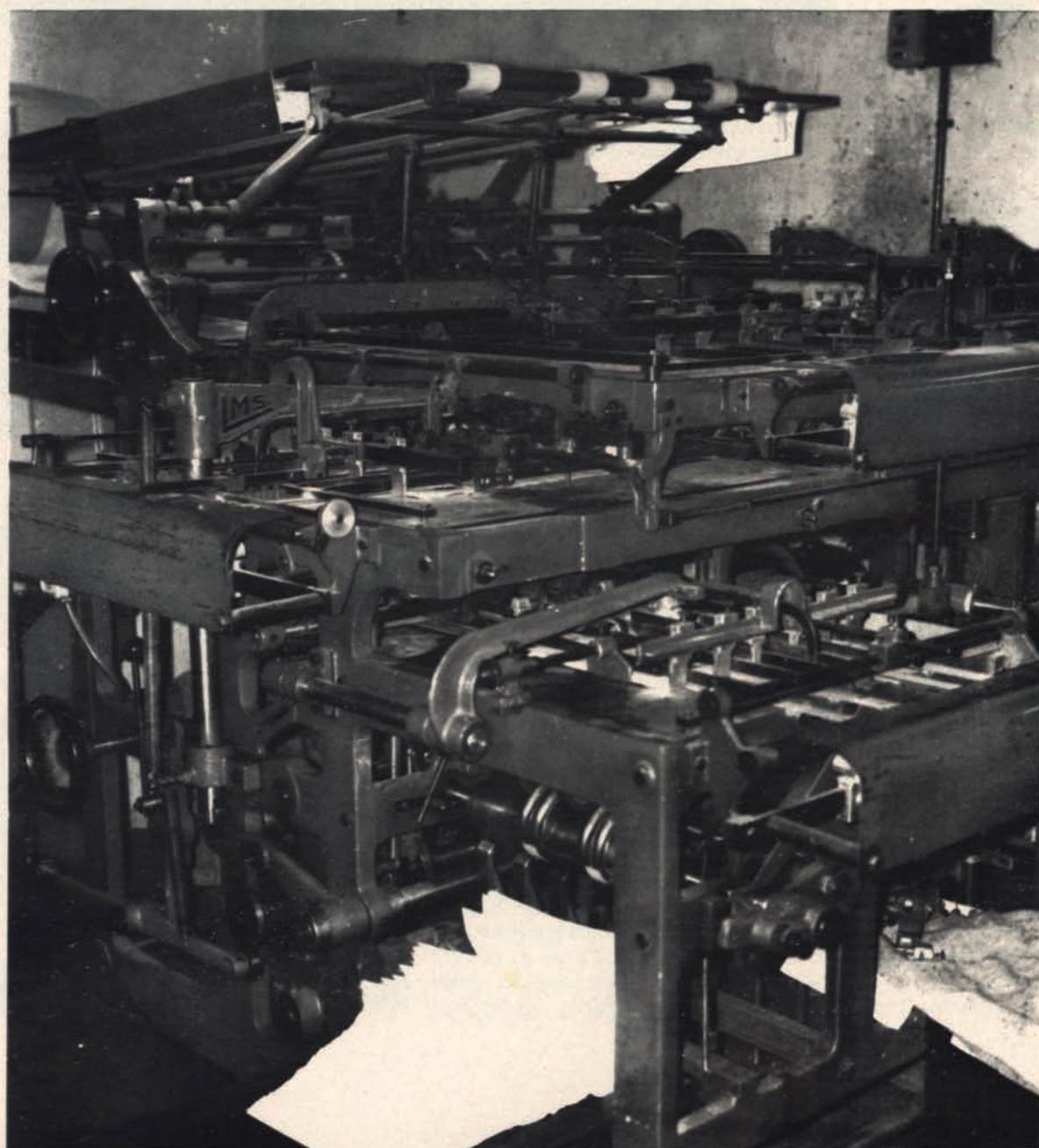


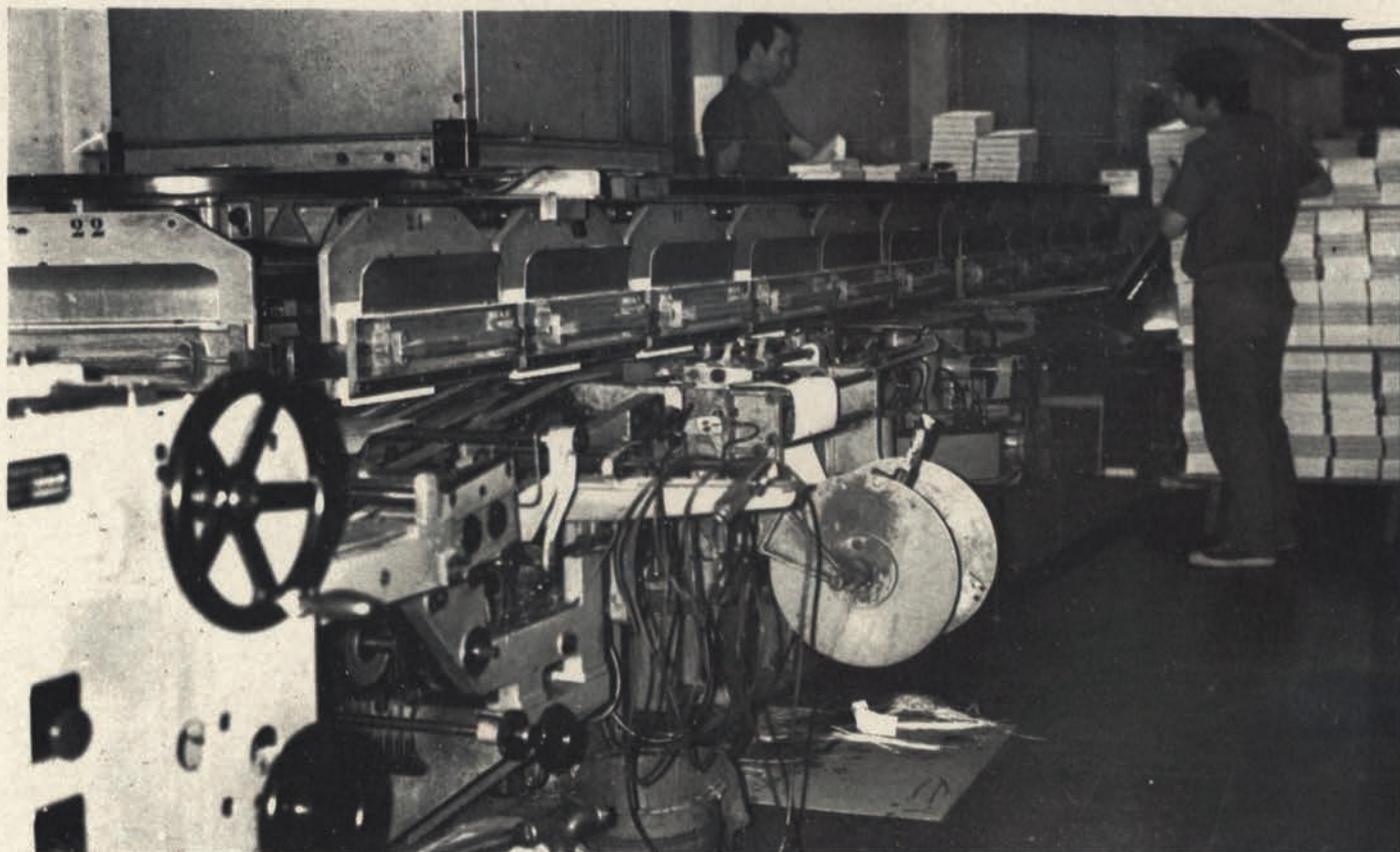


mosotros

SUPLEMENTO TECNICO PROMOCIONAL-6

HOY PRESENTAMOS... **LA ENCUADERNACION**





A través de nuestros escritos en la revista *NOSOTROS* hemos tenido oportunidad de informaros sobre los diferentes sistemas de impresión; o sea, Tipografía, Litografía y Hecogravado, como los más representativos en la impresión. Hoy vamos a introducirnos muy superficialmente en este apasionante arte que es la Encuadernación.

Si bien fue considerado arte hasta hace muy poco tiempo, esto hoy ha dejado paso a un proceso mecánico-manual por no decir totalmente automatizado, ya que la fuerte demanda de libros tanto cuadrados como redondos o artísticos, han hecho absolutamente necesario esta automatización, de lo contrario parte de éstos no hubieran podido ver la luz de las librerías de venta.

La encuadernación se conoce desde mucho antes que Gutenberg iniciara sus primeros pasos en la tipografía. Ya los griegos como los romanos introducían sus papiros (manuscritos) en rollos de madera o metal; con esto se iniciaba el proceso de guardar la materia escrita en una forma de tapas para preservarlos del contacto exterior. No hablaremos sobre los pasos que llevaron la forma actual de encuadernación hasta España, ya que esto nos obligaría a llenar el espacio que hemos destinado para dar una somera idea.

La encuadernación actual, tal como está concebida, se divide en varias partes; éstas son: Plegado, colocación de guardas, alzado, cosido con hilo vegetal, prensado, encolado, cortado del libro, redondear lomos o cajos, refuerzo del lomo con cabezadas, unión de la tapa con el libro, prensado y ceñido del libro y como final repaso total con su correspondiente sobre-funda y empaquetado.

Por otra parte, el ciclo a seguir para la confección del libro, le haremos las tapas con su correspondiente embellecimiento y estampación en la misma.

El plegado de las hojas del libro van señaladas por el impresor con una numeración correlativa según las

formas que lo componen, las mismas se pliegan en una máquina automática por sistema de bolsa o cuchilla. Esta hoja, una vez plegada junto con las otras, serán las que formarán el libro.

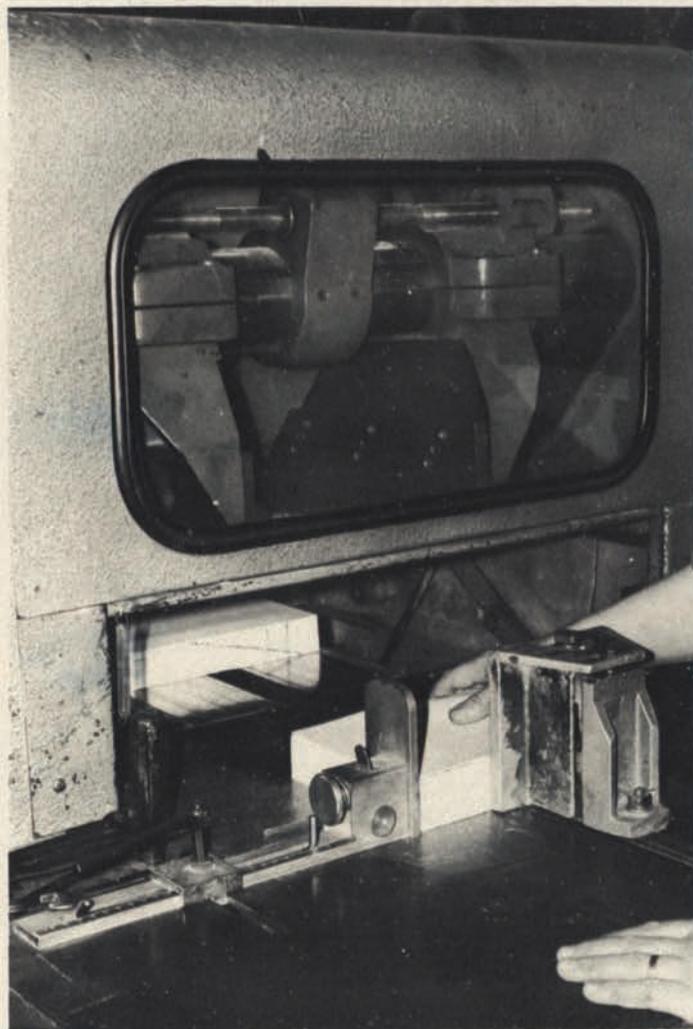
Colocación de guardas: Guardas son unas hojas compuestas de cuatro páginas, cada una de ellas van pegadas en las partes exteriores, junto con el primero y último pliego por mediación de una máquina y que son las que sirven para unir el libro con la tapa.

El alzado de los pliegos se hace con una máquina que reuniendo un pliego detrás de otro con diferente signatura y cada una de ellas van uniéndose, hasta formar el total de pliegos de que se compone el libro a encuadernar. Acto seguido del alzado de los pliegos y formado el libro, se pasan éstos a la cosedora, máquina



automática o semi-automática, que va uniendo los diferentes pliegos con hilo vegetal hasta darles una sujeción a todos los que componen el libro.

Aquí el libro pasa a la prensa, donde recibe una presión adecuada y al cabo de unas horas se encola el lomo por donde se ha cosido el libro para dar una máxima consistencia al cosido y unión completa de los pliegos, quedando hecho un bloque el libro y dejándose secar durante varias horas.



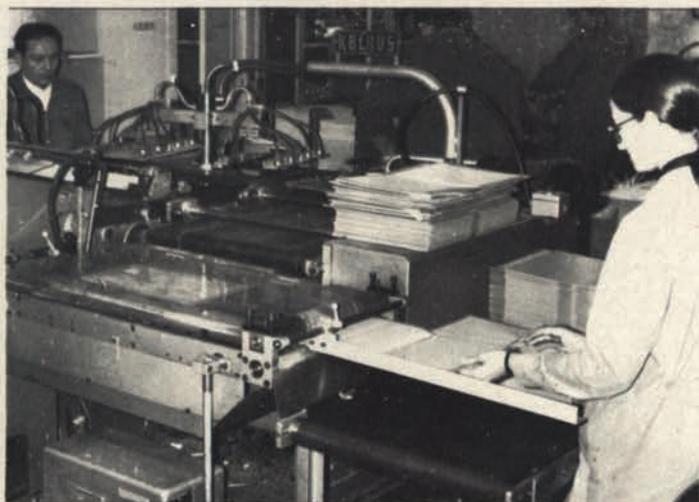
De aquí se pasa al cortado, que se efectúa en una guillotina trilateral. Esta máquina cortadora se denomina trilateral por el corte que efectúa al libro (bloque) en tres partes de que se compone el libro a cortar en una sola operación, son: cabezada, pie y delante.

El redondeo de lomos y cajos es la operación siguiente: Se efectúa en una máquina que según la envergadura del libro se puede hacer con cajos o sin ellos.

Operación siguiente es la misión de reforzar al libro glasilla o tela y forro de papel duro con su correspondiente encabezada, como finalidad dar una consistencia al libro y embellecerlo en lo posible.

Tapa: Operación esta que está desligada completamente de la confección del libro en parte. Esta fase de encuadernación se efectúa en unas máquinas automáticas que se incorporan por un lado la tela de la tapa y por otro lado el cartón con su grosor adecuado para las necesidades del libro, más una cartulina que va destinada al lomo para dar una flexibilidad al libro de lomo redondo que por mediación de un encolado en la tela se juntan las dos operaciones saliendo la tapa confeccionada.

La estampación de la tapa (que se realiza en oro normalmente si bien se puede hacer de varios colores y en relieve) lo hace una máquina automática que cogiendo la tapa con ventosas la desplaza debajo de unos moldes que a una temperatura adecuada para la película y material empleado en la tapa, deja grabado todo lo necesario como: Autor, título, filetes, etc., para que pueda embellecer en una buena biblioteca una vez terminado el libro.



Entapadora: Fase esta donde se reúnen por primera vez la tapa con el bloque del libro, también esta máquina automática se introduce el libro por un lado y otro, la tapa hasta encontrarse y unirse, pero no antes habiéndose pasado el libro por unos rodillos designados a impregnar de cola en la parte de las guardas.



Acto seguido el libro entapado pasa a la prensa con una presión adecuada para después de un repaso de varias horas, a continuación se le ciñe el cajo con una máquina compuesta de unas mordazas que trabajan en caliente para dar así un buen acabado del libro, pasa a la fase final donde recibe el repaso y se cubre el libro con una sobre-funda si el libro lo requiere y listo para su envío y venta.

Creemos con esto haber dado una idea de conjunto al lector, sobre este trabajo tan fascinante que es la encuadernación del libro, que si bien hoy se ha convertido en una actividad industrial altamente mecanizada, no ha dejado de subyugar a técnicos como profanos atrayéndolos para sí.



el que se espolvorean con polvo resinoso las hojas acabadas de imprimir; cuando se le calienta, el polvo se funde formando una superficie realzada en lo impreso, que imita las impresiones en relieve con grabados de acero o de plancha de cobre que se emplea en tarjetas de visita, esquelas de boda y otros impresos semejantes.

o estereotipos.

INJERTO: Término empleado para indicar los fotograbados, electrotipos o estereotipos que ha de incluirse en una forma tipográfica, y cualquier fotografía para una forma de offset.

INSERTO: Hoja extra colocada en un libro.

INTERCOLUMNAS: Rayas que se emplean para reparar anuncios en los periódicos.

IMPRESIÓN POR RELIEVE: Tipografía hecha con tipos, electrotipos, fotograbados

GUARDAS: Caracteres o rayas, fundidos en tipos móviles o en tiras, que se emplean para orlar recuadros.

GUÍA: Hoja rayada, generalmente de papel blanco, que sirve de guía para formar montajes idénticos para litografía offset.

GUÍA METÁLICA: Pieza de metal que se utiliza para posicionar las hojas de papel en el tímpano de la minerva.

GUIONES: Líneas rectas de medio y un cuadratín de anchura que hay en las fuentes de tipos y matrices. No se ha de confundir con los trazos horizontales que se emplean para dividir palabras.

HARRIS: Marca de prensa para litografía offset.

HILO: Sentido en el que están dispuestas las fibras en una hoja de papel.

HIPOSULFITO: El agente más común para fijado que se emplea en fotografía.

HOMBRO: Parte alta del tipo que no queda cubierta por el ojo.

HUECOGRABADO: Impresión utilizando una superficie que está mordida o hundida.

HUMEDAD RELATIVA: Referencia a la cantidad de humedad que el aire contiene, comparada con la que podría contener a temperaturas dadas, si estuviese saturado.

HUMIDIFICADORES: Rodillos que distribuyen la solución mojadora en las planchas por impresión offset. También se le da este nombre a cierto tipos de aparatos para humedecer el ambiente en las salas que carecen de él.

IMPONEDOR: Sinónimo de enramador.

IMPOSICIÓN: Colocación de las formas de página en la rama en su debido orden.

IMPRESIÓN: Acción de oprimir las formas o planchas contra el papel en la prensa de imprimir.

IMPRESIÓN EN REALCE: Procedimiento en

como ser un buen técnico en artes gráficas

Todos los países, tecnológicamente avanzados, han procurado que la enseñanza de una profesión sea lo más pedagógica posible y al mismo tiempo práctica. Las artes gráficas merecen una especial atención por parte de todos ellos, ya que los avances técnicos son progresivos y lo que hoy es bueno mañana dejará de serlo.

Dentro de nuestro ramo y como ejemplo digno de significar, vamos a dar algunos detalles de cómo se desarrolla la preparación de un muchacho en Alemania. En primer lugar y antes de lanzarse a un oficio que puede estar fuera de su alcance intelectual, se le asesorará por parte de unas oficinas especializadas a estos menesteres y se le aconsejará cuál es el lugar determinado para su posterior entrenamiento. Un joven que tenga buenas manos para el dibujo, mirarán de inclinarlo como retocador, así mismo otro que sienta pasión por la mecánica lo englobarán dentro de los maquinistas, etc. Una vez en el trabajo y durante los tres que durará su aprendizaje, deberá ir un día a la semana a la Berufsschule, escuela de formación profesional, 8 horas que serían las que debería estar en su taller. En esta escuela se intenta dar el toque teórico que generalmente les falta a los aprendices a través de los trabajos que ven realizar o realizan en las fábricas. Aquí deben escuchar las explicaciones que un profesor en su materia les informa para más tarde ellos también darlas. Todas estas enseñanzas las deberán pasar en un cuaderno que será revisado por sus profesores una vez cada 4 a 6 semanas. Al final de los tres años de aprendizaje servirá la limpieza de las explicaciones dadas en el cuaderno como las respuestas dadas a un jurado integrado por varios maestros impresores para pasar a ver realizado sus afanes, o sea ser oficial en su especialidad.

Más tarde y ya una vez pasado el período de aprendizaje, el Instituto FOGRA, instituto científico para las artes gráficas, les informará sobre los avances técnicos realizados durante cada año.