

etaoin

Memorias de una linotipista
en formación

Isabella Vicuña Ocampo

**diseño
gráfico**
Universidad del Cauca



Universidad
del Cauca

etaoin

Memorias de una linotipista en formación

Por:

Isabella Vicuña Ocampo

Asesores:

Laura Sandoval Sarmiento

Yesid Geovany Pizo Vidal

Semillero de Investigación “Locos por la tipo”

Grupo de Investigación en Estudios Tipográficos (GIET)

Departamento de Diseño

Universidad del Cauca

Facultad de Artes

Programa de Diseño Gráfico

Universidad del Cauca

2021



“Los diez dedos del linotipista pertenecen a la instrumentación vital de la vida, a la canción ardiente, de la letra impresa, al regocijo de cada parto matinal. Esos dedos danzan para inventar las palabras”.

- Música para diez dedos, Raúl Echavarría en Memorias de un linotipista, Luis Carlos Adames.



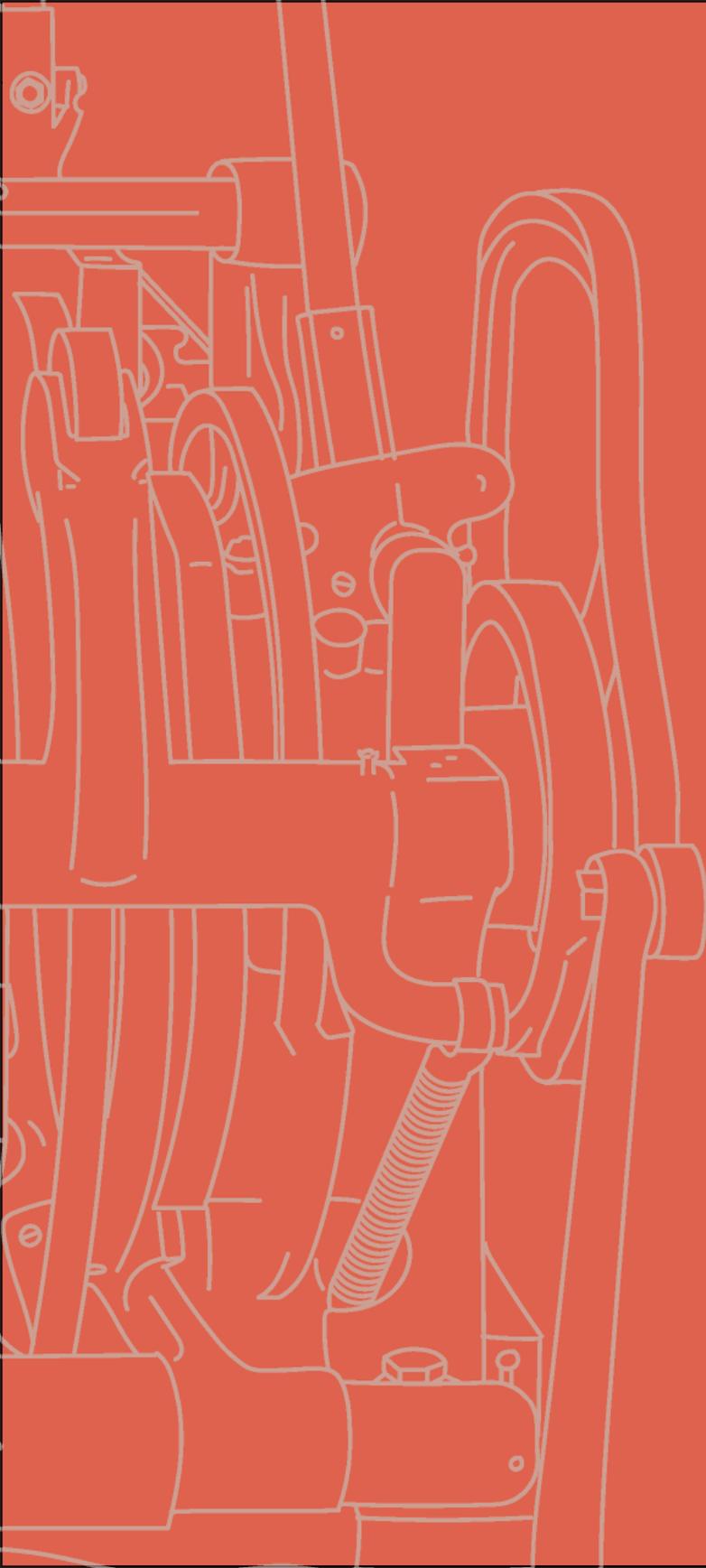
etaoin. Memorias de una linotipista en formación,

es una publicación editorial que recopila historias, procesos y experiencias obtenidas con el aprendizaje en el “Taller Escuela de Linotipia en la Imprenta Patriótica”, Hacienda Yerbabuena del Instituto Caro y Cuervo.

Se presenta como un manual del oficio del linotipista que explica de manera detallada un paso a paso de diferentes procesos que no han sido incluidos en los manuales oficiales de las máquinas debido a que hacen parte del saber hacer que se transmitió por el voz a voz entre generaciones y que se ha ido perdiendo en el tiempo.

Hace referencia al oficio del linotipista desde la cercanía del trabajo diario y propone el reconocimiento de su importancia desde las historias o experiencias de algunos linotipistas que le dieron vida al oficio y que a día de hoy también han hecho parte de este proceso personal desde la enseñanza, las convesaciones o algunas historias de memoria que han llegado en escritos o videos en medio del acercamiento al oficio, y que han nutrido la propuesta y construcción de este producto.

**Esta publicación es uno de los resultados gráficos del proyecto de grado “etaoin. Prácticas de composición en Linotipia”.*



Contenido

Manual

Composición	8
La Linotipia	12
Prácticas en linotipia.....	16

Memoria

El linotipista	26
Homenaje	30
Glosario	44
Bibliografía	50



Composición

La tipografía puede definirse como el arte de disponer correctamente el material de imprimir de acuerdo con un propósito específico: el de colocar las letras, repartir el espacio y organizar los tipos con vistas a prestar al lector la máxima ayuda para la comprensión del texto.
Morison, 2016

Aunque hay historias de épocas más antiguas que relatan los inicios de la composición, se dice que la primer forma para componer líneas de texto fue la composición con tipos móviles, propuesta por Johannes Gutenberg hacia 1400.

Se trataba de letras individuales de plomo, quienes se dedicaban al oficio, eran llamados tipografos. La actividad consistía a que por medio de un objeto llamado “componedor” se iba uniendo de letra a letra para formar una línea, y luego de repetir varias veces esa acción, tener una página completa para entregarla a quien iba a hacer los últimos ajustes, a estos personajes se les llamaba armador; y con la página armada le daban paso a llenar con rodillos de tinta y presionar los sellos en una hoja ayudándose de una prensa que nació de una adaptación de las prensas usadas para hacer vino, esta labor era dispendiosa y requería de muchas personas para que el trabajo en un taller fuera eficiente.

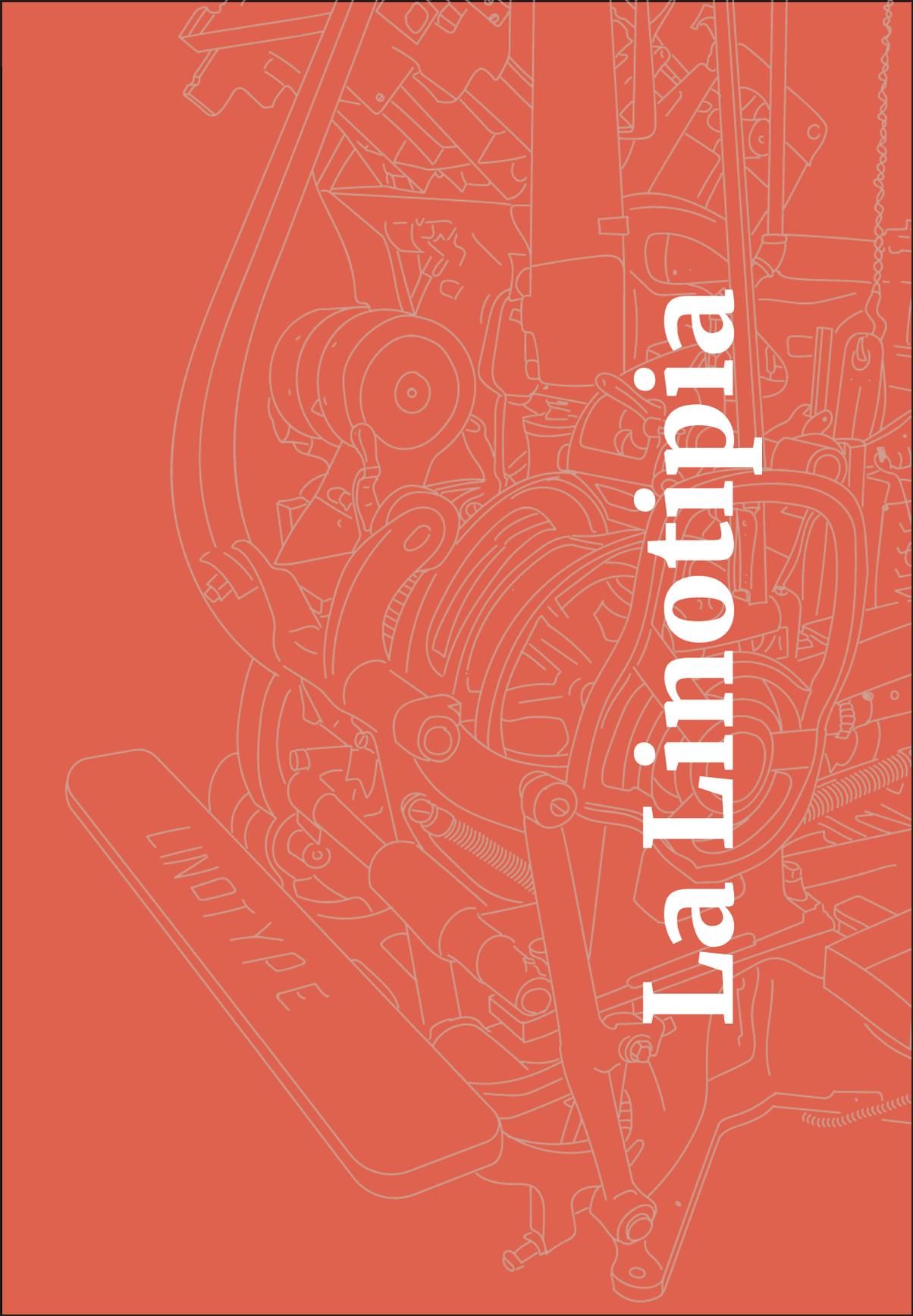
El paso del tiempo trajo la necesidad de agilizar la producción editorial, así que pensaron en fabricar máquinas que pudieran reemplazar a las personas. De las primeras pruebas del nuevo artefacto, hay datos de la máquina que fue inventada por Joseph Thorne: la “Unitype”, que hacía las veces de tipógrafo seleccionando las letras por medio de un teclado pero se necesitaba de alguien que reorganizara manualmente esas letras que habían sido usadas en cada línea.

Años después, Jhon Roggers pensó en la máquina “Rogers Typograph” con la idea de fundir el plomo en las matrices o moldes de manera instantánea, pero tenía el mismo problema de la anterior con la manera de distribución, y además presentó un problema con la unidad en el espacio entre las palabras.

Hubo muchas patentes de ambas máquinas intentando solucionar los problemas que existían, para éste momento Ottmar Mergenthaler había conocido las ideas porque trabajaba en una fábrica de patentes, quiso probar algo que estaba pensando para solucionar el tema de la distribución, su máquina “Linotype”, llegó al mercado el 1885 para componer líneas de texto, fundirlas en cuestión de segundos y además, organizar automáticamente las letras para volverlas a usar, y por si no fuera poco, patentó el invento de los espacios de banda, que son unas piezas de metal y tienen la facultad de ajustarse de acuerdo al tamaño de la línea para que el espacio entre palabras cambie de acuerdo a la composición.

De la “Linotype” también se realizaron muchas patentes, diferenciados en tamaños, ubicación de las partes, con pruebas de hacer más eficiente la mecánica. Al ver la magnitud y poder de éste invento, se crearon otras versiones de otras compañías como la “Intertype”.

La linotipia estuvo funcionando durante algunos años alrededor del mundo, hasta que se presentaron algunos problemas, la tecnología avanzó y se crearon otro tipo de tecnologías para composición de líneas de texto y páginas que dejaron de lado tanto los tipos móviles como las líneas de plomo. Es el caso de la foto-composición, la cual le dió paso a la composición por medio de los primeros softwares de autoedición, esto le dió paso a los ajustes de tamaños y usos de diferentes gráficos en el diseño de las páginas. La composición fue avanzando hasta lo que conocemos hoy en día de autoedición digital e impresión offset o digital.



La Linotipia

LIMOTYPE

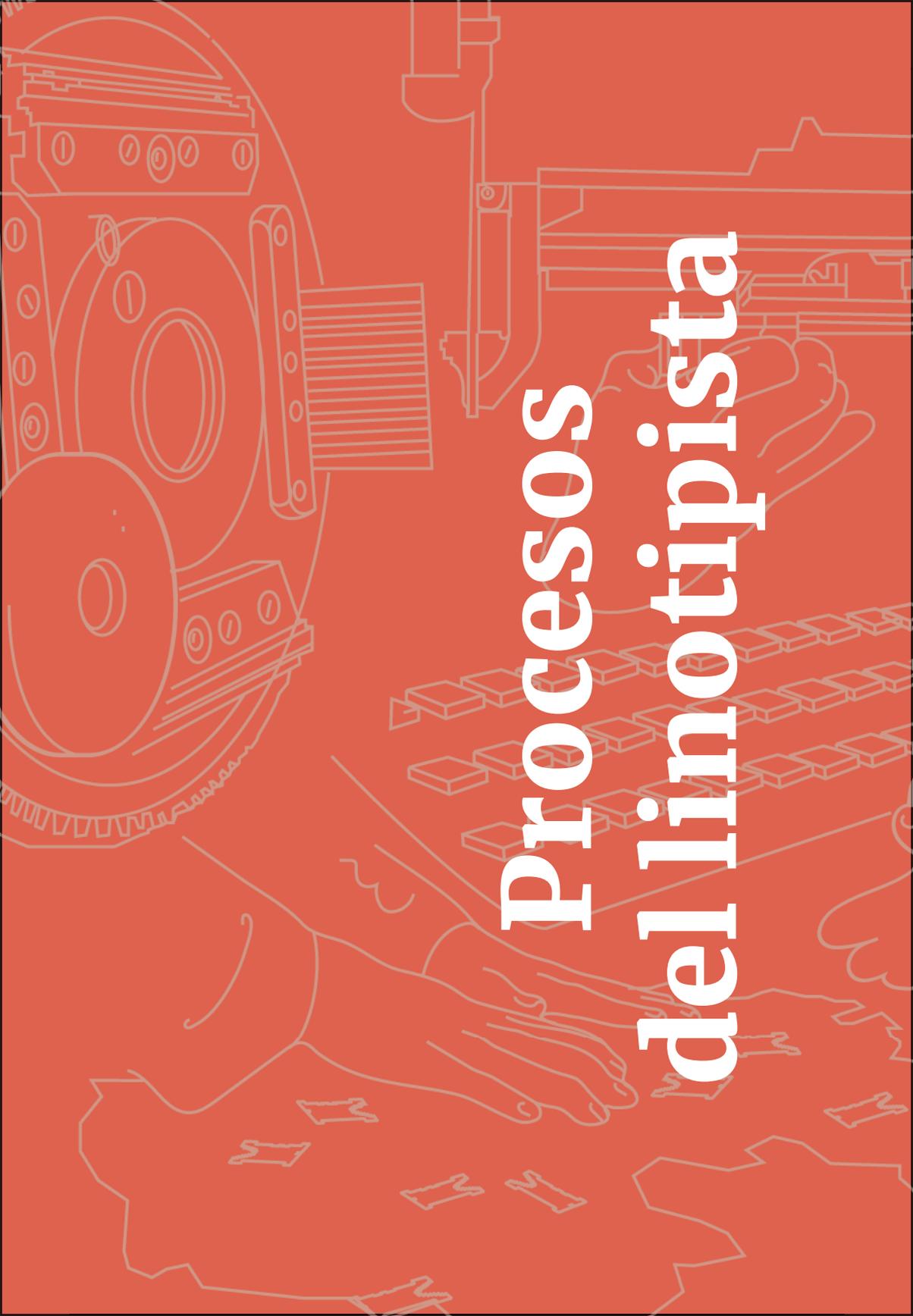
La máquina fue nombrada debido a su función de componer líneas de texto como “Linotype” traducida como “Linotipia”, ya que textualmente significa “Line of type” o “línea de tipos”.

Es una máquina de composición de líneas de texto en caliente, inventada por alemán Ottmar Mergenthaler hacia 1885. Llegó a la industria para agilizar el oficio del tipógrafo-componedor, lograron disminuir el número de empleados en una imprenta y agilizaron la producción de la industria editorial.

A continuación se explica estos procesos a detalle:

El proceso de composición en la linotipia inicia con la propuesta o necesidad de transcribir un texto de autor, al que se le conoce como “original”, y desde ahí se empieza a planear lo que va a pasar con el proceso mecánico, la linotipia cumple tres funciones en orden secuencial, la primera es de composición, en donde el operario “linotipista” prepara la máquina con ciertas medidas previamente pensadas, en las cuales ajusta con precisión el tamaño de la fuente, el largo de la línea (lo que será el ancho del párrafo) y la interlínea, cuando está seguro de esa configuración, se sienta a componer las líneas mencionadas accionando el magazine por medio del teclado, éste hace que las matrices de las letras caigan hacia el componedor de la máquina donde se juntan con los espacios de banda según el estilo de composición que se haya elegido para el original.

La segunda función, es la de fundición, una vez que las matrices de letras, espacios de banda y signos de puntuación están organizados en el componedor, el linotipista mueve una palanca para enviar la línea al disco delantero donde será expulsada sobre las matrices de bronce una aleación de plomo, estaño y antimonio que se encuentra en el caldero a una temperatura entre 290°C y 320 °C, una vez fundida, la linotipia expulsa la línea de letras hacia la bandeja, esa línea llega muy caliente y hay que darle un tiempo que se enfríe para su manipulación o posterior impresión. La tercera función es la de distribución, para lo cual la máquina tiene un mecanismo muy preciso, los tornillos sin fin que le permiten a través de unas claves, entre una placa y los dientes de las matrices identificar el lugar donde se debe guardar cada letra que se usó, así queda organizado el magazine o caja de almacenamiento para sus nuevos usos. Los procesos automáticos de fundición y distribución duran alrededor de 7 segundos, a comparación del proceso de composición ya que depende de la experiencia y agilidad del linotipista que la está operando.



Procesos del linotipista

Los procesos de linotipista que se van a mostrar a continuación fueron seleccionados de acuerdo a la repetición y apropiación dentro de la práctica diaria.

1. Ajustes y composición en linotipia

Es el proceso que se realiza antes de componer la línea de texto, comprende las configuraciones que le hacen desde el momento en que recibe la propuesta del párrafo hasta la fundición de la línea.

2. Limpieza del crisol

La limpieza del crisol es uno de los cuidados más frecuentes de la máquina, se hace un proceso diario, lo ideal es antes de empezar a trabajar, y dentro de este proceso se le hace mantenimiento al lugar en donde se mantiene el plomo fundido, y donde lo expulsa.

3. Limpieza de matrices y magazines

Los magazines y las matrices se limpian de acuerdo a la frecuencia de uso de las fuentes o tipografías, es un proceso que se demora casi todo un día y suele necesitar ayudantes para que se agilice el paso a paso.

4. Limpieza de los espacios de banda

Con el proceso de limpieza de espacios de banda se mejora el rendimiento de la composición de las líneas de texto, los espacios de banda son piezas de metal que junto a las matrices forman cada línea de texto. Este proceso se realiza a diario.

**A continuación, el desarrollo de cada uno en infografías.*

Ajustes y composición en linotipia

Esta infografía tiene el propósito de visibilizar el proceso de ajustes y preparación de la máquina para componer las líneas de texto.

Los procesos mostrados a continuación tomaron como referente una máquina linotype modelo 31, algunas características o partes aquí mencionadas pueden cambiar de acuerdo a la versión o la marca.

Convenciones:



Info. Importante



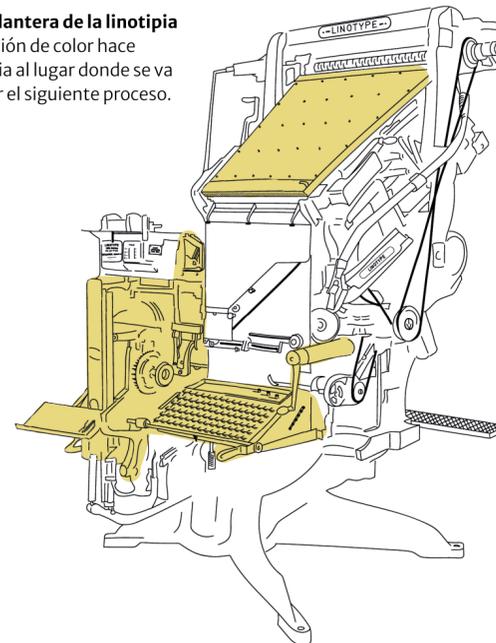
Info. Complementaria



Video de apoyo para realizar los procesos.

Vista delantera de la linotipia

La selección de color hace referencia al lugar donde se va a realizar el siguiente proceso.



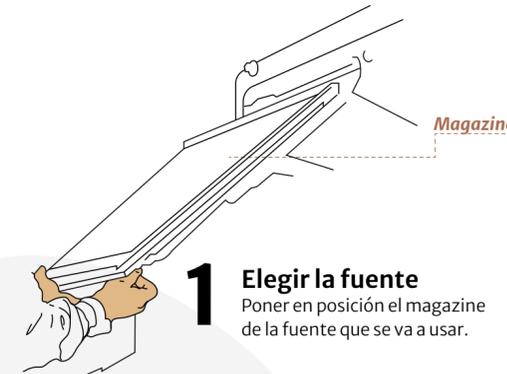
12/12 24

Tamaño del largo de la línea
Tamaño de la interlínea
Tamaño de la letra

Recibir el original

Aquí empieza el proceso, en este punto se dan las indicaciones de tamaños.

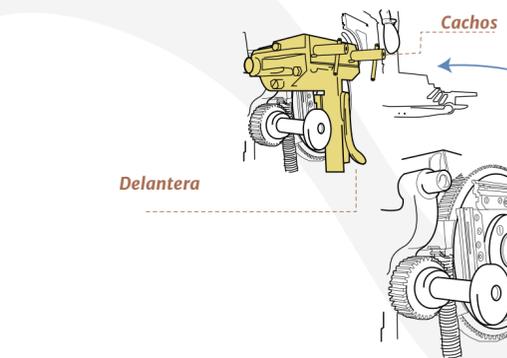
Ajuste de 7 medidas



1 Elegir la fuente

Poner en posición el magazine de la fuente que se va a usar.

Magazine

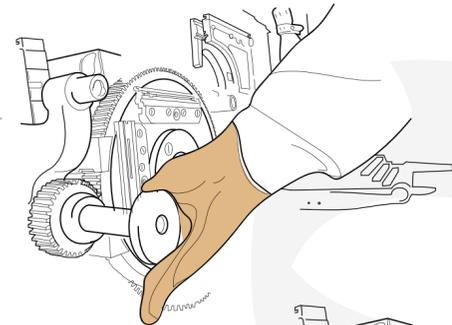


Delantera

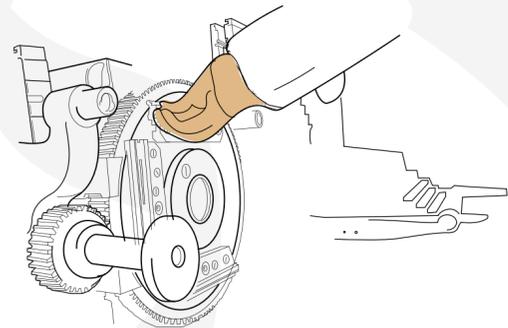
Cachos

2 Cambio de alineadores

Abrir la delantera girando los cachos hacia la derecha y halar.



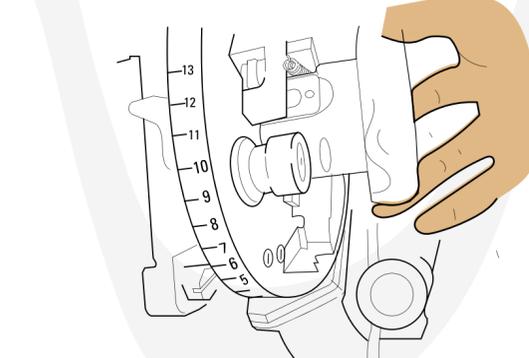
Mover la perilla para girar el disco, sacarla y luego darle las vueltas necesarias.



- Aflojar los 3 tornillos superiores
- Retirar y colocar el alineador que se va a usar
- Verificar que no quede salido

3 Medida del expulsador

Verificar que tenga la medida del largo del lingote desde la parte posterior de la máquina



5 Medida de la quijada

Girar la barra de medidas para ajustar el tamaño y luego asegurar.

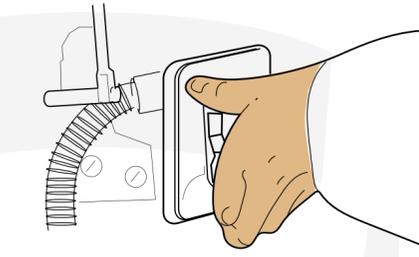
6 Medida de la deslizador

Presionar el botón y mover.

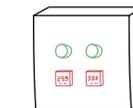
7 Medida del dedo del carro

Presionar el botón y mover.

Proceso de composición



Al fundir la primera línea, verificar que la medida esté bien.

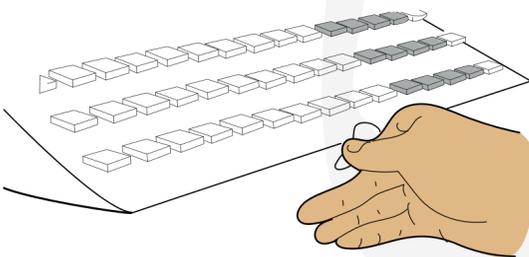


Encender la máquina

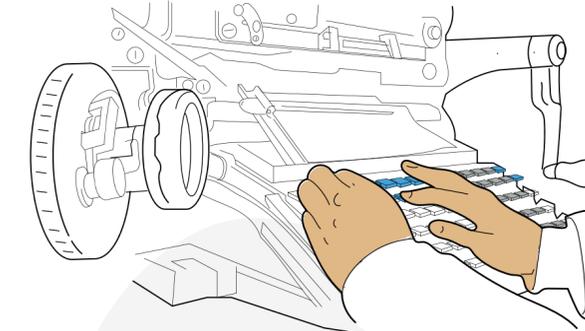
El interruptor se encuentra en la izquierda inferior bajo el teclado.



Revisar la temperatura debería estar alrededor de 300 °C para empezar trabajar.

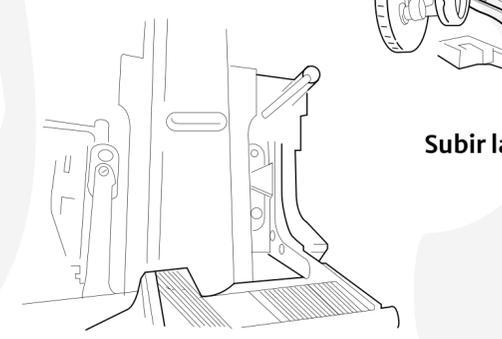


Desbloquear el teclado



Componer la línea

Agregar manualmente letras de la caja auxiliar si es necesario
*Verificar si hay errores



Subir la palanca

Recoger los lingotes

Entregar al armador la galera completa (56 cm)



*Vista posterior
Desasegurar y empujar
Devolver y asegurar



La medida del paso 4 se modifica según el tamaño de interlínea. Las medidas de los pasos 3, 5, 6 y 7 se modifican según el tamaño del largo de la línea que se va a fundir.

Limpieza del Crisol

Esta infografía tiene el propósito de visibilizar el proceso de limpieza del crisol de las máquinas.

Los procesos mostrados a continuación tomaron como referente una máquina Intertype Modelo C4, algunas características o partes aquí mencionadas pueden cambiar de acuerdo a la versión o la marca.

Convenciones:



Info. Importante

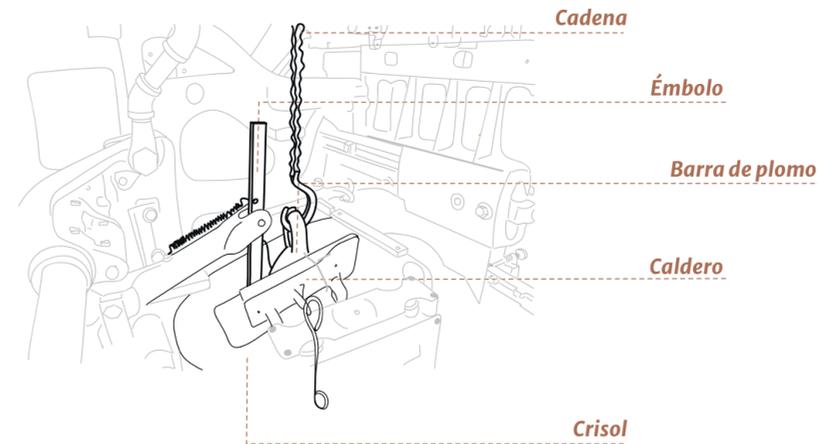
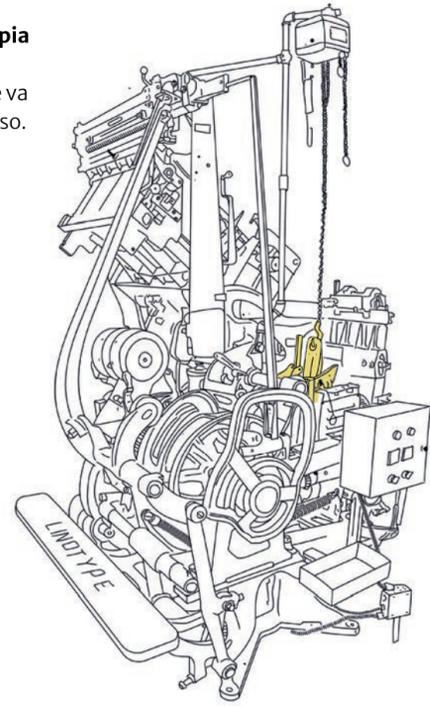


Info. Complementaria



Video de apoyo para realizar los procesos.

Vista posterior de la linotipia
La selección de color hace referencia al lugar donde se va a realizar el siguiente proceso.



Elementos de protección:



Bata de seguridad



Guantes de protección

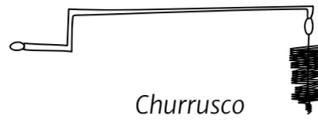


Botas industriales

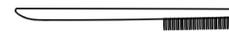
Herramientas auxiliares necesarias:



Aceite de mantenimiento fino



Churusco



Cepillo de cerdas de metal



Chuzo



Cuchara cernidora

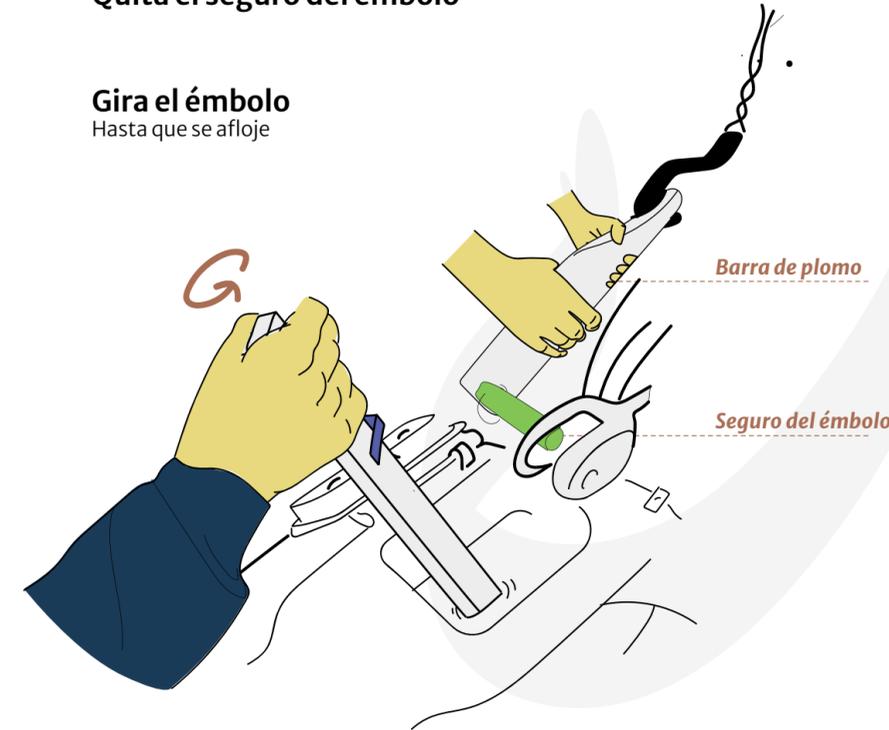
Sacar la barra de plomo
Cargarla con ambas manos



Los elementos de ésta zona tienen alta temperatura

Quita el seguro del émbolo

Gira el émbolo
Hasta que se afloje



Barra de plomo

Seguro del émbolo



Para retirar el émbolo, halar suavemente y en diagonal para evitar salpicaduras

Limpiar el caldero

Pasar el "Chuzo" 5 veces por la ranura interna.

Limpiar el crisol

Con el "Churusco"

Quitar la escoria del caldero

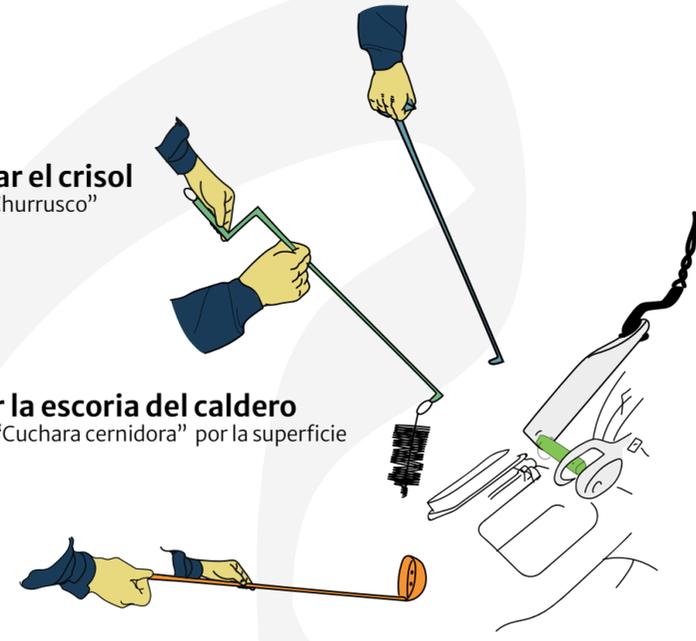
Pasar la "Cuchara cernidora" por la superficie

Cepillar el émbolo

Con el "Cepillo de cerdas de metal"

Engrasar el émbolo

4 a 6 gotas del "Aceite fino de mantenimiento"



Estos pasos se realizan fuera de la máquina

Introducir el émbolo en su lugar
Esperar unos minutos que se comprima y entre solo.

Ubicar la barra de plomo
Carga con ambas manos



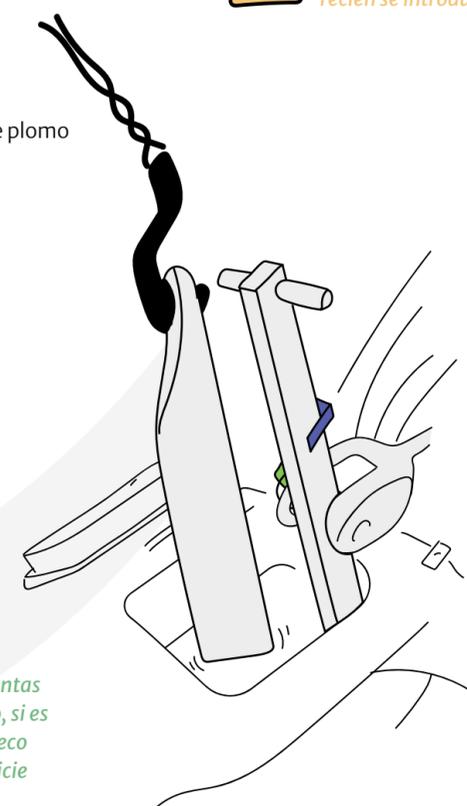
Evitar oprimir el émbolo cuando recién se introduzca

Halar la cadena

Para asegurar la barra de plomo



Guardar las herramientas sin residuos de plomo, si es necesario dar golpe seco contra alguna superficie



Limpieza de matrices y magazines

Esta infografía tiene el propósito de visibilizar el proceso de limpieza de matrices y magazines.

Los procesos mostrados a continuación tomaron como referente una máquina Intertype Modelo C4, algunas características o partes aquí mencionadas pueden cambiar de acuerdo a la versión o la marca.

Convenciones:



Info. Importante

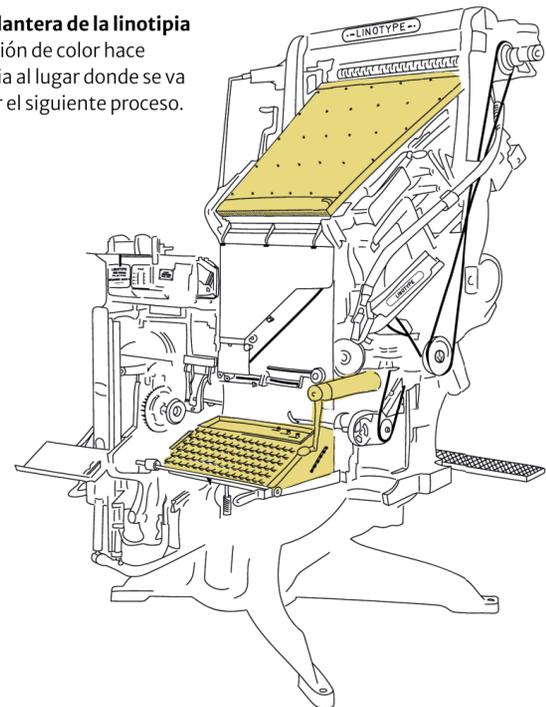


Info. Complementaria



Video de apoyo para
realizar los procesos.

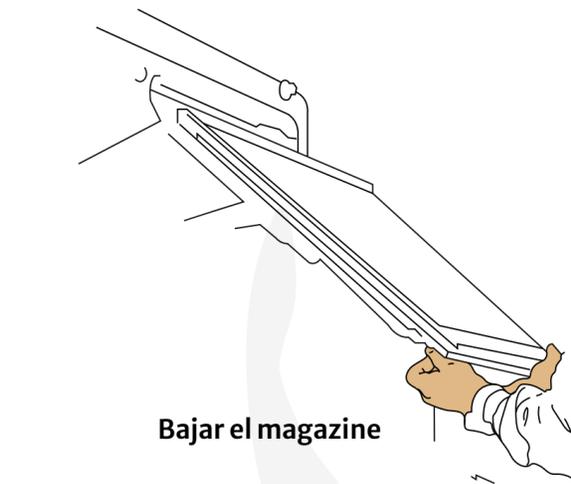
Vista delantera de la linotipia
La selección de color hace referencia al lugar donde se va a realizar el siguiente proceso.



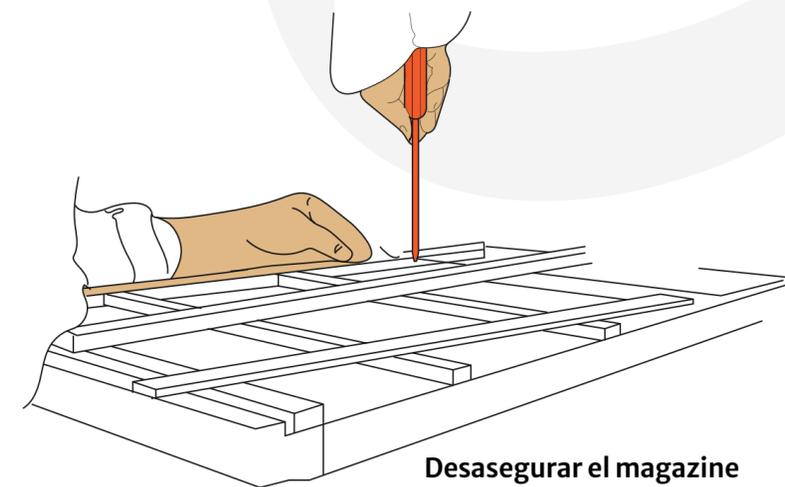
Herramientas auxiliares necesarias:



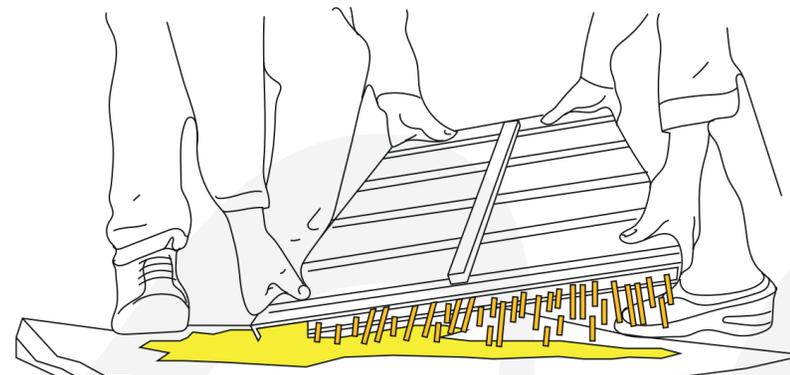
Alcohol o Thinner



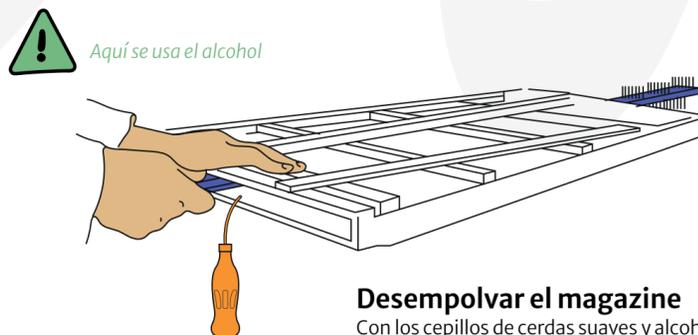
Bajar el magazine



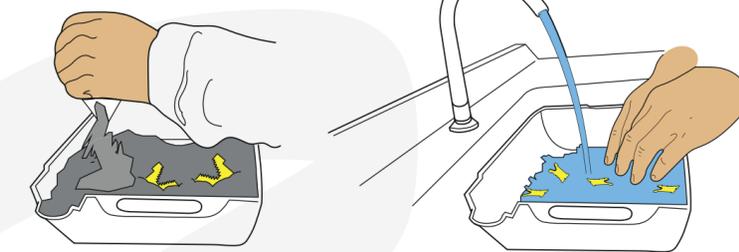
Desasegurar el magazine
Datornillar y quitar los seguros



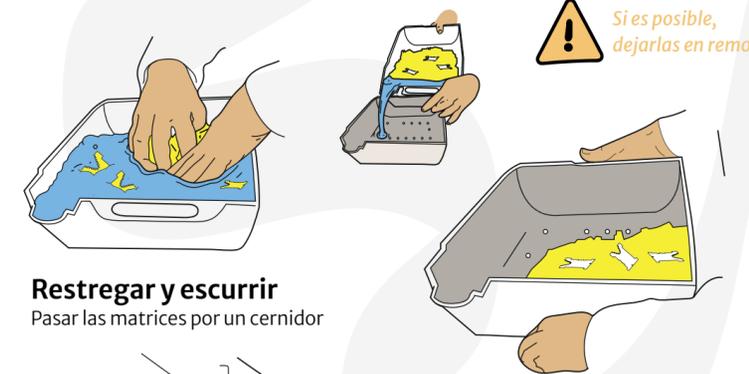
Darle vuelta al magazine
Sacar todas las matrices



Desempolvar el magazine
Con los cepillos de cerdas suaves y alcohol



Lavar las matrices
En un recipiente con agua y jabón



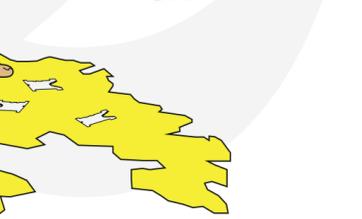
Restregar y escurrir
Pasar las matrices por un cedridor



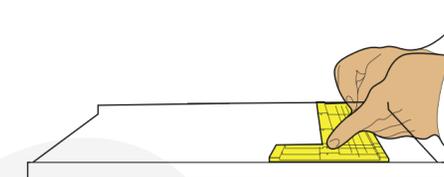
Extender las matrices
En una superficie plana para secar



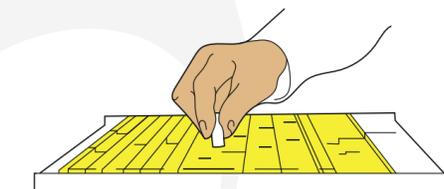
Si es posible, dejarlas en remojo



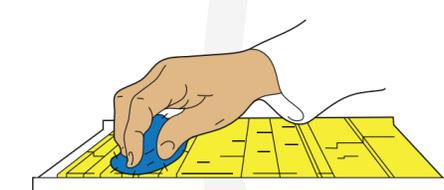
Se pueden fregar contra un papel para quitar grasa pegada



Organizar las matrices
En una galera que quede ajustada



Pasar borrador
Para limpiar la suciedad



Pasar esponjilla
Para brillar el metal



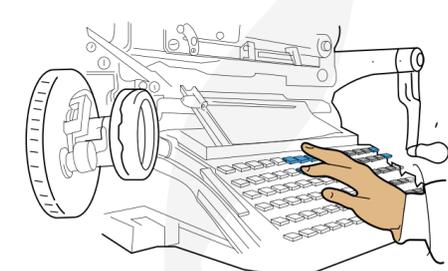
Limpiar la viruta

! Poner el magazine que se lavó antes de iniciar éste proceso



Llevar a la máquina
Poner las matrices en el tornillo sin fin para su distribución automática

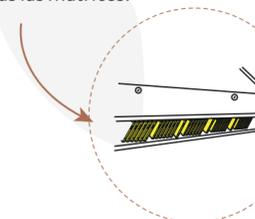
Levantar una porción
De las matrices de la galera



Teclear letra a letra
Con el fin de bajar a primera línea todas las matrices.

! Repetir el proceso por la parte posterior

! Revisar que no quede viruta en el ojo de la letra



Limpieza de los espacios de banda

Esta infografía tiene el propósito de visibilizar el proceso de limpieza de los espacios de banda (espacios estándar) de las máquinas.

Los procesos mostrados a continuación tomaron como referente una máquina Linotype Modelo 31, algunas características o partes aquí mencionadas pueden cambiar de acuerdo a la versión o la marca.

Convenciones:



Info. Importante



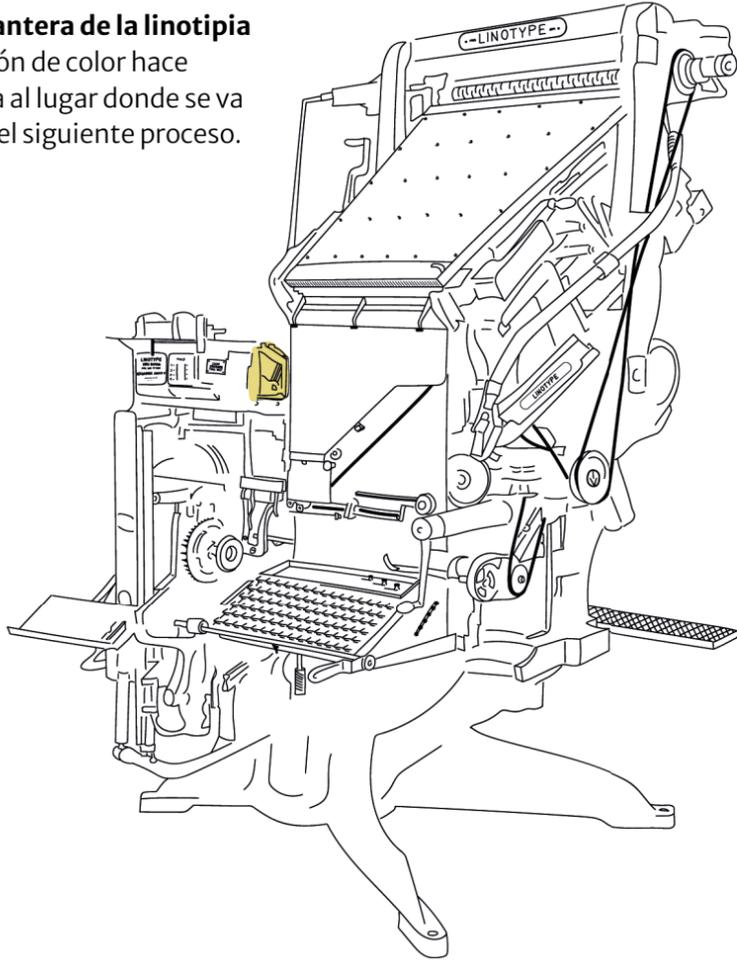
Info. Complementaria



Vídeo de apoyo para realizar los procesos.

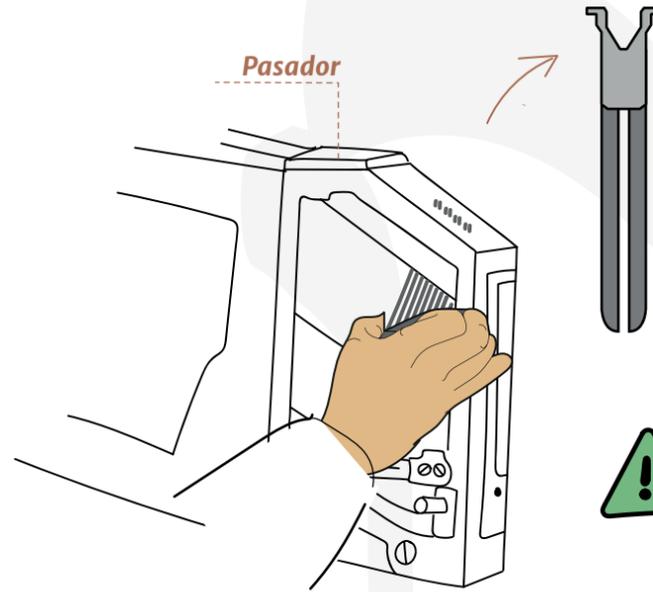
Vista delantera de la linotipia

La selección de color hace referencia al lugar donde se va a realizar el siguiente proceso.



Sacar los espacios de banda

Deslizar a la izquierda y levantar el pasador



Pasador



Hay más o menos 20 espacios de banda por máquina

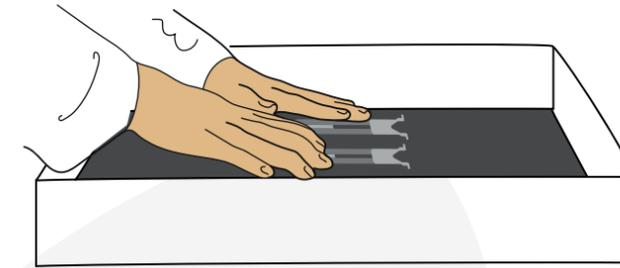


Sacar uno a uno para evitar que se resbalen



Fregar los espacios contra el grafito

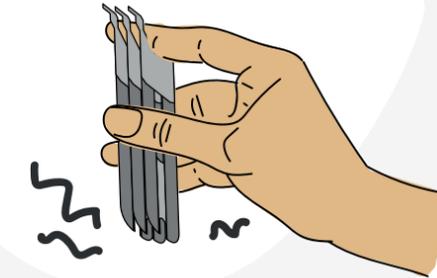
Tomar de 4 en 4 y frotar en el grafito



Repetir por ambos lados y por los filos

Acomodar y golpear los espacios

Para quitar el exceso de grafito



Organizar en la caja de espacios

Posición correcta: La parte que se mueve va hacia la derecha

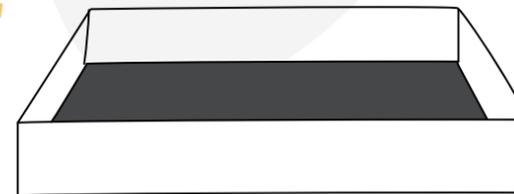


Lavarse bien las manos después de hacer la limpieza



Llevarlos a la caja de grafito

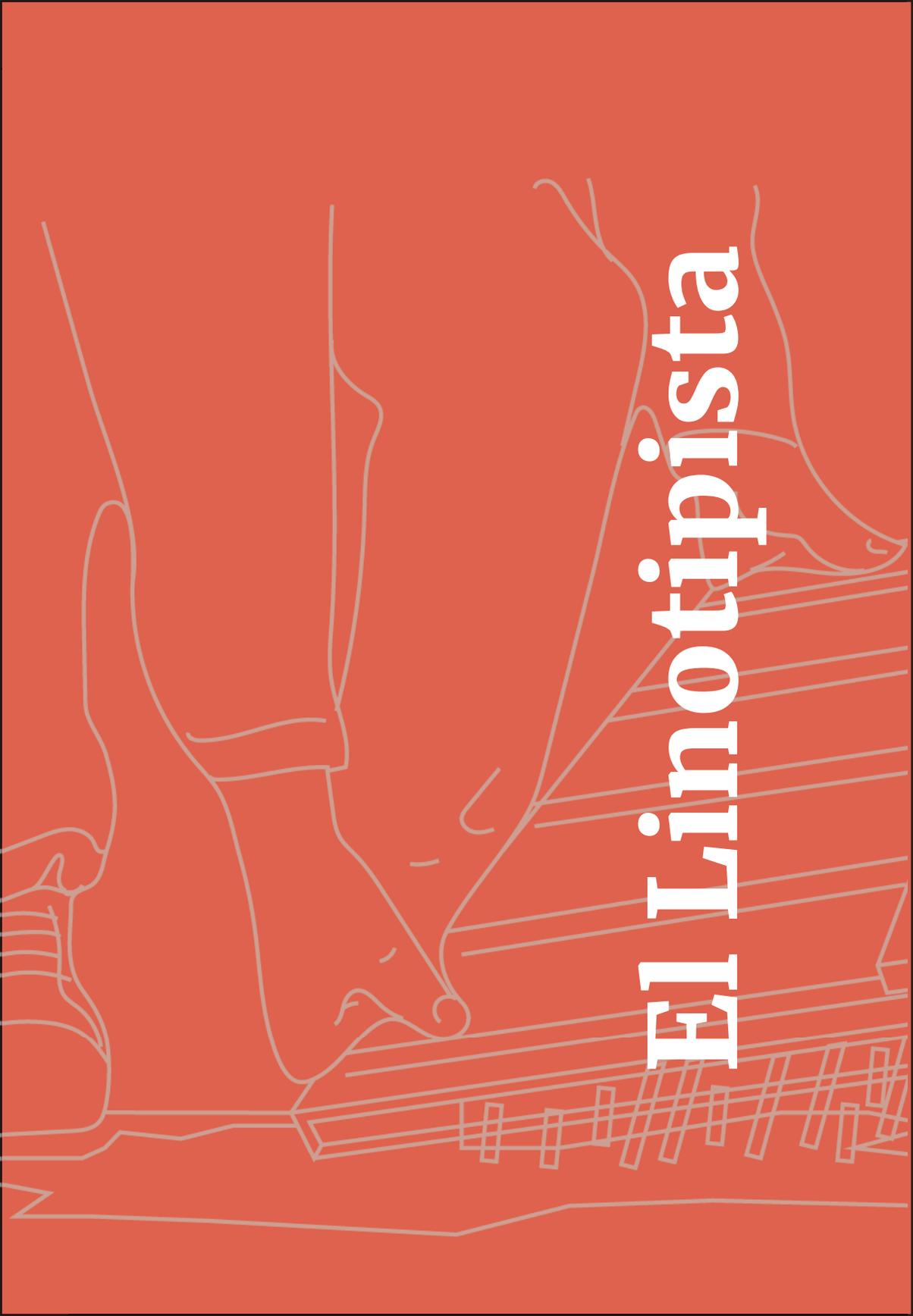
Recomendable que sea de madera de pino



Herramientas auxiliares necesarias:



Grafito en polvo



El Linotipista

“La linotipia es considerada el mecanismo de mayor perfección técnica, antes de la existencia de los computadores. Y para operar ese prodigio, se escogió a personas especiales por su capacidad manual e intelectual y su nivel social, que desde un principio fueron la élite de los profesionales gráficos”.
(Adames, 2015, p7)

El encargado de manejar la máquina linotipia, era llamado Linotipista, su función era sentarse frente a la máquina, componer las líneas de texto por medio del teclado y entregarlas al siguiente proceso de producción editorial para armar las páginas que se iban a imprimir. El linotipista debía conocer muy bien las normas gramaticales y ortográficas del idioma para transcribir correctamente los textos de los autores, así como conocer su máquina para agilizar la producción o poder reconocer en qué momento le estaba fallando.

El conocimiento de los linotipistas dependía del lugar en dónde se hubieran formado o dónde trabajaran, los dedicados a trabajar en editoriales de periódico, generalmente tenían la única función de sentarse a transcribir los textos que llegaban a diario, éstos se apoyaban en “auxiliares de linotipia”, quienes limpiaban la máquina, hacían los cambios de las barras de plomo y transportaban las galeras en la imprenta. Y también en “profesionales en mecánica” que trabajaban los arreglos técnicos o eléctricos de las máquinas. Por otro lado, los linotipistas formados o que trabajaban en talleres independientes no contaban con el apoyo de tantas personas, por esa razón, debían aprender las diferentes funciones para poder ejercer de manera correcta y completa desde la preparación previa de las máquinas, limpieza de mantenimiento, mecánica básica y por supuesto, componer las líneas de texto.

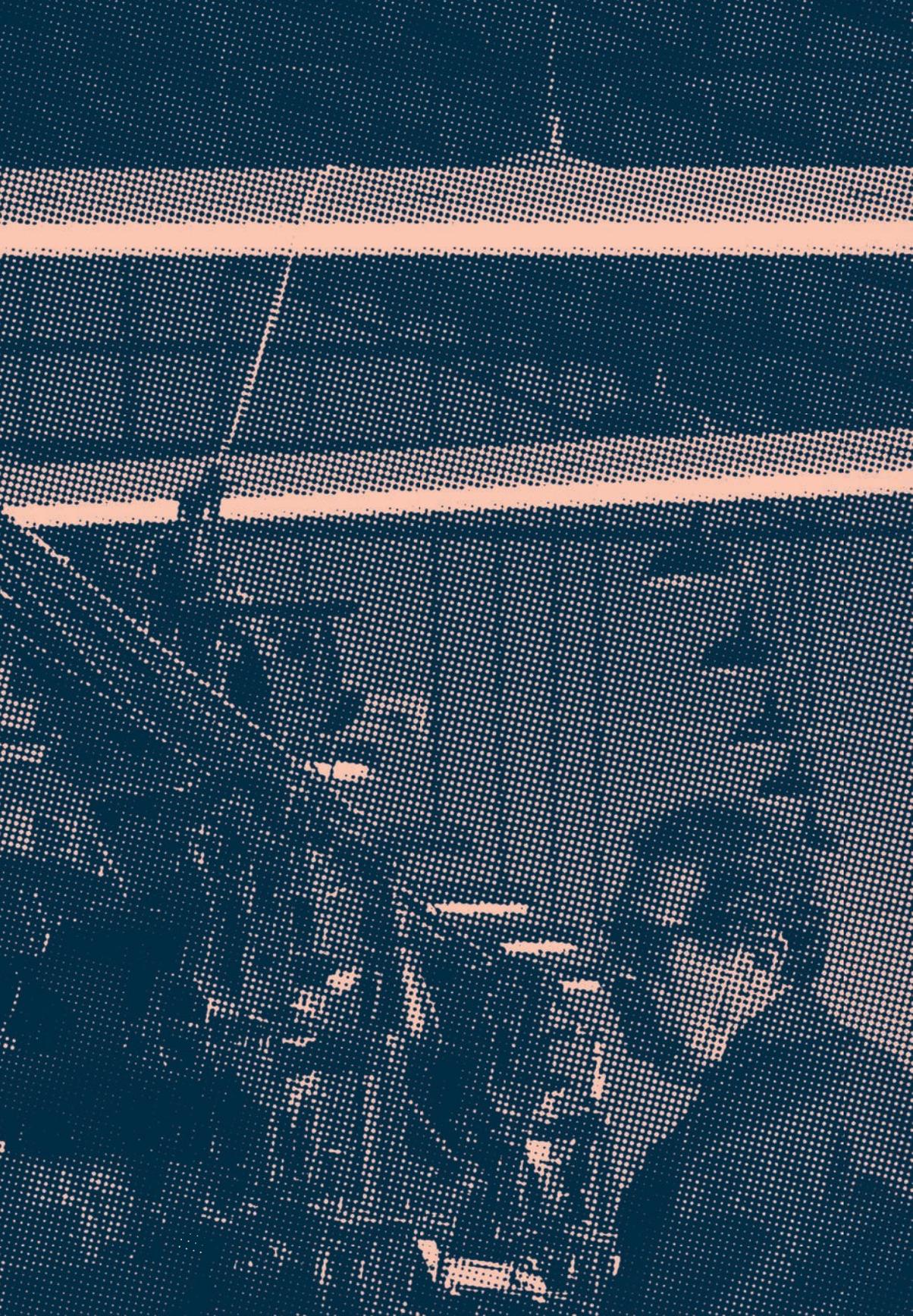
Para ser linotipista se necesitaba sobre todo influencia familiar, ya que era un gremio de personas muy cerrado y pertenecía al puesto más alto dentro de una imprenta, el conocimiento del oficio fue transmitido de manera generacional durante muchos años, a medida que los más jóvenes de cada familia de linotipistas iban cumpliendo la mayoría de edad, empezaban su entrenamiento como aprendices del oficio en talleres familiares o lugares especializados. Con el tiempo se abrieron espacios para formar linotipistas que no pertenecían a éstas familias, sin embargo, se les hacía difícil entrar en el mundo laboral.

Con el paso de los años, había imprentas que tenían muchas máquinas trabajando al tiempo durante horas en lugares sin ventilación, el plomo usado para fundir los lingotes, empezó a

representar un problema de salubridad en el gremio: un envenenamiento por acumulación de plomo en el cuerpo llamado “Saturismo”, el cual hizo que ese uso masivo de las máquinas fuera prohibido, y se generaron nuevas políticas para adecuar los espacios donde se manipulaba el plomo para disminuir esa afección a la salud de los operarios, sin embargo, esos cambios no fueron suficientes para mantener a la linotipia en la industria editorial. El avance de conocimientos y la tecnología en todo el mundo, ayudó a que se siguieran buscando maneras de agilizar la producción y divulgación del conocimiento, y así fue como este oficio empezó a desplazarse, y a quedar obsoleto.

A día de hoy son pocos los linotipistas que viven y conservan los conocimientos de la linotipia a pesar de que ya no haya tantas máquinas ni tantos lugares para trabajar.

Homenaje a linotipistas que han acompañado el proceso de recopilación y creación de esta memoria.



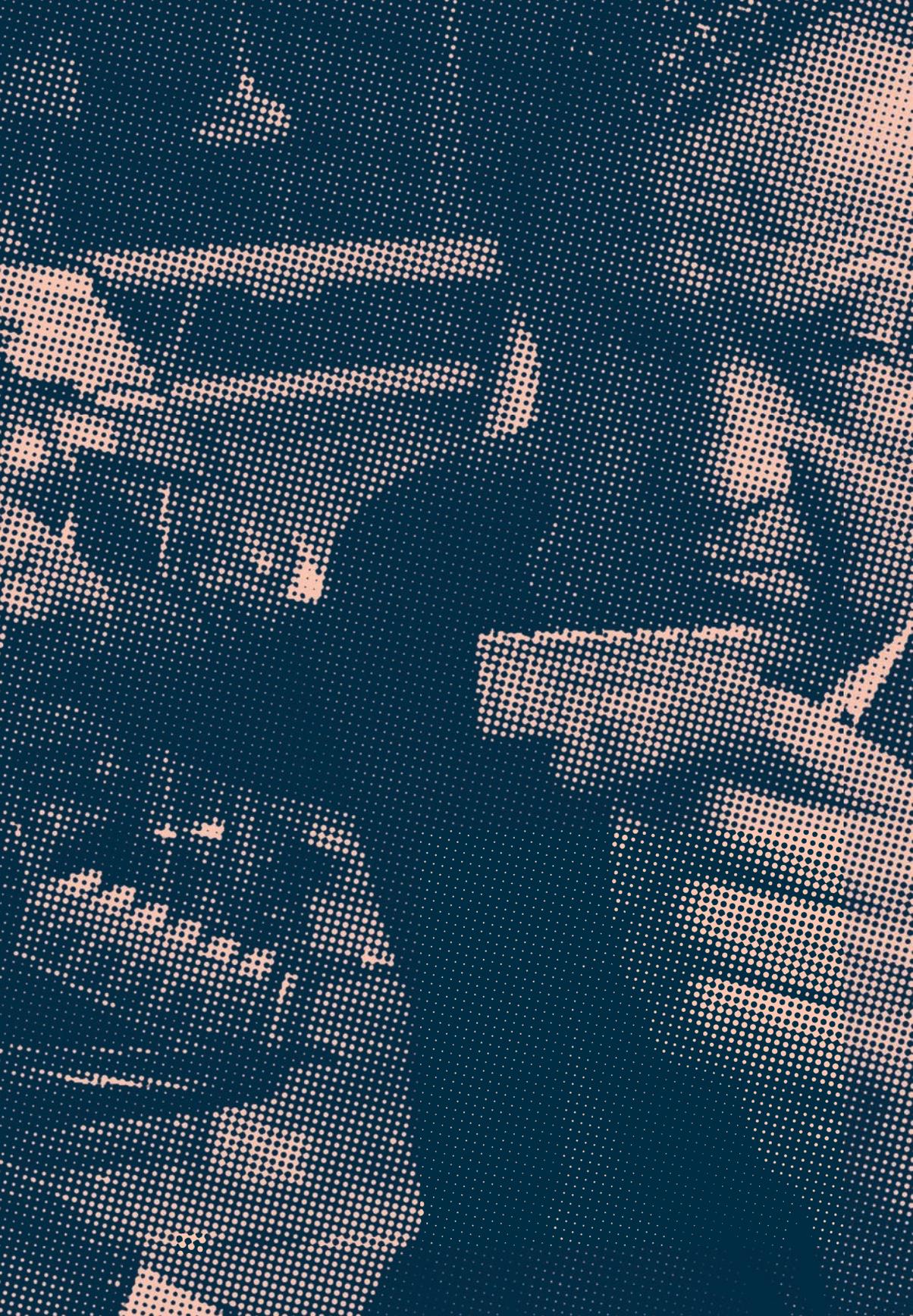
Jaime Álvarez

“Para ser linotipista se necesita un linotipo, conocerlo, tener afinidad por el oficio y mucho tiempo y práctica”

Aprendió el oficio en el sena, es “Técnico en composición mecánica” y Comunicador Social, trabajó un tiempo en los medios pero con el tiempo decidió seguir el camino de la linotipia.

Trabajó en muchas editoriales y periódicos, desde hace más o menos 10 años hace parte de los linotipistas de la Imprenta Patriótica del Instituto Caro y Cuervo.

Es de los últimos linotipistas y mecánicos de la máquina activos actualmente en el país y lidera el taller escuela de linotipia como maestro sabedor de su oficio.



Armando Rodríguez

*“Lo que tengo es gracias a ellas
(las letras). Me enseñaron mucho”*

Estudió composición mecánica en el Sena, es “Técnico en composición mecánica” y Diseñador Gráfico, pasó por varias editoriales a lo largo de su vida profesional, se pensionó en la Imprenta Nacional de Colombia.

Actualmente trabaja en la imprenta Patriótica, pero se ha dedicado más al diseño editorial digital y aplica sus conocimientos de composición de líneas de texto y páginas en linotipia.



Elias Ramirez

“Una cosa es sólo pasar las palabras que estaban en el original y una muy diferente es saber cómo interpretarlo”

Aprendió su oficio por tradición familiar, su papá era linotipista y le enseñó el oficio desde que cumplió sus 18 años.

Trabajó muchos años en distintas editoriales y periódicos, todo lo que pudo aprender se lo debe a cada uno de los originales que llegaron a sus manos. Se jubiló en la Imprenta Patriótica del Instituto Caro y Cuervo, y cuenta que no ha podido volver a teclear en un linotipo.



Myriam Mendoza

“Para ser linotipista es necesario tener amor por las letras”

Miriam Rodriguez de Mendoza, aprendió el oficio gracias a su padre que también era linotipista y tenían un taller de tipografía. Le pagó un curso de linotipista en donde aprendió las bases, pero asegura que fue gracias a la práctica en el taller donde pudo reforzar el saber hacer, tuvo diferentes talleres a su cargo y gracias al oficio pudo sacar a sus hijos adelante. Hizo parte de la ANDEL (Asociación Nacional de Linotipistas) como socia durante algunos años y actualmente está al frente de su dirección.



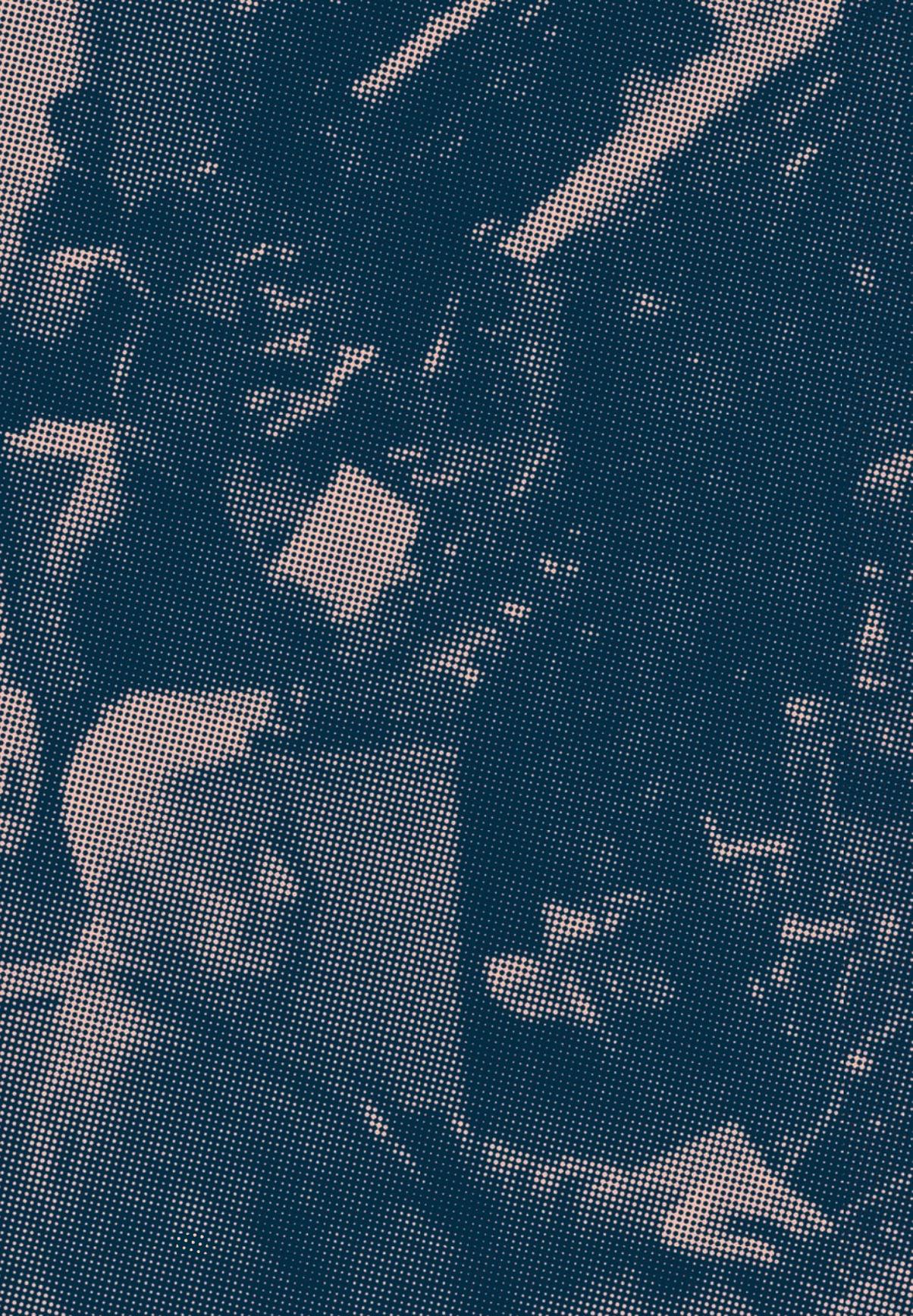
Luis C. Adames

“Homenaje a la memoria de aquellos pioneros que aportaron a las artes gráficas su esfuerzo...”

Aprendió el oficio desde niño, su familia era de linotipistas y tipografos lo que lo hizo llegar muy lejos rápidamente. Fue conocido por su trabajo en el tiempo, la revista Caliban, entre otras editoriales conocidas.

Ha escrito un par de libros recopilando su historia y la de muchos de sus compañeros linotipistas, entre ellos el conocido como “Memorias de un linotipista”, publicado en 2015.

En la actualidad, Adames pertenece a la ANDEL (Asociación Nacional de Linotipistas) y es el linotipista más antiguo.



Juan Tabares

Q. E. P. D.

Era Antioqueño, y venía de familia de linotipistas, su tío le enseñó a teclear. Desde muy joven trabajó en talleres editoriales donde empezó a conocer la mecánica de la linotipia. Con el tiempo se casó fue a vivir a Bogotá en donde empezó a trabajar como linotipista en turnos cortos hasta darse a conocer.

Tabares era cantante y le gustaba cantar mientras hacía sus turnos de trabajo, cosa que lo llevó a perder un empleo, aunque según cuentan, no fue motivo para dejar de hacerlo.

Llegó a ser uno de los mejores electromecánicos de linotipo, y cuentan que las últimas máquinas que tuvo en sus manos fueron las de la Imprenta Patriótica.



Glosario

Aceite fino: se refiere a un lubricante delgado, que no tenga mucha densidad.

Alineador: Piezas de metal, determina el largo de la línea que se va a fundir y también la interlínea de cada lingote.

Barra de plomo: Aleación de plomo, estaño y antimonio que se funde en un horno, tiene un peso aprox. de 10kg.

Blancos tipográficos: Módulo fijo que se suma o se quita al espacio entre los caracteres de una composición.

Borrador: Borrador común usado en éste contexto para limpiar residuos.

Caja: Caja rectangular a modo de bandeja, dividida en cajetines, que contenía una tipografía completa, con sus mayúsculas, versalitas, minúsculas, vocales acentuadas, números, signos de puntuación, ligaduras, símbolos..., una media de 125 caracteres

Caja auxiliar: Caja dónde se encuentran los caracteres especiales de la tipografía, estos se ponen manualmente

Carro: Es la parte que contiene al componedor de las matrices de letras

Caldero: Olla de reserva de la linotipia que contiene el plomo

Chibalete: Armazón de madera donde se colocaban las cajas de madera en la que se guardan los tipos.

Clisé: Plancha de una imagen o grabado hecho en metal o madera usada para impresión.

Crisol: Recipiente de material refractario que sirve para fundir un metal a temperaturas muy altas, usado en la industria química y metalúrgica.

Componedor: Pieza metálica, de unos treinta centímetros de largo, cerrada por dos de sus lados en la que se iban colocando pequeñas cantidades de texto que posteriormente trasladaba a las galeras.

Cuchilla: Determina la medida de interlinea que va a despegarse de las matrices.

Dedo del carro: Pieza de la linotipia que funciona como tope para el largo de la línea en el componedor.

Deslizador: Es la parte que detiene la cantidad de matrices y espacios de banda que caben en el componedor.

Disco delantero: Parte de la linotipia que contiene los alineadores.

Émbolo: Pieza de acero que se encuentra dentro del caldero.

Espacios de banda: Son los espacios automáticos, tienen la medida de medio cuadratín de una tipografía de 12 pts, se guardan en un espacio aparte del magazine.

Esponjilla: Esponjilla común de acero usada en este contexto para brillar las matrices.

Empastelar: Mezcla de diferentes tipografías en un mismo magazine.

Expulsador: Determina qué tanto plomo va a expulsarse por las boquillas, depende del largo de la línea y de la interlínea.

Fuente: Tipografía que se va a usar.

Galera: Utensilio en forma de bandeja que sirve para sostener las páginas armadas antes de la impresión.

Grafito en polvo: Mineral pulverizado que sirve para suavizar la superficie de los espacios de banda, el grafito permite que deslicen sin problema.

Lingote: Línea de texto fundida en una aleación de plomo, zinc y estaño.

Magazine: Caja dónde se guardan las letras, desde mayúsculas, minúsculas, algunos signos y símbolos, tiene 91 espacios y cada espacio contiene alrededor de 10 matrices.

Matriz: Moldes de letras hechos de cobre, se guardan en el magazín, tiene dos espacios que contienen dos variables tipográficas de cada tipografía, recorren toda la máquina y están presentes en los procesos de composición, fundición y distribución.

Original: Documento en borrador del texto que se va a imprimir, entregado con especificaciones de la pieza final.

Poleas: Mecanismo de tracción que sirve para sostener la barra de plomo

Quijada: Es la que recibe el componedor con las matrices, es determinada por el largo de la línea

Tipometro: Regla para medir las líneas de texto en puntos, picas, ciceros, etc.

Tipos de madera: Representaciones tridimensionales invertidas de izquierda a derecha, de las letras del alfabeto, numerales, ilustraciones y otros signos, fabricado en grabado directo sobre tacos de madera.

Tipos de metal: Representaciones tridimensionales invertidas de izquierda a derecha, de las letras del alfabeto, numerales, ilustraciones y otros signos, fabricado con una aleación de plomo, antimonio y estaño a la que algunos impresores añadían cobre, hierro e, incluso, plata.



Bibliografía

Adames, L. C. (2015). Memorias de un linotipista. Panamericana Formas e Impresos. S.A.

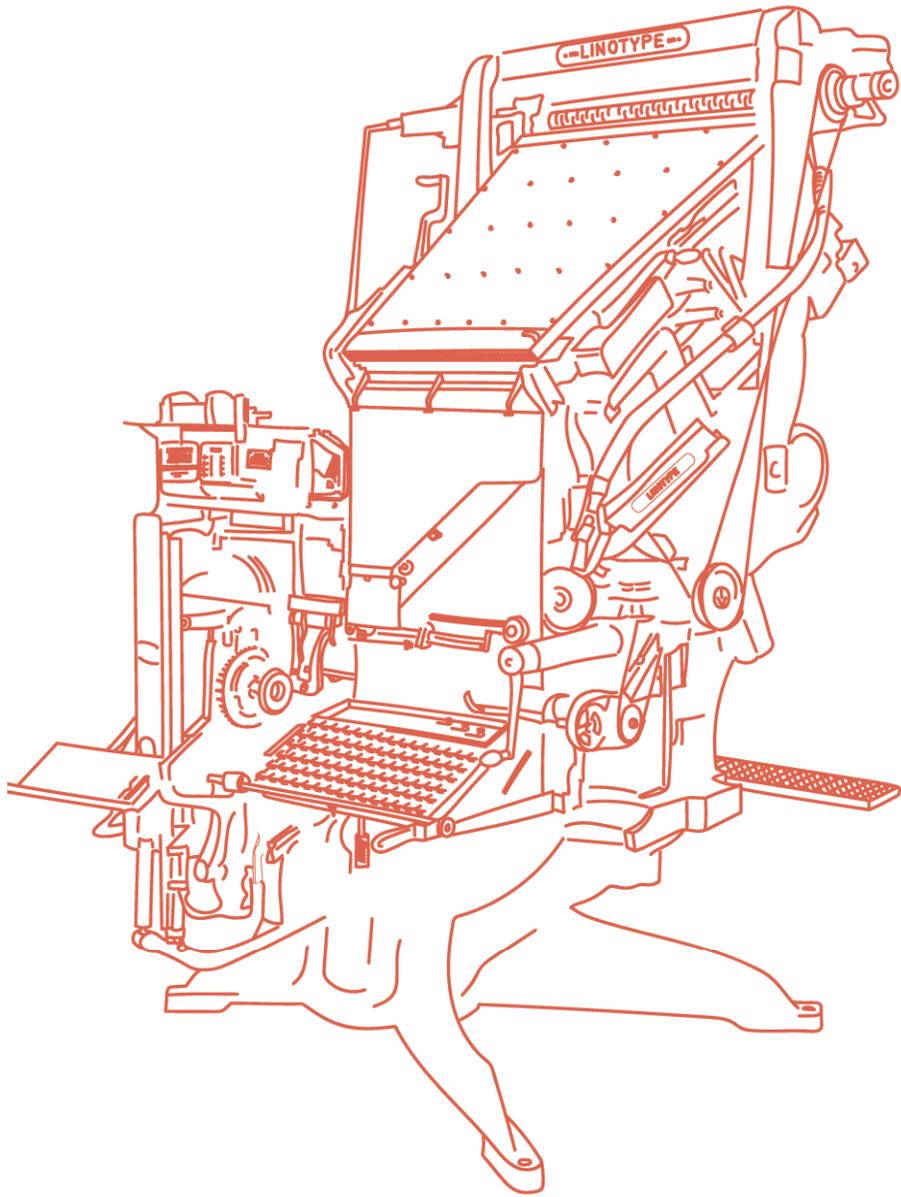
Cegraf – Tipografía. (2018). Cegraf – Tipografía. <https://tipografia.cefgraf.ufg.br/>

Casa de la Primera Imprenta de América. (21 de Marzo de 2021). El linotipo en México: Una historia forjada. [Archivo de Vídeo] Facebook: <https://www.facebook.com/casaprimeraimprenta/videos/912565456182570>

González Monfort, N. (s.f). El valor educativo y el uso didáctico del patrimonio cultural. Universitat Autònoma de Barcelona.

Martínez de Sousa, J. (1974) Diccionario de tipografía y del libro. Editorial labor, S. A. Barcelona-15

Ministerio de Cultura, República de Colombia. (2018). Política de fortalecimiento de los recursos del sector cultural en Colombia. Imprenta Patriótica.



Esta memoria gráfica se terminó de editar en Octubre de 2021, la recopilación y producción se realizó desde diferentes lugares de Colombia.
Se usaron tipografías Merriweather y Merriweather Sans.

Es difícil hacer la cuenta de las veces se abrirá esta versión digital, y hay planes para imprimir algunos ejemplares.

**diseño
gráfico**
Universidad del Cauca



Universidad
del Cauca