötzelberger	1 "		
Opawa: Adolf Drechsler	2 "		
August Strasilla	2 "		
Pola: Boccasini i Sp.	1 "		
Praga: Drukarnia „Unie”	6 "		
Narodni Tiskarna a Nakladatelstvo	2 "		
Drukarnia „Politik”	3 "		
Raaba: Drukarnia „Pannonia”	1 "		
Reichenberg: R. Gerzabek i Sp.	2 "		

NAJŚWIEŻSZE ZAMÓWIENIA: Drukarnia „Urania”, Artur Szekely Budapeszt 2 maszyny. — Gelleri & Szekely, Budapeszt 2 maszyny. — Rudolf Zech, Insbruk 1 masz. — Juliusz Kittl, Mor. Ostrawa 1 maszyna (powtórne zamówienia).

Cenniki, Próby pisma, świadectwa wysyła: **Fryderyk Polacsek, Wiedeń, VI./1, Theobaldgasse Nr. 8,** Generalny zastępca na monarchię austro-węgierską. — Adres dla telegramów: Graphikus Wien.

WINDSBRAUT

== JEDNOTUROWA == MASZYNA POSPIESZNA



z automatycznym nakładaczem i aparatem do falcowania oraz motorem elektrycznym.

J·G·SCHELTER & GIESECKE FABRYKA MASZYN · LIPSK

Do każdej roboty: ilustracyi, dzieł, gazet. Bez tasiemek, automatyczny nakładacz i aparat do falcowania, niezrównany do druku gazet. Najlepsze roztarcie farby. Dokładny register zapomocą ruchomych przednich i bocznych marek. Najlepsze świadectwa.

Odstawia do 2400 odbić w godzinie. Cylinder nie zatrzymuje się i dlatego więcej czasu do nakładania.

Odlewnia
:: czcionek ::

Edward Scholz

Wiedeń

XVIII. Eduardgasse 10

Urządza całe drukarnie w jak naj-
krótszym czasie, pod najkorzystniej-
szymi warunkami, wedle metod od
:: wielu lat wypróbowanych ::

Najlepsze wykonanie
:: Szybka dostawa ::

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

PIERWSZY KRAJOWY

ZAKŁAD ART.
GRAFICZNY
ELEKTRYCZNIE
URZĄDZONY

M. HEGEDÜS
LWÓW
UL. KOPERNIKA 8.

WYKONUJE ARTYSTYCZNE.
KLISZE DRUKARSKIE
WSZELKIEGO RODZAJU
DLA ILUSTRACJI KSIĄŻEK
DZIENNIKÓW CZASOPISM
ANONSÓW CENNIKÓW
i t. p.

FOTOCYNOGRAFA

AUTOTYPIA

FOTOLITOGRAFIA

FOTOGRAFIA



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

Przez niemiecki Związek drukarzy uznany za jedynie dobry

System ujednostajnienia linii pisma

(Universal-Schriftlinie)

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

Genzsch & 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.

