

Introligatorstwo polskie na drodze do uprzemysłowienia w XIX i 1. połowie XX wieku

Wstęp

Introligatorzy korzystają w swej pracy zawodowej z szeregu narzędzi, maszyn i urządzeń. Badania historyczne nad wyposażeniem zakładów introligatorskich nie były jeszcze prowadzone przez polskich historyków książki ani poligrafii. W piśmiennictwie polskim tylko jeden raz pojawił się krótki, popularyzatorski artykuł zamieszczony w prasie branżowej, powstały w oparciu o artykuł zagraniczny¹. Informacje o poszczególnych urządzeniach zawarte w polskich podręcznikach zawodowych² nie podejmują kwestii losów ich powstania i rozwoju, ograniczają się do omówienia budowy i funkcjonowania.

Zamierzeniem autorki niniejszego opracowania było zestawienie informacji pozyskanych z dość bogatej obcojęzycznej literatury przedmiotu z faktami dotyczącymi rodzimego introligatorstwa. W ich ustaleniu wykorzystano przede wszystkim źródła archiwalne, takie jak inwentarze zakładów introligatorskich, dokumenty towarzyszące świadczonym usługom oraz źródła drukowane, takie jak wspomnienia, reklamy oraz artykuły prasowe. Źródłem były także egzemplarze oprawionych książek; ich analiza pozwoliła wywnioskować, jakie procedury przeprowadzano i jakich używano do tego celu narzędzi³. Pozwoliło to prześledzić, jaką drogę przebyło introligatorstwo od rękodzieła do uprzemysłowienia, odpowiadając na potrzebę rynku, czyli skokowy ilościowy rozwój produkcji wydawniczej, który nastąpił wraz z zastosowaniem maszyn w papiernictwie i drukarstwie.

Tradycyjne narzędzia i urządzenia stosowane w introligatorstwie

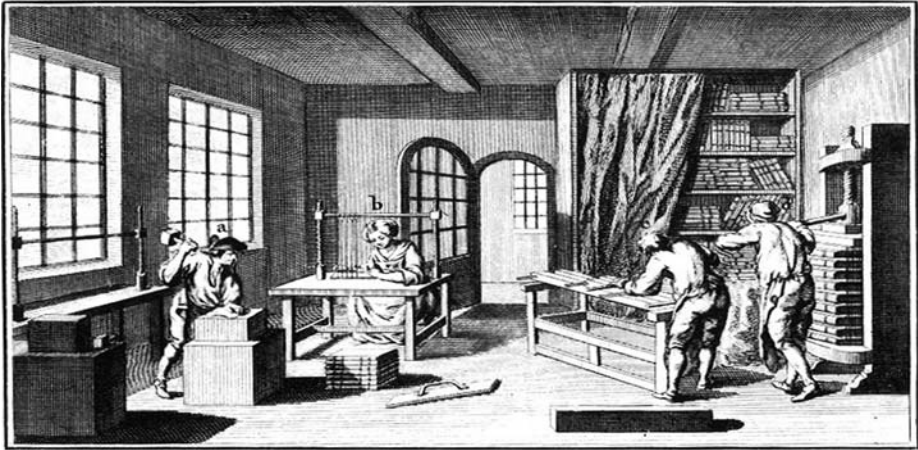
XIX-wieczne warsztaty introligatorskie nie zajmowały w krajobrazie miast eksponowanego miejsca. Nieliczne znane źródła wskazują, iż znajdowały się w ofi-
cynach kamienic, czasem nawet na piętrze. Najmniejsze warsztaty zajmowały za-

[1] M. Zajkowski, *Początki i rozwój introligatorstwa* (na podstawie artykułu z „Der Polygraph”), „Wiadomości Graficzne” 1969, nr 2, s. 9–10.

[2] A. Semkowicz, *Introligatorstwo z krótkim zarysem historii zdobnictwa opraw*, Kraków 1948; M.W. Bałandin, *Introligatorstwo przemysłowe*, Warszawa 1965; Z. Zjawiński, *Introligatorstwo*, Warszawa 1966; I. Pietruczuk, H. Godlewski, W. Jędrych, *Technika i technologia introligatorstwa przemysłowego*, Warszawa 1985; S. Magdzik, *Introligatorstwo przemysłowe*, Warszawa 1988; J. Kołak, J. Ostrowski, *Maszyny i urządzenia. Maszynoznawstwo poligraficzne dla introligatorów*, Warszawa 1990.

[3] Niniejsze opracowanie jest owocem pogłębionych badań nad dziejami introligatorstwa warszawskiego, stąd przeważają w nim egzemplifikacje pochodzące z tego środowiska.

ledwie część izby, prace wykonywano na jednym stole roboczym lub w jego bezpośrednim sąsiedztwie. Opisy takich warsztatów znalazły się w utworach literackich: w małym warsztacie pracował Mendel Gdański z noweli Marii Konopnickiej⁴, bohaterka powieści *O własnych skrzydłach* czy głuchoniemy introligator Borowski z *Nocy i dni* Marii Dąbrowskiej⁵. Jedynym urządzeniem obecnym w każdej introligatorni była drewniana prasa belkowa, większość zakładów posiadała także szywnicę, wolno stojące prasy kolumnikowe służące do prasowania książek czy też do wytłaczania większych wzorów.



1. Warsztat introligatorski według *Wielkiej Encyklopedii Francuskiej* ok. 1770

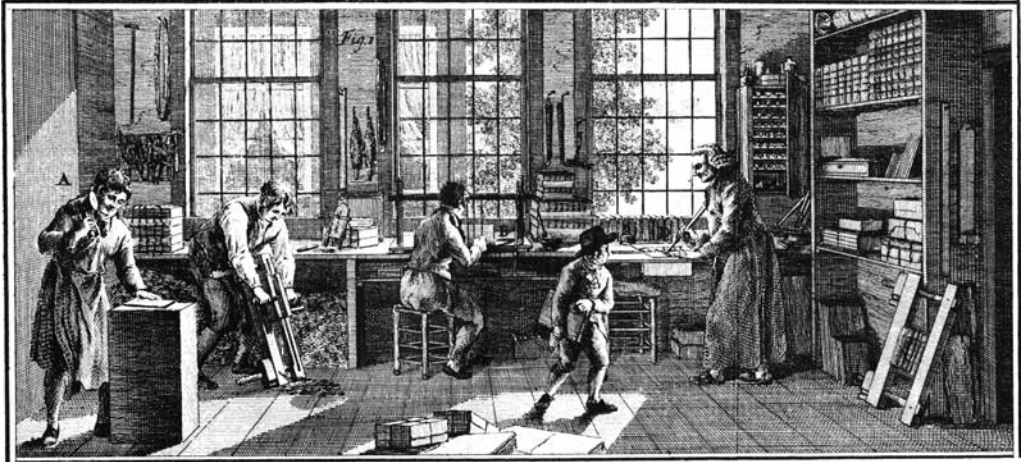
O wyglądzie dawnych warsztatów introligatorskich dają pojęcie stare ryciny. Pracownia introligatorska mieściła się zwykle w jednym pomieszczeniu, w którym urządzono kilka stanowisk roboczych: do szycia książek, do obcinania, do złożenia oraz stanowisko uniwersalne, gdzie wykonywano różne prace (obróbka bloku, obróbka skóry, wykonywanie okładki itp.). Na wyposażenie warsztatu introligatorskiego składały się w zasadzie tylko niewielkie, przenośne urządzenia, więc organizacja przestrzeni i procesu technologicznego była dość swobodna. Często miały miejsce przeprowadzki zakładów, bowiem spakowanie i przewiezienie urządzeń nie sprawiało większych trudności. Z tego samego względu funkcjonowali introligatorzy wędrowni, którzy na wozie przewozili swój warsztat od dworu do dworu i tam stacjonowali przez pewien czas, oprawiając książki⁶.

[4] M. Konopnicka, *Mendel Gdański*, liczne wydania; W. Zagórski (Chochlik), *O własnych skrzydłach*, Warszawa 1891, s. 55.

[5] M. Dąbrowska, *Noce i dnie*, Warszawa 1935, t. 3, cz. 2, s. 200: „Na ziemi i na szafie leżały wielkie arkusze żółtej tektury i grube zwoje papieru. Z pomiędzy dwu śrub żelaznego imadła wyzierał odarty z okładki, zesnurowany grzbiet książki, między deskami prasy połyskiwały złożone brzeżki

wykończonych już tomów. Na półce kłębiły się lniane nici (...) Czuł było klejem, tekturą i konopnymi sznurkami”.

[6] Przypadek introligatora Grzegorza Pietrzyka pracującego czasowo w Chrobrzu opisał B. Szyncler: *Biblioteka Ordynacji Myszkowskiej w Chrobrzu*, „Rocznik Biblioteki Narodowej” t. 11: 1975, s. 174–177.



2. Warsztat introligatorski w 1806 roku

Do połowy wieku XIX introligatory posługiwali się bardzo tradycyjnym zasobem narzędzi i urządzeń.

Ówczesne introligatorynie prawie w niczym nie różniły się od pracowni oprawiaczy książek z przed kilku wieków. Te same narzędzia i sprzęty jak: heftłada do szycia, hebel do obcinania, prasy, stemple, kociołek z klejem, skopek z kłajstrem, młot i kamień do zbijania⁷.

Dwa podstawowe urządzenia stosowane od stuleci – prasa i szywnica – wykonane były z drewna, a ich wytwarzaniem zajmowali się stolarze. Prasę tworzyły dwie belki, oba ich końce miały otwory, przez które przechodziły śruby z nakrętkami. Początkowo stosowano śruby drewniane, takie same jak w ściskach stolarskich, z czasem pojawiły się także prasy ze śrubami metalowymi. Szywnica, zwana krosnem albo też z niemiecka heftładą, była rodzajem stelaża, na którym rozpinano sznury służące za konstrukcję do zszywania książek. Heftłada składała się z drewnianego blatu, z którego wychodziły dwie pionowe kolumnienki. Na nich mocowano poprzeczną belkę. Czasem konstrukcja była prymitywna. Opierała się na wywierconych w kolumnienkach otworach i przetyczkach, na których opierano poprzeczną belkę. Niekiedy kolumnienki gwintowano, a na gwincie poruszała się nakrętka pozwalająca na regulację wysokości poprzeczki i naprężenia sznurków. Oba te urządzenia: prasę i szywnicę, spotykamy w ikonografii od XVI do XIX wieku⁸.

W niektórych warsztatach znajdowały się ponadto duże, wolnostojące prasy, identyczne jak prasy wykorzystywane w piarniach do odciskania mokrych arkuszy. Były to drewniane prasy kolumnienkowe, z ruchomą górną płytą opuszczaną przy

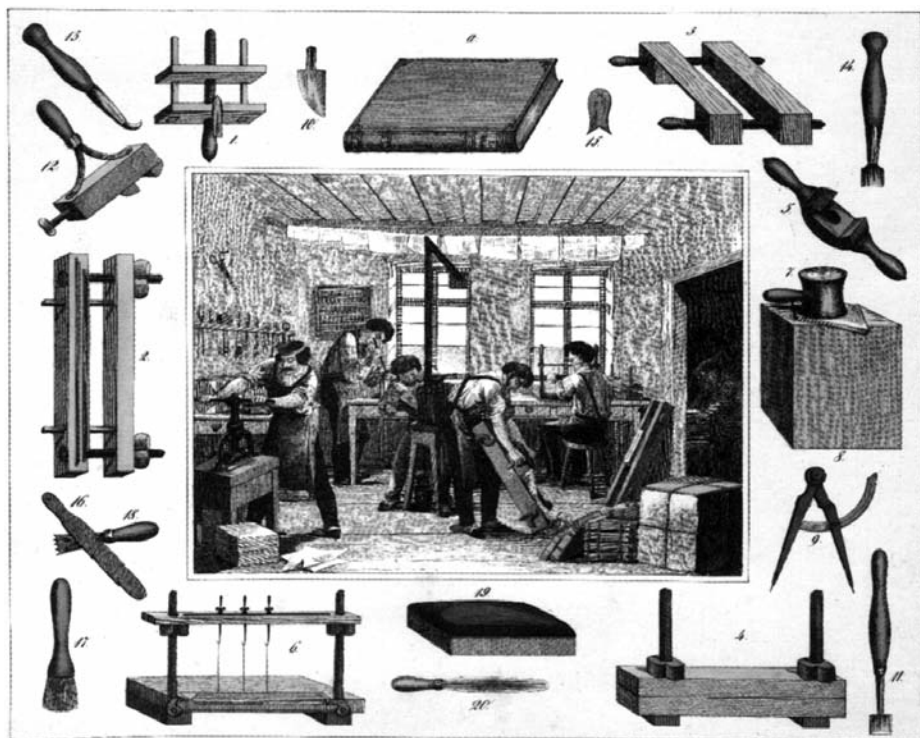
[7] K. Hałaciński, *O krakowskich introligatorach ubiegłego wieku*, Kraków 1926, s. 25.

[8] J. Amman, H. Sachs, *Das Ständebuch*, Frankfurt 1568; J. A. Comenius, *Orbis sensualium pictus*, Nürnberg 1659; J. G. Zeidler, *Buchbinder-Philo-*

sophie, Hall 1708; C. E. Prediger, *Der Buchbinder und Futteralmacher*, Frankfurt & Leipzig 1745; J. & K. Luyken, *Spiegel van't menschelijck bedriff*, Amsterdam 1767.

użyciu śruby. W wieku XIX upowszechniły się podobne prasy o mniejszych gabarytach, wykonywane z żeliwa. Służyły nie tylko introligatorom, ale też drukarzom do likwidacji przetłoczeń powstających w druku typograficznym.

Introligatorzy dysponowali ponadto szeregiem narzędzi podręcznych. Część z nich to narzędzia specjalne, wykorzystywane tylko w tym zawodzie. Najbardziej charakterystyczna jest kostka introligatorska wykonana z twardej kości zwierzęcej, o kształcie zbliżonym do nożyka (często wygięta, co wynika z natury użytego materiału). Kostka służy do ręcznego dociskania zaginanego lub sklejanego materiału. Specyficznym narzędziem jest hebel introligatorski, odmienny od hebli (strugów) stolarskich. Przypomina nieco małą praskę, w której przy jednej z dwóch belek umocowano podłużne lub okrągłe ostrze. Obcinanie następowało przy użyciu prasy belkowej, a heblem zestrugiwano wystający z niej margines kart. Z czasem hebel został wyparty przez okrągły nóż, który na środku jednej strony zaopatrzony był w trzonek.



3. Warsztat oraz narzędzia introligatorskie ok. 1830

Specyficzne narzędzia introligatorskie służyły do wytłaczania ozdób i napisów. Wszystkie narzędzia osadzono w drewnianych trzonkach umożliwiającym tłoczenie na gorąco w temperaturze ok. 100°C. Najdawniejszy ze stosowanych przez introligatorów tłoków to stemplak, czyli rodzaj niedużej metalowej pieczętki z wrytym wzorem. Istniało wielkie bogactwo wzorów stempli, charakterystycznych dla każdej epoki. Do wytłaczania wzorzystych szlaków służyło radełko, zwane potocznie rolką.

Miało postać obracającego się na widelkach cylindrycznego tłoka, na którego obwodzie wygrawerowano linie lub wzory ornamentalne.

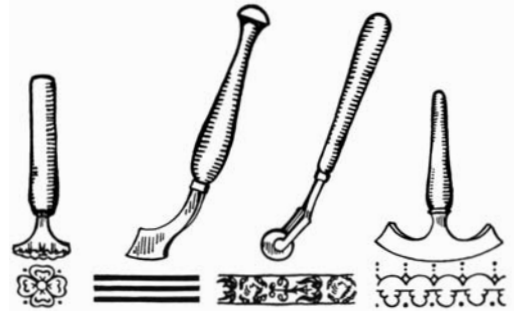
Do wytłaczania ślepych prostych linii służył strychulec (zwany też strychówką, wypalaczką, liniownikiem czy fizerajzą). Wycisku dokonywano, przesuwając narzędzie, a nie wtlaczając, jak przy innych stemplach. Z tego względu powierzchnia tłocząca umieszczona była ukośnie w stosunku do uchwytu. Strychówki przeznaczone do wytłaczania linii na skraju okładki miały obok linii tłoczącej drugą, bardziej wystającą, służącą za prowadnicę.

Do tych tradycyjnych, używanych od średniowiecza narzędzi dołączyła fileta (liniak), skonstruowana w 1560 roku przez Pierre'a Gaillarda⁹. Jest ona rodzajem stemplaka o podłużnym wzorze. Dla lepszej skuteczności tłoczenia nadano mu zaokrągloną formę. Obok filet liniowych i ornamentalnych introligatorzy mieli do dyspozycji komplety luków o różnej długości i stopniu wyokrąglenia, które służyły do komponowania dekoracji o dowolnym rysunku.

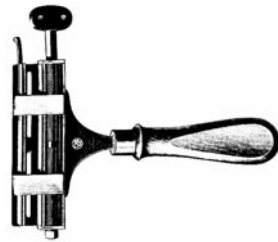
Do tłoczenia napisów służyły metalowe czcionki, podobne do drukarskich, lecz wygrawerowane w mosiądzu. Introligatorzy posługiwali się także drukarskimi czcionkami ołowianymi. Wprawdzie zużywały się one znacznie szybciej, a tłoczenie nimi dawało czasem gorszy efekt, lecz niższa cena i łatwość zakupu powodowały, iż warsztaty posiadały także takie narzędzie do tłoczenia. Zestawiony z czcionek napis umieszczano w wierszowniku introligatorskim. Narzędzie to bywa mylone z wierszownikiem zecerskim, a ma od niego odmienną konstrukcję i funkcję. Wierszownik introligatorski to mosiężny kanalik, w który wstawia się czcionki. Zamocowana z boku śrubka pozwala na ściśnięcie i zablokowanie czcionek, czyniąc wierszownik podobnym do pieczątki z wymiennymi literami.

Poza wymienionymi introligatorzy używali szeregu narzędzi zaadaptowanych z innych zawodów czy też narzędzi uniwersalnych, takich jak noże, nożyczki, pędzle, igły, cyrkle, młotki różnego rodzaju, piły, dłuta, szpikulce, obcęgi, pilniki, raszple, linie i kątowniki (winkle), poduszki i noże do złota, naczynia do sporządzania kleju na zimno i gorąco (kociołki z podwójnym dnem).

Niektóre narzędzia zostały dostosowane do użytku introligatorskiego. Tak stało się na przykład z metalowym gładzikiem (zwanym też żelazkiem lub poler-



4. Narzędzia do tłoczenia ręcznego: stemplak, strychulec, radelko, fileta



5. Wierszownik introligatorski

[9] Filete, [w:] *Buchbinder-Lexikon*, dokument elektroniczny

<http://www.schmedt.com/normal.asp?pageid=671>, dostęp 15.12.2012.

rajzą), służącym szewcom do wygładzania wypukłości i polerowania skóry. Gładzik introligatorski nabrał większych rozmiarów, aby mógł służyć do polerowania dużych okładek. Introligatorskie obcęgi, używane do dociskania skóry na zwiężach i ich kształtowania, uzyskały powierzchnię roboczą bardzo gładką i nieco skośną. Agat, służący pozłotnikom do polerowania złota, zmienił kształt, bowiem tzw. „zęb” złotniczy przeznaczony był do polerowania zagłębień i zakamarków, zaś złożony brzeg książki był dość dużą płaską powierzchnią, stąd i agat introligatorski był większy i płaski.

Introligatorzy przygotowujący skórę na okładziny podcinali jej brzegi, by zawinięcia i przeguby były cieńsze. Do tego celu wykorzystywano noże szewskie, a także noże sporządzane specjalnie dla introligatorów – podobne do zwykłych kuchennych, ale znacznie szersze i bardziej zaokrąglone (tzw. nóż niemiecki) oraz noże przypominające szpachelkę (tzw. nóż francuski). Do krojenia twardej tektury skonstruowano nóż o ostrzu z czterema fazami, wsuwany w dużą drewnianą rączkę (otnik). Introligatorska cyklina miała kształt łukowaty i rączki na obu końcach. Służyła do wygładzania brzegów książki przed ich złoceniem lub barwieniem.

Introligatorzy stosowali całą gamę młotków: od wielkiego, którym zbijali przeklefony papier i sfalcowane składki, poprzez zwykłe młotki wykorzystywane do wyokrąglenia grzbietów, do małych młoteczków służących do oporkowania oraz przybijania metalowych okuć i zapinek. Uzupełnieniem wyposażenia były deski, pomiędzy które wkładano prasowane książki.

O wyposażeniu warszawskich warsztatów introligatorskich w pierwszej połowie XIX wieku mówią zachowane inwentarze. Dwa z nich: inwentarz Kazimierza Szczepańskiego z 1811 roku i Józefa Pukszy z 1832 były publikowane¹⁰, dwa inne: Michała Piskorskiego z 1818¹¹ oraz Piotra Żołądkiewicza z roku 1836¹² znajdują się w zbiorach archiwalnych.

[10] J. Rogala, *Z dziejów księgarni Kazimierza Szczepańskiego w Warszawie w początkach XIX w.* „Księgarz” 1967, nr 2, s. 54; M. Mlekicka, J. Rogala, *Księgarnia wydawnicza Józefa Pukszy w Warszawie (1815–1834)*, „Roczniki Biblioteczne” t. 10: 1966, nr 1, s. 100, 123–124.

[11] Inwentarz Michała Piskorskiego, Kancelaria J. Wilskiego notariusza w Warszawie, Archiwum Państwowe m.st. Warszawy, sygn. 793 vol. 1, 1818, nr aktu 2361/2362: „W instrumentach introligatorskich: prasów 6 do obrzynania, 3 heble z żelaznymi śrubami i kluczami, 3 heflady, 1 młot duży do zbijania i kamień na którym się zbija, 3 polerreyzy, 1 linia winkłowa żelazna duża, 1 linia żelazna pojedyncza, 1 linia winkłowa maleńka, 3 młotki duże a 1 mały, 2 nożyce, 11 haczyków nowych, 6 starych, 5 z szyfletami, 2 punktury żelazne, 1 winkielak do wybijania liter, 2 noże do krajania złota. Biorąc razem jako to srubsztak, fajklubka, gnypczątki,

stalki, obcęgi, pilniczki, dłutka, srubwęga mała żelazna, nożyczki stare, 3 nożyczki długie wąskie do papieru, hyblik mały, heble 2 większe, piłka ręczna, deski do prasowania książek różne wielkości, pismo z kasztami dwoma do wybijania tytułów na książkach biorąc w ogół wszystkie gdyż są różnej wielkości.”

[12] Inwentarz Piotra Żołądkiewicza, Kancelaria J. Dzieciałkiewicza notariusza w Warszawie, Archiwum Państwowe m.st. Warszawy, sygn. 686, vol. 10, 1836, nr aktu 646: „Dwa zęby do polerowania, Siedem rolów rozmaitych, Piętnaście fileatów introligatorskich rozmaitych, Dwa winkielaki, Dwa żelaza do polerowania, Ośm cunów żelaznych, Stemplaków mosiężnych rozmaitych ośmdziesiąt dwa, Dwa heble do obrzynania papieru, Rozmaitych tabliczek mniejszych i większych sztuk ośmdziesiąt dwie, Poduszka do krajania złota z nożem, Koziołek do równania papieru, Pięć cyrklów rozmaitych, Trzy

Tabela 1. Zestawienie wyposażenia zakładów introligatorskich

Narzędzia	Warsztat Kazimierza Szczepańskiego	Warsztat Michała Piskorskiego	Warsztat Józefa Pukszty	Warsztat Piotra Żołądkiewicza
Prasy	7	6	8	4
Szywnice (heftlady)	3	3		1
Heble	2	3		2
Koziółek do równania arkuszy	1			1
Linie i kątowniki	6	3	12	7
Młoty duże	1	1	3	1
Młotki	2	4	Narzędzia podane suma- rycznie (24)	3
Gładziki (polerrajzy)	2	3		2
Cyrkle	1	2		5
Noże	3			6
Nożyce	1	6		2
Piły	1	1		2
Radełka (rolki)			5	7
Stemplaki i liniaki	35		131	97
Plakiety do tłoczenia			5	
Czcionki (komplety)	7	kilka (2 kaszty)	13	10
Wierszowniki		1	3	2
Poduszki do złota	1			1
Deski	108	140 (?)	150	82

Źródło: badania własne

Wszystkie przytoczone spisy inwentarza pochodzą jeszcze z okresu preindustrialnego. Szczegółowo wymieniono w nich szereg bardzo drobnych narzędzi, nawet tych o niewielkiej wartości materialnej. W wykazach tych (z wyjątkiem spisu wyposażenia pracowni Piskorskiego) zwraca uwagę znaczna liczba tłoków do wykonywania zdobień.

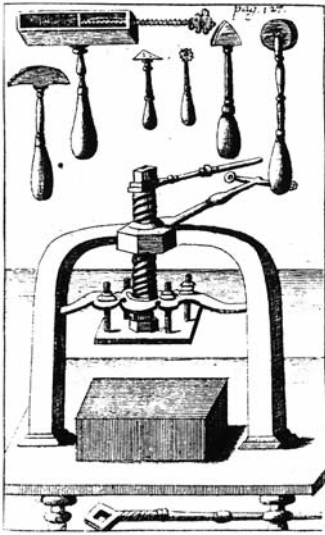
Maszyny wspomagające pracę introligatorów

We wspomnianym inwentarzu zakładu Józefa Pukszty pośród kilku pras wyszczególniono „prasę dużą z żelaznymi śrubami i kluczem”. Można sądzić, iż chodzi tu o prasę do wytłaczania dużych plakiet, zresztą wśród warsztatowych utensyliów Pukszty wymieniono 5 plakiet do tłoczenia.

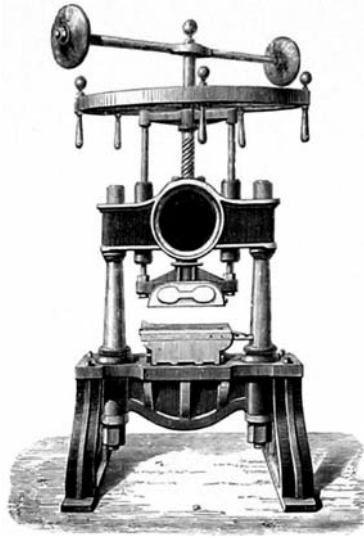
Prasy do tłoczenia stosowano w Niderlandach już w XIV wieku, w pierwszym okresie były to prasy drewniane, a na początku wieku XVIII wykonywano je już z że-

młotki, Siedem linii żelaznych i dwie piłki, Pięć dłutków, Sześć haków do szycia książek, Żelazo do kaszerowania książek i trzy cungi żelazne, Żelazo do hebla z kluczem i trzy obciążków, Narzędzi rozmaitych żelaznych sztuk dwadzieścia, Dwie pary nożyc i sześć noży do obcinania papieru, Cztery

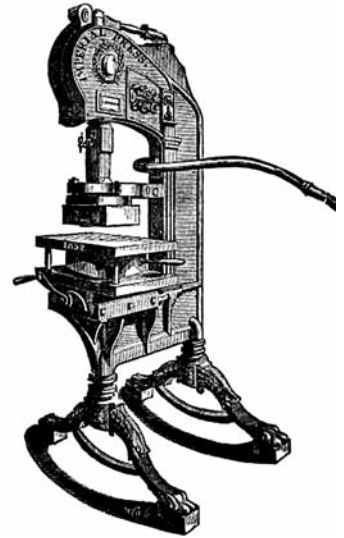
prasy z drewnianymi szrubami, Maszynka do zszywania książek z czterema hakami, Ośm dektur klejonych, Rozmaity stary papier, Trzy szafliki, (...) Ośm pudełek i dwie paczki z literami ołowianami do drukowania, Igieł introligatorskich sztuk 40 (...), Patelka czyli tygiel żelazny do kleju...”



6. Prymitywna prasa żelazna do tłoczenia plakiet



7. Prasa „balancier à dorer”



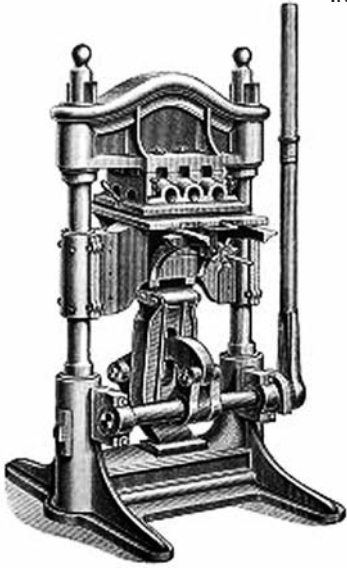
8. Angielska prasa „Imperial”

laza. Te tzw. „Bogenpresse”, „Stockpresse”, „blocking press” czy też „balancier à dorer” to prasy kolumnkowe, w których górna, ruchoma płyta podwieszona była do śruby i opuszczana poprzez obracanie śruby za pomocą rączki bądź koła. Inną konstrukcją miała angielska „arming press Imperial” wytwarzana od 1832 roku przez firmę Cope & Sherwin produkującą także prasy drukarskie. Nowoczesne prasy XIX-wieczne miały grubszą płytę górną z otworami, w które można było wkładać rozgrzaną „duszę”, lub też montować dysze do ogrzewania gazowego¹³. Takimi prasami ułatwiającymi tłoczenie dużych plakiet lub kompozycji zestawionych z kilku matryc dysponowało zapewne wielu mistrzów. W latach 20.–40. XIX wieku introligatorzy warszawscy: Antoni Oehl, Alojzy Pietrzykowski, Michał Fall, Bogumił Kerner, Andrzej Rosiewicz wykonywali oprawy dekorowane wyciskiem dużych plakiet. Odcisnięcie plakiety na okładce było możliwe również przy użyciu drewnianej prasy belkowej, trudno jednak w ten sposób uzyskać zadowalający efekt, tj. odcisk idealnie prosty, niezbyt głęboki, identyczny na obu okładzinach, a przy tym bez przepalenia skóry. Prasa z nagrzewaną płytą górną była w takich pracach nieocenioną pomocą¹⁴.

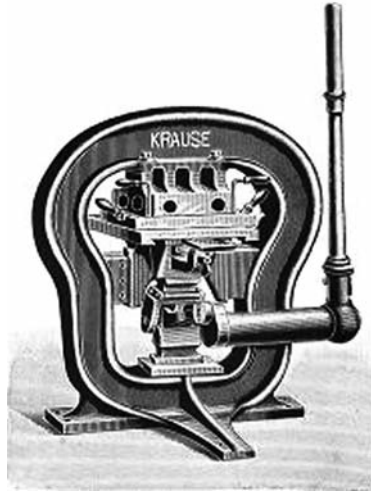
[13] J.G. Zeidler, *Buchbinder-Philosophie*, dz. cyt. s. 127; J.A. Arnett, *Bibliopægia; or the art of bookbinding in all its branches*, London 1835, frontispis; J.W. Rogers, *The Rise of american edition Binding*, [w:] *Bookbinding in America*, New York, London 1967, s. 147; *Imperial Press English 1832*. Dokument elektroniczny http://www.bookbindersmuseum.com/index.php?option=com_content&view=article&id=15:imperial-press-english1832&catid=1:equipment &Itemid=26, dostęp 24.03.2013;

Reliure, [w:] *Larousse Universel*, Paris 1923, t. 2, s. 761.

[14] I. Kozłowski, *Tłoczenie tłoczone dawniej a dziś*, „Polska Gazeta Introligatorska” 1928, nr 1, s. 5: „Przypatrzmy się bliżej prasie wrzecionowej. Płaszczyna tłocząca jest przy niej tak wąską, że często trzeba wytlaczać przy pomocy płyt. Tryby gwintów wrzeciona drewnianego posiadają odstępy 6–8 mm, co oznacza tyle, że najmniejszy obrót nakrętki wywiera już stosunkowo wielki tłok. Jeżeli



9. Prasa do złoceń,
tzw. kolankowa



10. Prasa do złoceń „podkówka”

W latach 40. XIX wieku Karol Hensel, konstruktor lipskich zakładów metalowo-maszynowych braci Harkort skonstruował prototypową prasę kolankową do tłoczenia na gorąco. Trzech pracowników fabryki Harkorta: Karol Krause, August Fomm i Christian Mansfeld wkrótce otworzyło własne fabryki wytwarzające maszyny introligatorskie. Potentatem w produkcji udoskonalonych pras do złoceń, zwanych potocznie z niemiecka „goldprasami” była fabryka Krausego, która powstała w Lipsku w 1855 roku. Jej konkurentami były lipskie fabryki Fomma, Mansfelda i Preusse & Co.¹⁵

Nowatorstwo w konstrukcji nowoczesnych pras do złoceń polegało na tym, że górna, grzejna płyta prasy pozostawała nieruchoma, natomiast podnosiła się i opuszczała płyta dolna, na którą układano okładki do tłoczenia. Prasy wykony-

węźmiemy jeszcze pod uwagę, że przykręcanie wrzecion, oddalonych od siebie 40 do 50 i więcej cm uskutecznia się oddzielnie, to przekonamy się, że wycisk na takim przyrządzie tylko rzadko kiedy udać się może równomiernie głęboko. Nakrętka przyciągnięta po jednej stronie tylko o minimalny obrót, może puncynę już przecisnąć przez skórę. (...) Dawniej musiał złotnik, jak wspominaliśmy, ogrzać swe puncyny na panwi lub żarzących węglach, następnie nakładał złoto na zagruntowany białkiem poddruk i wyciskał puncynę, odpowiednio ogrzaną zgrabnie i dokładnie na poddruku. (...) Ogrzanie puncyny zależnym było w głównej mierze od zgrabności i zwinności złotnika. Musiał on umieć sobie wykalkulować jak gorącą powinna być

puncyna w chwili zdjęcia jej z żaru, aby po upływie czasu, potrzebnego do jej ustawienia na okładce i do wyciśnięcia była jeszcze tak ciepłą, aby spowodować przytwierdzenie złota do podłoża. Za gorącą puncyna stawała się powodem przypalonego wycisku, podczas kiedy puncyna niedostatecznie ciepła nie przytwierdzała złota, które można było łatwo zetrzeć.”

[15] H. Schaefer, *Leipziger Verlagseinbände des 19. Jahrhunderts als Gegenstand einbandkundlicher Forschung*, [w:] *Das Gewand des Buches*, Leipzig 2002, s. 149–150; *Katalog wystawy introligatorskiej*, Warszawa 1897; *Z., 75-lecie prasy introligatorskiej*, „Polska Gazeta Introligatorska” 1933, nr 1, s. 8–9.

wano w dwóch typach: w mniejszych, tzw. „podkówkach” mechanizm zamontowany był w owalnej ramie, przypominającej podkowę odwróconą w dół; większe były prasami kolumienkowymi. Prasy przeznaczone dla zakładów rzemieślniczych miały dźwignię ręczną, duże, pospieszne maszyny fabryczne – napęd mechaniczny.

Pierwszą prasę na ziemi polskiej, sprowadził jeszcze przed 1870 rokiem poznański introligator Nicklaus¹⁶. O tempie rozwoju introligatorstwa warszawskiego świadczy wypowiedź mistrza introligatorskiego Franciszka Niedbalskiego z 1886 roku: „bo już dziś i tak jest niewielu między nami bez maszyn do tłoczenia”¹⁷.

Do tłoczenia w prasach służyły specjalne czcionki i ornamenty. Były one niższe od typowych czcionek introligatorskich i drukarskich, dzięki czemu szybciej następowało nagrzanie formy do tłoczenia. Zarówno czcionki, jak i wszystkie ornamenty przeznaczone do użytku maszynowego miały ujednoliconą wysokość 5 mm. Możliwe było tłoczenie w prasie czcionkami wysokimi (23 mm), do ich zamocowania używano specjalnej ramy, podobnej do drukarskiej.

Introligatorskie formy do tłoczenia wykonywane były z mosiądzu przez grawerów. Zapewne część narzędzi wykonywali miejscowi miosięźnicy. I tak przykładowo w roku 1821 dyrektor Biblioteki przy Uniwersytecie Warszawskim wnioskował o zaliczkę dla zapłacenia „mosięźnikowi za litery do napisu w Gabinetcie Rycin 133 złp”¹⁸. Jednak przeważał import w dobre jakościowo materiały i narzędzia introligatorzy zaopatrywali się za granicą. Pracujący na zlecenie Komisji Rządowej Przychodów i Skarbu Mateusz Śliwiński w roku 1851 zapewniał kontrahenta: „sprowadziłem z zagranicy skóry, modele, formy itp”¹⁹. Stołeczna gazeta pisała, że Alojzy Pietrzykowski osiągnął sukces: „w r. 1833 (...) zaprowadziwszy kosztowne sztance i prasy, które częściowo w kraju przez tutejszych artystów były wykonane, częścią z zagranicy”²⁰. W wieku dwudziestym na polskim rynku przeważały narzędzia magdeburgskiej firmy Dornemann & Co.²¹, choć tłoki przywożono także z Francji (producentów: J. B. Alivon, G. Longien, Morand & Cie, Bearel, Tambon), Anglii i Włoch.

Wysokie ceny tłoków i czcionek mosiężnych, a także ich niedostatek, powodowały, iż poszukiwano innych możliwości wykonywania form do tłoczenia introligatorskiego. Na przykład Drukarnia Stereotypowa działająca w Warszawie ok. 1830 roku w swej odlewni form drukarskich wykonywała także ozdoby introligatorskie przeznaczone na sprzedaż²². Ze względu na łatwy dostęp i niższą cenę

[16] „Polska Gazeta Introligatorska” 1928, nr 6, s. 99.

[17] F. Niedbalski, *Kto winien*, „Gazeta Przemysłowo-Rzemieślnicza” 1886, nr 14, s. 108.

[18] M. Łodyński, *Materiały do dziejów państwowej polityki bibliotecznej w Księstwie Warszawskim i Królestwie Polskim (1807–1831)*, Wrocław 1958, s. 83.

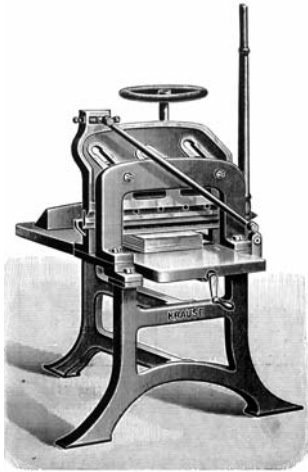
[19] Pismo Mateusza Śliwińskiego z 17. XI. 1851, Komisja Rządowa Przychodów i Skarbu, Archiwum Główne Akt Dawnych, sygn. 194/1421 (s. nlb).

[20] A.W., *Sztuka introligatorska*, „Kurier Warszawski” 1847 nr 230 s. 1103.

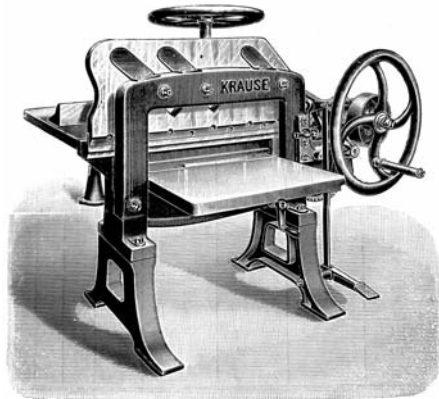
[21] H., *Dornemann & Co.*, „Polska Gazeta Introligatorska” 1930 nr 1 s. 4–6; *Czcionki mosiężne do ręcznego tłoczenia*, ulotka reklamowa dołączona do „Polskiej Gazety Introligatorskiej” 1928, nr 1.

[22] M. Dąbrowski, *Powstanie i rozpowszechnienie się stereotypii oraz jej zastosowanie w produkcji drukarskiej w XIX wieku*, „Rocznik Biblioteki Narodowej” t. 8: 1972, s. 216.

introligatorzy używali zwykłych czcionek ołowianych. Były one jednak mniej trwałe. W latach międzywojennych w odlewniach czcionek zaczęto produkować specjalne czcionki dla introligatorów, pokrywając galwanicznie zwykłe, ołowiane czcionki warstwą miedzi bądź niklu, co podnosiło ich wytrzymałość. W tym samym czasie do celów introligatorskich zaczęto stosować klisze trawione w cynku, podobne do drukarskich klisz kreskowych, tylko nieco grubsze i głębiej trawione. W tym miejscu warto przypomnieć, że introligatorzy wykorzystywali także tłoki wycięte w drewnianych klockach (drzeworyty)²³.



11. Gilotyna, tzw. heblówka



12. Gilotyna poruszana kołem zamachowym

Kolejnym urządzeniem, które zagościło w warsztatach introligatorskich była gilotyna (krajarka), służąca zarówno do cięcia stosów arkuszy, jak i do obcinania bloków książkowych. Pierwowzór urządzenia do obcinania książek skonstruował jeszcze w końcu XVIII wieku francuski mechanik G. Masiquot, później w krajarkach próbowano stosować piły tarczowe, jednak efekt nie był zadowalający. Pierwszą żelazną maszynę, która sprawdziła się w działaniu zbudowali w Lipsku Krause i Heim w 1854 roku²⁴. Maszyna do krojenia papieru była najważniejszym produktem fabryki Karola Krausego. Istotą konstrukcji gilotyny było połączenie ścisku krojonego materiału, uzyskanego dzięki belce dociskowej oraz mechanicznego cięcia wykonywanego przez długi nóż, który opadając ruchem ukośnym, przecinał kolejne warstwy materiału. Gilotyny wzorowane na konstrukcji Krausego wytwarzało wielu producentów. Katalog fabryki Krausego z 1913 roku oferuje blisko 20 modeli kra-

[23] A. Wagner, *Historyczno-artystyczny warsztat historyka książki w badaniach nad nowożytnym introligatorstwem*, [w:] *Bibliologia*, Warszawa 2007, s. 117; A. Chmiel, *Inwentarz rzeczy introligatora krakowskiego Macieja Przywilckiego z r. 1587*, „Silva Rerum” 1928, nr 12, s. 177.

[24] R. Devauchelle, *La reliure. Recherches historiques, techniques, et biographiques sur la reliure française*, Paris 1995, s. 183; M. Zajkowski, *Początki i rozwój introligatorstwa*, dz. cyt.; *Schneidemaschinen*, [w:] *Buchbinder-Lexikon*. Dokument elektroniczny <http://www.schmedt.com/normal.asp?pageid=692>, dostęp 15.12.2012.

jarek, od małych, stołowych, o długości noża 25 cm, poruszanych dźwignią (zwanych heblówkami), poprzez większe, standartowe gilotyny napędzane kołem zamachowym, aż po maszyny automatyczne o długości ostrza 140 cm, z napędem mechanicznym²⁵.

Posiadaniem maszyn szczylicili się introligatorzy warszawscy: Berek Aszenfarb „maszynę do obcinania papieru” posiadał już w roku 1873²⁶, a Matys Zajdel (Zejdel) w 1875, dysponując sprowadzoną z zagranicy „wielką maszyną pośpieszną do obrzynania książek, różnych druków, rejestrów itp. największego formatu do półtora łokcia (...) jest w możności podjąć się największych robót introligatorskich, broszurowania, kartonowania, oprawy książek”²⁷. Według Kazimierza Hałacińskiego „pierwsze maszyny do obcinania sprowadzili do Krakowa w 1874 roku Kutrzeba i Malik. Następnie sprowadzono maszyny do złozenia, później do szycia drutem i nicią, wreszcie walce do barwienia brzegów”²⁸.

Realia pracy na dawnych maszynach oddają wspomnienia introligatorów:

[Robert Jahoda] ...przypominał dawne czasy, jak to w dziewiątym dziesiątku ubiegłego wieku (ok. 1882–1885) pracował u największego artysty-introligatora lwowskiego Wierzbickiego. Były to czasy, kiedy u nas jeszcze heblem książki obcinano, a jednak Wierzbicki miał już maszynę do obcinania z kołem. Trzeba było jednak kręcić kołem ostrożnie aż do szpaltu i zaraz zawracać z powrotem w drugą stronę, inaczej by nóż (gdyby miał tyle siły) przeciął maszynę na dwoje i wszedł aż do podłogi. (...) Maszynę do złozenia miał Wierzbicki własnej konstrukcji. Gdy ogrzali ją duszami, skrzyła się płyta górna z żelaznej blachy kuta i pismo odleciało²⁹.

Jednocześnie skonstruowano dla introligatorów ręczne nożyce, służące do cięcia dużych arkuszy tektury, kartonu, papieru i płótna. Od roku 1845 wytwarzał je w Anglii Warren de la Rue, od 1859 lipska fabryka Krausego, później wielu innych producentów³⁰. Nie przypominały one popularnego narzędzia krawieckiego, lecz raczej duży stół, którego jedna krawędź stanowiła ostrze, tu była także zamocowana ruchoma dźwignia z drugim ostrzem. Ostatnim urządzeniem w grupie maszyn do krojenia był trójnóż: gilotyna pozwalająca w jednym procesie dokonać obcięcia trzech boków książki. Trójnóż wynaleziono w 1877 roku, na początku XX wieku fabryka Krausego produkowała kilka typów tych urządzeń przeznaczonych dla dużych fabryk³¹.

O ile nożyce stały się podstawą wyposażenia każdego warsztatu introligatorskiego, to trójnoże posiadały tylko największe introligatornie przemysłowe, np. introligatornia lwowskiego Ossolineum zakupiła trójnóż marki Krause w 1912 roku³².

[25] *Karl Krause Maschinenfabrik 1913*, Leipzig 1913.

[26] F. Fryze, I. Chodorowicz, *Przewodnik po Warszawie i jej okolicach na rok 1873/4*, Warszawa [1873], s. 161.

[27] *Jana Noskowskiego Kalendarz domowy dla wsi i miasta*, Warszawa 1875, s. 17 nlb.

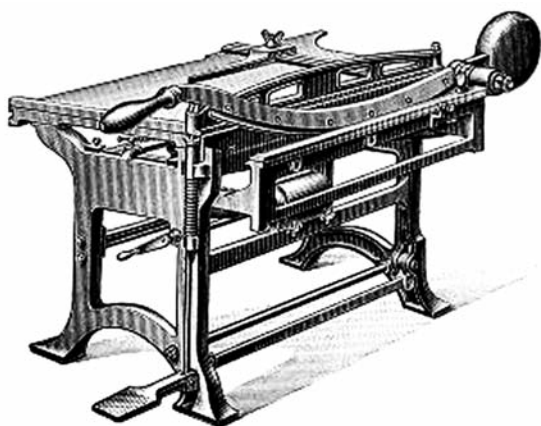
[28] K. Hałaciński, *O krakowskich introligatorach...*, dz. cyt. s. 25.

[29] A. Semkowicz, *O tradycji zawodowej*, „Polska Gazeta Introligatorska” 1929, nr 5, s. 56.

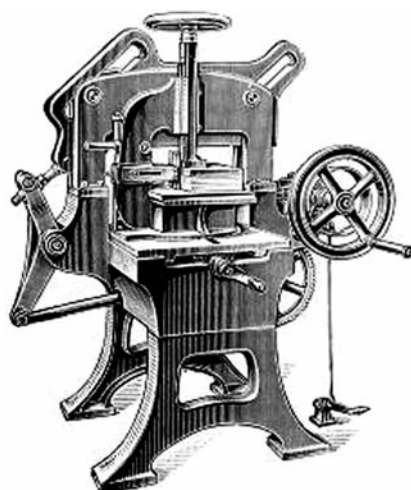
[30] R. Devauchelle, *La reliure...*, dz. cyt., s. 183.

[31] A. Furler, *Der Buchbinder. Ein Beruf im Wandel der Zeit*, Stuttgart 1989, s. 91–92; *Karl Krause Maschinenfabrik 1913*, dz. cyt.

[32] Introligatornia przy Zakładzie Nar. Im. Ossolińskich, maszynopis, 1927, Archiwum Wydawnictwa Zakładu Narodowego im. Ossolińskich i Muzeum im. Lubomirskich, Lwowska Naukowa Biblioteka im. W. Stefanyka, Oddział Rękopisów, Zespół (fond) 21, s. 10–12.



13. Nożyce introligatorskie



14. Trójnóż

Fabryka braci Brehmerów była światowym potentatem w produkcji maszyn do szycia książek drutem, prototyp skonstruowano w roku 1876. Produkowano maszyny dwóch rodzajów. Duże maszyny wielogłówkowe łączyły książki wieloskładkowe, przyszywając kolejno każdą składkę do płócienną taśmę biegnącą w poprzek grzbietu, na podobieństwo zwięzów. Mniejsze maszyny jednogłówkowe, tzw. blokówki zszywały broszury na wskroś bloku („na sztych”), a cieńsze – zeszytowo. Zszywarki blokowe wykorzystywane były ponadto w rozmaitych pracach kartonazowych, zwłaszcza do zszywania pudełek kartonowych. Maszyny wielogłówkowe zostały z czasem wyparte przez maszyny szyjące książki nićmi, tzw. „niciarki”. Pierwszą wdrożoną do użytku niciarkę zbudował Amerykanin David McConnel Smyth w 1856 roku. Ulepszone konstrukcyjnie maszyny do szycia nićmi produkowała od ok. 1890 roku fabryka braci Brehmerów. Równocześnie produkcję takich maszyn podjęła szwajcarska firma Martini³³.

Technologia zszywania książek drutem miała licznych zwolenników, jednym z nich był warszawski księgarz i wydawca Teodor Paprocki. Argumentował w ten sposób:

Przewrotu takiego dokonała maszyna, zszywająca książki przy pomocy drutu. (...) Szycie drutem ma wiele jeszcze innych zalet, oprócz wyżej wymienionych, mianowicie tanieść i szybkość, z jaką tą metodą można oprawiać książki. Wszystkie książki szyte drutem na maszynie są daleko lepsze od oprawianych dawną metodą. (...) Książki szyte drutem, nawet niezbyt starannie, są daleko trwalsze, daleko przyjemniejsze, daleko dogodniejsze w użyciu, aniżeli z równą niestarannością, ale starą metodą oprawiane. Klamra z drutu, nawet jedna w arkuszu, trzyma go daleko lepiej, aniżeli niedbałe przyszycie nitką w dwóch miejscach. Jeżeli przytem książka została dobrze ściśniętą w prasie, dobrze naklejoną, to taką oprawę

[33] A. Furler, *Der Buchbinder...*, dz. cyt., s. 94–95; *Fadenheftmaschinen*, [w:] *Buchbinder-Lexikon*. Dokument elektroniczny <http://www.schmedt.com/>

[normal.asp?pageid=671](http://www.schmedt.com/normal.asp?pageid=671), dostęp 15.12.2012; *Gebrüder Brehmer. Maschinenfabrik Leipzig-Plagwitz* (katalog), Leipzig b.r.

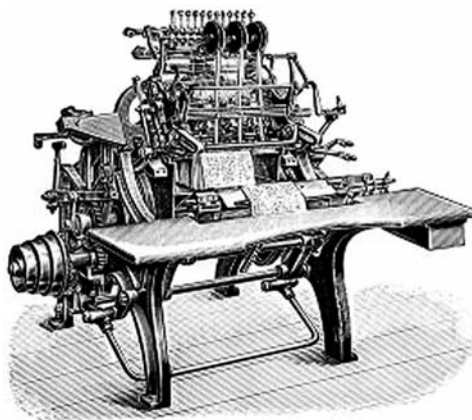
można uważać za bardzo trwałą. Jeżeli w książce formatu ósemki każdy arkusz siedzi na czterech drucianych klamrach, wówczas można być pewnym, że kartki podrzec się mogą, skruszeją, ale nie będą wylatywać. Drutowe szycie nie ścisza książki, która wskutek tego roztwiera się łatwo i w każdym miejscu jednakowo: kartki nie przewracają się same.³⁴

Kwestia użycia drutu do szycia książek budziła pewne kontrowersje, echo sporów znalazło się w artykule omawiającym (także i nieco gloryfikującym) działalność Fabryki Ksiąg Handlowych Gabriela Majbauma:

Pierwsza w kraju wprowadziła drut do szycia książek, ryzykując sprowadzić z Lipska bardzo kosztowną maszynę do celu, do jakiego poprzednio służyła groszowa igła. Z tego powodu zmuszona była nawet w swoim czasie polemizować w „Kurierze Warszawskim” z jedną z firm konkurencyjnych, dowodzącą niepraktyczności drutu w powyższym zastosowaniu; lecz wszechwładnie panujący dziś w szyciu książek drut – najlepiej wyrokuje o kwestii.³⁵



15. Maszyna wielogłówkowa do szycia drutem



16. Maszyna do szycia niciami

Użytkowania zszywarek wielogłówkowych dowodzą liczne przykłady książek uszytych drutem. Dotyczy to większości opraw nakładowych, wykonywanych od końca wieku XIX przez warszawskie introligatornie J. F. Pugeta, P. Laskauera, Tow. Akc. Orgelbranda Synów, W. Dippla, W. Tymińskiego, J. Recmanika, A. Kamienia, A. Grzybka, Introligatornię Pospieszną, Z. Zjawińskiego i J. Modzyńskiego. Inwentarz introligatorni lwowskiego Ossolineum sporządzony w 1919 roku wykazuje obecność 4 maszyn wielogłówkowych szyjących drutem, firmy Brehmer, jednej niciarki marki Smyth-Horne, a nadto 5 małych zszywarek blokowych³⁶.

Pośród procesów introligatorskich, które podlegały mechanizacji, bardzo przyspieszało pracę maszynowe falcowanie (złamywanie) arkuszy. Pierwszą maszynę

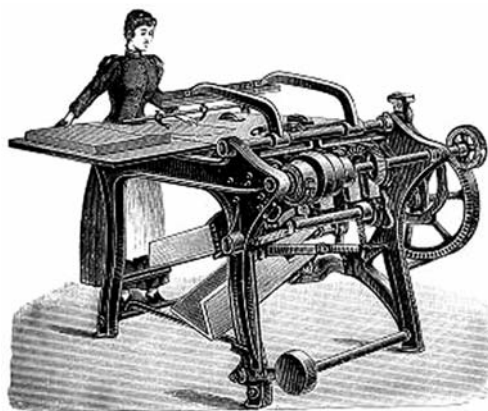
[34] T. Paprocki, *Podręcznik księgarski*, Warszawa 1896, s. 125–126.

[35] [Pierwsza w kraju ulepszona fabryka ksiąg handlowych i kopiowych szytych drutem], „Kurier Warszawski i Drukarski” 1903 nr 3–4, s. 6.

[36] Protokół odebrania stanu introligatorni od p. Kazimierza Legeżyńskiego przez p. Emila

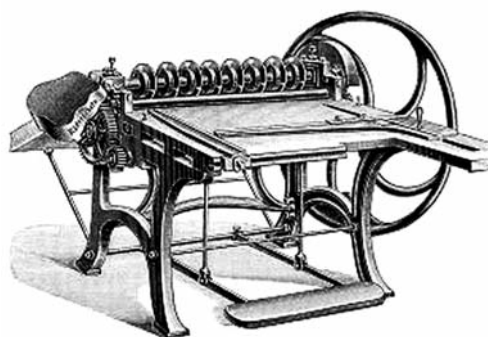
Maciulskiego dnia 3 stycznia 1919 r., Archiwum Wydawnictwa Zakładu Narodowego im. Ossolińskich i Muzeum im. Lubomirskich. Lwowska Naukowa Biblioteka im. W. Stefanyka, Oddział Rękopisów, Zespół (fond) 21: Personalalia pracowników Wydawnictwa, drukarni i księgarni ZNiO 1913–1939, Tom 1, k. 252–253.

do falcowania opatentował w 1847 roku Anglik Thomas Birchall. Amerykański patent na falcerkę nożową Smytha nadano w roku 1849. Na Wystawie Światowej w Londynie w 1851 roku maszynę własnej konstrukcji przedstawił Anglik Blake, a w roku 1861 do grona wytwórców falcerek dołączyła szwajcarska firma Martini. Pierwsze maszyny do złamywania arkuszy miały konstrukcję nożową, tj. łamanie następowało od uderzenia metalowej listwy. Na szybszą pracę pozwalały falcerki kieszeniowe, których opatentowany w 1900 roku wynalazek należy do firmy Lang i Zander z Chicago³⁷. Introligatorka Ossolineum posiadała dwie falcerki produkcji lipskiej firmy Kleim Ungerer.



17. Falcerka nożowa

Do sporządzania okładek służyły klejarki, które walcem nadawały klej na papierowe lub płócienne użytki. Na ich bazie w 1900 powstało urządzenie przyspieszające montowanie elementów okładek, opatentowane przez J. Thommena z Bazylei³⁸. Kolejnym etapem mechanizacji sporządzania okładek było wprowadzenie tarczowych nożyc, służących do automatycznego krojenia arkuszy tektury na pasy, a następnie na pożądaną wielkość użytki. Proces mechanizacji oprawy dopełniła maszyna do zawieszania, czyli wstawiania bloków książek w gotowe okładki. W założonej w 1912 roku przy lwowskim Ossolineum introligatorki fabrycznej pracowały wszystkie wspomniane maszyny: nożyce tarczowe Krausego, klejarka firmy Brehmer, maszyna do sporządzania okładek oraz maszyna do zawieszania bloków pochodząca z londyńskiej fabryki Smyth-Horne³⁹.



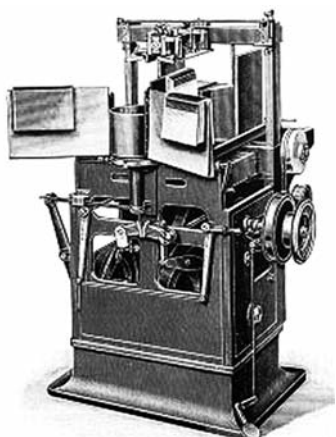
18. Nożyce tarczowe do krojenia tektury

Monotonne zajęcie tworzenia kompletów składek (zbierania) zostało zautomatyzowane przez zastosowanie taśmy transportowej, na której poszczególne osoby kolejno układały po jednej składce. Z czasem miejsce robotnic zajęły zmechanizowane zasobniki, automatycznie podające po jednej składce. Cały komplet urządzeń zestawiony i schynchronizowany tworzył taśmę produkcyjną, tzw. linię potokową oprawy twardej. Produkcja potokowa była najważniejszym elementem propagandowym gospodarki socjalistycznej w branży introligatorskiej i organi-

[37] A. Furler, *Der Buchbinder...*, dz. cyt., s. 92–93; *Falzmaschinen*, [w:] *Buchbinder-Lexikon*. Dokument elektroniczny <http://www.schmedt.com/normal.asp?pageid=671>, dostęp 15.12.2012.

[38] A. Furler, *Der Buchbinder...*, dz. cyt., s. 95, *Polygraph-Maschinen für Papier und Druck. Geschichtliches – Gegenwärtiges*, Leipzig 1955, poz. 17.

[39] Introligatorka przy Zakładzie Nar. im. Ossolińskich, dz. cyt.



19. Maszyna do zawieszania bloków

zowano ją od 1950 roku w nowoczesnych introligatorniach państwowych.

W powojennych państwowych zakładach tworzono także zmechanizowane linie oprawy broszurowej. Rodowód tej technologii wywodził się z pomysłu, by karty książek łączyć samym tylko klejem, bez zszywania. Zarówno w introligatorstwie polskim, jak i obcym spotykamy szereg dawnych, dziewiętnasto-, a nawet osiemnastowiecznych druków akcydensowych, przeznaczonych do krótkotrwałego użytku, oprawionych broszurowo, których bloki jedynie sklejono. Taka forma oprawy była dla nich przewidziana już w fazie druku, składki w nich są 2-kartkowe, zatem wszystkie karty zetknęły się z nałożonym na grzbiet klejem. Dla lepszej penetracji kleju w głąb grzbietu, był on w paru miejscach nacinany⁴⁰. Podstawowy problem stanowiło opracowanie receptury kleju silnego, trwałego, a jednocześnie elastycznego. Od roku 1880 stosowano mieszkankę kleju kostnego z gliceryną oraz kleje kauczukowe, były one jednak niezbyt trwałe i po pewnym czasie kruszyły się. Skutecznym klejem do oprawy bezszyciowej okazał się wynaleziony w latach 30. XX w. syntetyczny klej dyspersyjny. Jego mankamentem było wydłużenie procesu schnięcia do ok. 20–30 minut⁴¹. Szerokie zastosowanie tej technologii umożliwiło dopiero zastosowanie bezrozpuszczalnikowych klejów topliwych, które miało miejsce w latach powojennych. Pierwsze maszyny przemysłowe do oprawy klejowej zaoferowała amerykańska firma T.W. & C.B. Sheridan Company w 1895 roku. W roku 1925 Ernest Lumbeck opatentował maszynę „karuzelową” działającą w cyklu rotacyjnym⁴².

Druga technologia przeznaczona była dla wydawnictw cieńszych, o objętości nie przekraczającej 64-stron (4 składki). Służyły do tego maszyny zbierająco-szyjące, dla swej długości zwane „krokodylami”. Zastosowano w nich taśmę zbierającą, jednakże składki kompletowano nie w stos, lecz wkładając jedna w drugą. Na koniec były zszywane drutem przez grzbiet (zeszytowo). Urządzenia tego rodzaju firma Braci Brehmer produkowała już w okresie międzywojennym. Nie natrafiono na ślad, by już wtedy trafiły do polskich zakładów jakiegokolwiek automaty do oprawy broszurowej, wyposażono w nie dopiero PRL-owskie kombinaty poligraficzne.

Obok tych głównych maszyn w zakładach introligatorskich pojawiło się wiele urządzeń pomocniczych. W każdym niemalże zakładzie stanęła bigówka – urządzenie, które wyciskało równą linię ułatwiającą załamanie kartonowych okładek lub pudełek; po wymianie listwy roboczej maszyna mogła działać jako rycówka, nacinająca miejsce załamania lub perforówka, tworząca dziurkowaną linię ułatwiającą oderwanie części kartki. Specjalne nożyce z ukośnie zamontowanym nożem

[40] W ten sposób wydrukowano i oprawiono *Zdanie sprawy z działań Warszawskiego Towarzystwa Dobroczynności za rok 1855*, Warszawa 1855.

[41] M. Zajkowski, *Początki i rozwój...*, dz. cyt.

[42] A. Furler, *Der Buchbinder...*, dz. cyt. s. 96–98; *Klebebindung*, [w:] *Buchbinder-Lexikon*. Dokument elektroniczny <http://www.schmedt.com/normal.asp?pageid=676>, dostęp 15.12.2012.

pozwalają na wykonywanie okładek ze ściętymi (sfazowanymi) kantami. Wypalania rowka dokonywano maszynką ogrzewaną gazem. Prasy o różnych rozwiązaniach konstrukcyjnych wykorzystywano do prasowania składek, ściskania grzbietów, oporkowania, prasowania gotowych książek. Obijaczka – urządzenie z belką poruszającą się ruchem kolebkowym – pozwalała na sprawne i równe wyokrąglenie grzbietów. Nie miała powodzenia w polskim introligatorstwie maszynka do nabijania oporka, który powstawał, gdy walec o prążkowanej powierzchni przeciągano przez zaprasowany grzbiet; tymczasem w Anglii oporkowano większość opraw przemysłowych.

Niektóre firmy zaopatrywały się w przypominające magiel walcarki, ułatwiające prasowanie dużych, cienkich użytków (np. tektur sklepanych z kilku warstw); maszyna ta, nazywana też „wyzmaczką” była najstarszym wynalazkiem wśród maszyn introligatorskich, została skonstruowana w Anglii w 1823 roku⁴³. Do zakresu robót introligatorskich doszło sztancowanie, czyli wycinanie użytków o rozmaitych, czasem fantazyjnych kształtach; pierwotnie wykonywano je w prasach do złączenia, później także na maszynach drukarskich lub specjalnych, bardzo silnych prasach kolankowych. Firmy produkujące galanterię papierniczą zaopatrywały się w automatyczne maszyny, które wycinały, składały i sklejały koperty. Pierwszą taką maszynę skonstruowali w roku 1844 Hill i Warren de la Rue; koperciarki osiągały wydajność 20–25 tysięcy kopert dziennie⁴⁴.

Wraz z podjęciem przez introligatorów wytwarzania książek handlowych, przydatnym urządzeniem stała się liniarka. Maszyna do liniowania papieru jest właściwie urządzeniem o charakterze drukarskim, lecz ze względu na zupełnie inną technikę działania i specyficzną funkcję drukarnie nie zajmowały się tym rodzajem druku. Pozostawiały ten segment rynku poligraficznego introligatorniom, które z poliniowanego papieru wykonywały zeszyty i księgi buchalteryjne. Maszyna do liniowania papieru była wynalazkiem angielskim, w latach 40. XIX wieku do Warszawy pierwszy sprowadził ją i rozpropagował introligator Wilhelm Kreusch⁴⁵.

Ponadto konstruowano coraz więcej drobnych narzędzi i urządzeń. Jednym z nich było narzędzie przypominające nożyczki, a pomagające w wycinaniu skorowidzów⁴⁶. Małe gilotynki o wygiętym okrągłym ostrzu (rodzaj sztancy) służyły do zaokrąglania rogów okładek oraz bloków książek. Dziurkaczy lub wiertarek używano w produkcji albumów związanych sznurkiem lub łączonych nitami. W wytwórniach galanterii zadomowiła się izownica ręczna (przypominająca obcęgi) lub stołowa, pozwalająca na zakładanie metalowych „oczek” wzmacniających dziurki w kartonowych teczkach. Mozolne podcinanie („szarfowanie”) skóry przyspieszyły specjalne aparaty, a w miejsce ręcznego marmurkowania brzegów kart zastosowano walce, którymi nanoszono żyłkowy wzorek.

[43] J. W. Rogers, *The Rise of american...*, dz. cyt., s. 145, il. 41.

[44] *Historia koperty*, „Gazeta Przemysłowo-Rzemieślnicza” 1898 nr 4 s. 27–28.

[45] W. Kreusch, *Maszyna angielska pośpieszna do rubrykowania i liniowania papieru*, „Gazeta Handlowa i Przemysłowa” 1845, nr 95, s. 2.

[46] *Nowe przyrządy do wycinania alfabetów w skorowidzach*, „Gazeta Przemysłowo-Rzemieślnicza” 1892 nr 21 s. 164–165.

Inwentarze spisujące zasób warsztatów intrologatorskich z pierwszej połowy XIX wieku wykazywały jedynie narzędzia ręczne. Na przełomie XIX/XX wieku w zakładach pojawiły się maszyny specjalistyczne. Zakup maszyn stanowił duże wyzwanie finansowe, mniejsze zakłady mogły pozwolić sobie jedynie na urządzenia mniej kosztowne. Wielkie zakłady rzadko były tworzone przez rzemieślników, raczej przez wydawców, drukarzy (lub z ich finansowym wkładem), którzy inwestowali ogromne sumy. Na porównanie wartości poszczególnych urządzeń pozwala inwentarz intrologatorni Ossolineum i odnotowane w nim ceny kupna (wyrażone w koronach austriackich)⁴⁷. Do tańszych maszyn należały zszywarki blokowe z napędem ręcznym, ich wartość wynosiła 400–800 koron. Wartość ręcznej krajarki nie przekraczała 1000 koron, podobną wartość miała prasa do złocenia. Większe, mechaniczne maszyny do szycia, do krojenia i do tłoczenia kosztowały 2–4 tysiące koron. Koszt falcerki to 6–7 tysięcy koron. Najkosztowniejszymi urządzeniami były automaty do wykonywania okładek oraz do łączenia okładek z blokiem (zawieszania), ich cena przekraczała 15 tysięcy koron.

Zaopatrzenie w urządzenia intrologatorskie

Na rynku warszawskim istniało kilka firm handlujących urządzeniami poligraficznymi, ale największą i najważniejszą był Specjalny Skład Maszyn, Przyborów Drukarskich, Litograficznych i Intrologatorskich Jakuba Fajansa, powstały w 1866 roku. Początkowo Fajans zajmował się także wykonywaniem maszyn, z czasem jednak przeważała działalność handlowa; maszyny sprowadzał głównie z Niemiec i Francji. Na zorganizowanej w 1897 roku w Warszawie Wystawie Intrologatorskiej firma Fajansa zdominowała ekspozycję, urządzając imponujący pokaz najnowocześniejszych w owym czasie maszyn: do szycia drutem, do tłoczenia i złocenia okładek, do cięcia papieru, nożyc do tektury oraz falcerki z fabryk Karola Krausego oraz Preusse & Co. (Lipsk), Foerste & Tromm (Berlin), Cartonage Maschinen (Drezno). Firma Fajansa działała przez 60 lat i odegrała wielką rolę w unowocześnianiu polskiego intrologatorstwa. Dzięki aktywnej reklamie i stałej dostępności maszyn zaopatrywało się w nie wiele zakładów. W roku 1925 informowano, że do owej chwili firma sprowadziła do polskich zakładów 2600 maszyn z fabryki Krausego (giloty, prasy do złocenia) oraz 1250 maszyn Brehmera (zszywarki i falcerki)⁴⁸.

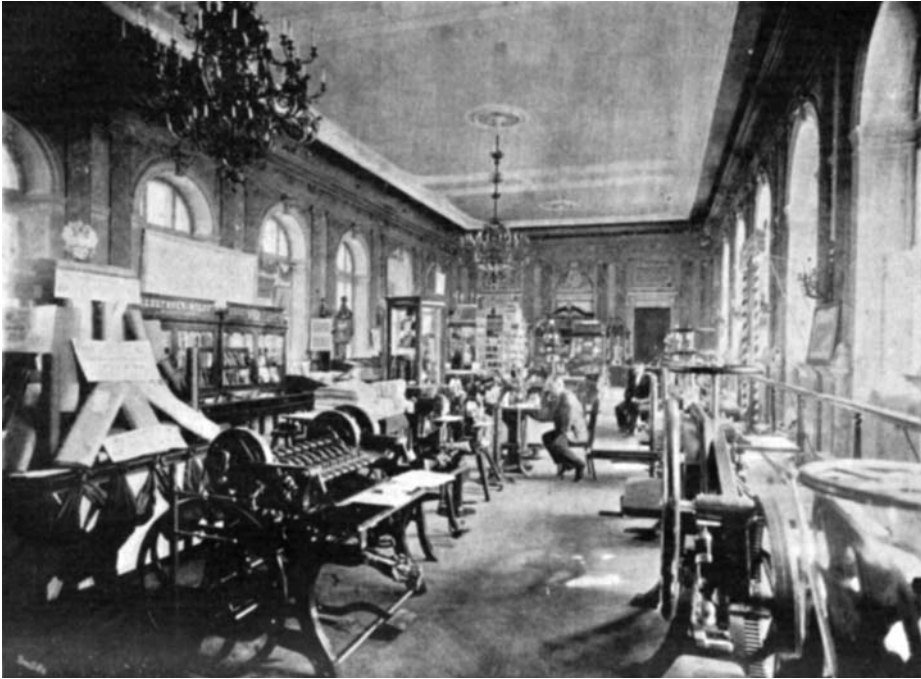
W latach międzywojennych jedną z najważniejszych firm wyposażających zakłady drukarskie i intrologatorskie było warszawskie Biuro Techniczne „Grafika” Albina Pieczarskiego. Nie tylko sprzedawano tam maszyny, lecz także podejmowano się kompletnego wyposażania zakładów oraz przyjmowano używane maszyny, które były remontowane i następnie odsprzedawane.

Wytwarzaniem, remontem i sprzedażą artykułów intrologatorskich, maszyn, narzędzi, utensyliów i materiałów zajmowało się wiele warsztatów mechanicznych,

[47] Intrologatornia przy Zakładzie Nar. im. Ossolińskich, dz. cyt. Reprodukacja dokumentu w załączniku.

[48] [Pan Jakób Fajans założył w Warszawie fabrykę...], „Gazeta Przemysłowo-Rzemieślnicza” 1875

nr 46 s. 367; *Katalog wystawy intrologatorskiej*, Warszawa 1897; „Przemysł Graficzny” 1925, nr 11/12, okładka s. 3.



20. Ekspozycja maszyn na Wystawie Introligatorskiej w 1897 roku

hurtowni, sklepów, działalność taką prowadziło także wiele zakładów introligatorskich. Z prężniejszych firm pozawarszawskich należy wymienić łódzki zakład Zygmunta Terakowskiego oraz poznański Przesławskiego i Cierniaka⁴⁹.

Jednak największym przedsiębiorstwem handlowym w latach międzywojennych była warszawska firma Jana Siudeckiego. Sklep materiałów piśmiennych i artykułów introligatorskich został założony w 1918 roku. Firma rozwijała się i w roku 1930 została otwarta hurtownia, zwana „Centralą”. Siudecki był kupcem kreatywnym, we własnej wzorcowej introligatorni wypracowywał modele narzędzi i maszyn. Urządzenia których produkcję zlecał, sprzedawał pod własną marką. Katalogi asortymentu dowodzą, iż introligatorzy mogli zaopatrzyć się w firmie we wszystkie potrzebne materiały i narzędzia. Sprzedawano najrozmaitsze rodzaje tektur, kartonów, płócien, skór, papierów, w tym papierów barwionych; wszelkie narzędzia i utensylia, szereg maszyn. Obsługiwano zarówno wielkie zakłady, do których wysyłano całe wagony materiałów, jak i klientów indywidualnych, także introligatorów-amatorów. Ci ostatni mogli kupić nawet jeden arkusik papieru czy kawałek płótna lub kapitałki, tekturę przycinano na ich żądanie na określone formaty, udzielano porad warsztatowych. Firma Siudeckiego brała udział w Targach Poznańskich oraz Targach Wschodnich we Lwowie, sponsorowała warszawską Szkołę Przemysłu

[49] Reklamy w „Polskiej Gazecie Introligatorskiej”, „Wiadomościach Graficznych”, „Grafice Polskiej”, „Przemysle Graficznym”.



21. Reklama firmy Siudeckiego zaprojektowana przez K. Witkowskiego

Graficznego, w rewanżu jeden z uczniów – K. Witkowski zaprojektował plakat reklamowy, który opublikowano w szkolnym wydawnictwie⁵⁰.

Eksploatowane w warszawskich introligatoriach urządzenia i maszyny nie pochodziły wyłącznie z importu. Kilka warszawskich fabryk mechanicznych produkowało tego rodzaju asortyment. Na warszawskiej Wystawie Introligatorskiej w 1897 roku nożyce własnej produkcji prezentował J. Zawadzki. Fabryka robót mechanicznych i ślusarskich F.A.F. Quaas przy ul. Śliskiej 36 oferowała prasy, nożyce i gilotyny, Fabryka Maszyn i Warsztaty Mechaniczne Engel & Vogt wytwarzała, pośród innych, maszyny introligatorskie, m.in. gilotyny, podobnie jak Wytwórnia Maszyn Drukarskich i Introligatorskich Braci Berent i Fabryka Maszyn Introligatorskich Henryka Bersego. Metalowe prasy produkowała fabryka Wacława Matyszkiewicza⁵¹.

Organizacja pracy w introligatoriach przemysłowych

Upowszechnienie się seryjnej oprawy książek, wykonywanej na zlecenie księgarza lub wydawcy znacząco odmieniło pracę w introligatorstwie. Wprawdzie praca seryjna, masowa, od dawna miała miejsce przy wstępnej obróbce druków – ich falcowaniu, kompletowaniu, broszuowaniu, jednak zajęcia te nie wymagały specjalnych warunków, wystarczały odpowiednio duże stoły, miejsce do rozkładania druków oraz sprawne ręce pracowników. Sukces masowej oprawy twardej umożliwiło zastosowanie technologii oprawy wklejanej (teczkowej), wymyślonej przez Alexis-Pierre Bradela w końcu XVIII wieku. W technologii tej, odmiennie od dawniejszego sposobu oprawiania książek, okładki sporządza się osobno i dopiero w końcowej fazie, już po wykonaniu dekoracji, łączy się z blokiem. Dzięki temu dekoracje można wykonywać maszynowo na płaskich półfabrykatak⁵².

Początkowo oprawy seryjne wykonywano w sposób nie różniący się zasadniczo od oprawy indywidualnej. Książki oprawiano po kolei, egzemplarze ręcznie zszy-

[50] (jp), *Z otwarcia „Centrali” J. K. Siudecki w Warszawie*, „Polska Gazeta Introligatorska” 1930 nr 2 s. 24–27; *Cennik. J. K. Siudecki*, Warszawa 1924; *J. K. Siudecki. Katalog Nr 3*, Warszawa 1929; *Heleny Karpińskiej życie poświęcone książkom*, Cieszyn 1979, s. 11; „Rocznik Szkoły Przemysłu Graficznego im. Marszałka J. Piłsudskiego w Warszawie” 1933–34; w zbiorach Muzeum Drukarstwa Warszawskiego znajdują się liniaki (filety), na których wygrawerowano nazwisko Siudeckiego (MD 2335/1-4/T, MD 2336/T). Brak danych o własnych

warsztatach metalowych Siudeckiego, zapewne zlecał on wykonanie narzędzi obcym zakładom.

[51] *Katalog wystawy introligatorskiej*, 1897; „Gazeta Przemysłowo-Rzemieślnicza” 1889, nr 8, s. 64, 1928, nr 21, s. 12; *Kalendarz Warszawski* 1901, k. nlb. 7; *Kalendarz Vademecum A. Bukatego na 1914 r.*, s. 40; *Polen – Polska. Książka adresowa dla przemysłu, handlu i rolnictwa*, Berlin–Warschau ok. 1917, s. 103.

[52] L. Brade, E. Winckler, *Das illustrierte Buchbinderbuch*, Leipzig 1860, s. 157.

wano, oklejano, obcinano, oprawiano, wytłaczano – tyle tylko, że robiono to większą ilość razy.

Raz – opowiada p. Jahoda – zaszedł niesłychany w dziejach introligatorstwa wypadek. Wierzbicki dostał zamówienie na oprawę aż 1000 książek szkolnych, w płótno z ślepych wyciskami. O tak dużej robocie nigdy nie słyszano, robiono ją więc systemem codziennym, a więc sortymentowym. Przede wszystkim po obcięciu książek pokazało się, że każda książka ma inny format, że zaś tektury krajano nożem ręcznym przy linii, więc numerowano tektury do każdej książki z osobna. (...) Po złożeniu napisu na okładkę pokazało się, że braknie kilku liter, trzeba je skądś pożyczyć. (...) Wreszcie okładki gotowe, tylko... trzeba było jeszcze z „winkielaka” dobrać ręcznie brakujące 3 litery. Tak wyglądała pierwsza masowa robota⁵³.

Tradycyjne „sortymentowe” oprawianie książek przebiegało w ten sposób, że każdy pracownik otrzymywał do zrealizowania pewną partię książek i wykonywał sam wszystkie prace po kolei. Natomiast seryjne wykonywanie opraw wymagało podziału procesu technologicznego na etapy i powierzenia ich realizacji odpowiednim pracownikom według specjalności. Dzięki temu prace prostsze mogli wykonywać pracownicy o niższych kwalifikacjach i niżej opłacani, zaś specjalistów od trudniejszych



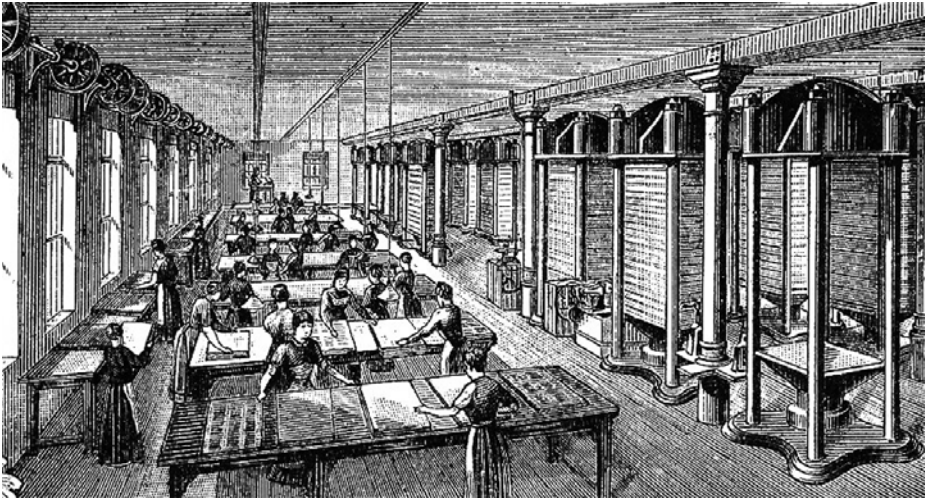
22. Warsztat introligatorski ok. 1870

zadań można było lepiej wykorzystać do sporządzania większej liczby produktów. O ile w pierwszej grupie pracowników znajdowali się niewykwalifikowani lub przyuczeni robotnicy, w tym liczny zastęp kobiet i pracowników młodocianych (także uczniów), to grupę drugą stanowili czeladnicy, a nawet rzemieślnicy z tytułem mistrzowskim. Podział zadań umożliwiał zastosowanie maszyn, które zastępowały pracę ręczną i zwiększały wydajność.

Na wygląd oprawy zawsze składały się: oczekiwania klienta, możliwości materiałowe i technologiczne zakładu oraz zdolności i umiejętności introligatora. W procesie oprawy wydawniczej introligator stawał się realizatorem dokładnie sprecyzowanych zamówień. Ściśle ustalano z klientem rodzaj materiałów oklejkowych, wyklejkowych i kapitałki, rodzaj szycia i oprawy, introligator otrzymywał także wzór do zdobienia albo nawet gotowe klisze, zaprojektowane przez profesjonalnych grafików, malarzy czy architektów⁵⁴.

[53] A. Semkowicz, *O tradycji zawodowej*, dz. cyt.

[54] F. Schröder, *Druk książek i czasopism*, Poznań 1938, s. 258–261.



23. Falcowanie ręczne w introligatorni nakładowej ok. 1890

Początki oprawy wydawniczej i industrializacji introligatorstwa datują się na lata 20. XIX wieku i miały miejsce w Anglii i Ameryce. Jednak do przemian na polskim rynku wydawniczym przyczyniły się ośrodki niemieckie, Berlin, Wiedeń, a przede wszystkim Lipsk – centrum handlu książką z tradycją sięgającą XVI wieku. Tu w 1825 roku powstała organizacja księgarzy-wydawców Börsenverein für den Deutschen Buchhandel, która wspierała postęp techniczny w branżach służących produkcji książki: w drukarstwie, technikach ilustracyjnych i introligatorstwie. W latach 40. XIX wieku wprowadziła, jako standard, handel (także hurtowy) oprawionymi egzemplarzami książek. Obowiązujące na terenie Królestwa Saksonii tradycyjne prawo cechowe hamowało rozwój przemysłu. Sytuację zmieniło włączenie w roku 1871 Saksonii do Rzeszy Niemieckiej i wprowadzenie pruskich rozwiązań prawnych gwarantujących pełną wolność działalności gospodarczej (Gewerbeordnung).

W Lipsku działały fabryki produkujące maszyny introligatorskie. Tu od lat czterdziestych do siedemdziesiątych XIX wieku powstało wiele dużych introligatorni fabrycznych: Juliusza Ferdynanda Bösenberga (1842), Juliusza Hagera (1844), Heinricha Sperlinga (1846), J. R. Herzoga (1852), E. A. Endersa (1859), Gustawa Fritzsche (1864), H. Fikentschera (1868), A. Köllnera (1871), F. A. Barthela (1872) i spółka Hübel & Denck (1875)⁵⁵.

Zakłady lipskie pracowały nie tylko na potrzeby lokalnego ruchu wydawniczego, lecz także oferowały swe usługi zamiejscowym wydawcom. Dzięki dużym mocom przerobowym, uzyskanym poprzez rozbudowę fabryk i wyposażenie ich w nowoczesne urządzenia napędzane silnikami parowymi, bogatej ofercie zdobniczej (dużemu zasobowi form do tłoczenia), a także obowiązującym przepisom cel-

[55] H. Schaefer, *Leipziger Verlagseinbände...*, dz. cyt., s. 147–157.

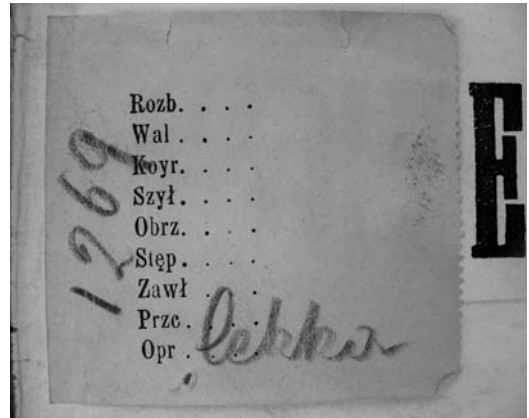
nym oferowały korzystne warunki cenowe i dogodne terminy, a także doskonale prezentujące się produkty, które przyciągały wielu edytorów, w tym także polskich. W Lipsku oprawiali nakłady swych edycji polscy wydawcy: Hoesick, Unger, Gebethner i Wolff i inni. Jeden z nich, Ludwik Fiszer tak opisywał kontakty z lipskimi introligatorniami z początku XX wieku:

Nawiązałem też wówczas kontakt z Drukarnią Narodową w Krakowie. Drukowaliśmy tam książki dla dzieci i młodzieży, utwory beletrystyczne oraz monografie artystyczne. Plansze kolorowe do tych wydawnictw zakupywałem w Londynie i wysyłałem do Lipska do introligatorni Hübel i Denck. Drukarnia Narodowa wysyłała tam z Krakowa druki „in crudo”. Introligatornia lipska z kolei wysyłała do naszej filii warszawskiej gotowe oprawione egzemplarze. Pomimo cła, które należało płacić za oprawy, operacje te były bardzo korzystne. Na całym terenie ziem polskich nie było mechanicznej introligatorni, dlatego też dużej ilości lepszych opraw nie opłacało się wykonywać w kraju, tym bardziej że wyższe gatunki tektury i płócien i tak trzeba było sprowadzać z zagranicy⁵⁶.

O samej zaś introligatorni Hübel i Denck pisał Fiszer, iż „mieściła się wówczas w kilkupiętrowym gmachu pomiędzy czterema ulicami i zaopatrzona była w rewelacyjne (...) maszyny”⁵⁷. Z innej relacji dowiadujemy się iż w lipskiej introligatorni Gustava Fritzsche pracowały 102 prasy do złoceń⁵⁸.

Organizację introligatorni Juliusa Hagera opisał praktykujący tam w latach 1906–1910 Aleksander Semkowicz:

Introligatornia J. Hager w Lipsku nie należy do rzędu największych, lecz zatrudniając do 200 ludzi liczy się do niewielkich introligatorni, pod względem zaś wykonywania roboty do pierwszego rzędu tychże. (...) Firma obejmuje parter i dwa piętra nie licząc składów i magazynów w piwnicy i na poddaszu, w podwórzu znajduje się prócz tego hala motorów elektrycznych pędzących wszystkie maszyny w pracowni. W parterze prócz ubikacji biurowych znajduje się jeszcze obszerny skład materiałów introligatorskich. Na pierwszym piętrze znajduje się właściwa introligatornia i oddział złotników maszynowych, drugie zaś piętro zajmują dziewczęta falcujące i szyjące książki na maszynach, a także oddział przygotowujących książki do szycia oraz robotnicy obcinający książki na trzystronnych maszynach do obcinania i brzegarce. W ogóle robota podzielona jest na trzy oddziały, na których czele stoją werkmistrze. Pierwszy oddział przygotowawczy (Vorrichter) przysposabia książkę od początku aż do szycia włącznie, drugi oddział (Beschneider, Schnittmacher Fertigmacher) trudni się dalszą robotą aż do wykończenia książki, trzeci zaś oddział (Deckenmacher, Pressvergolder) dostarcza poprzedniemu gotowe w wyciski i złoceń za-

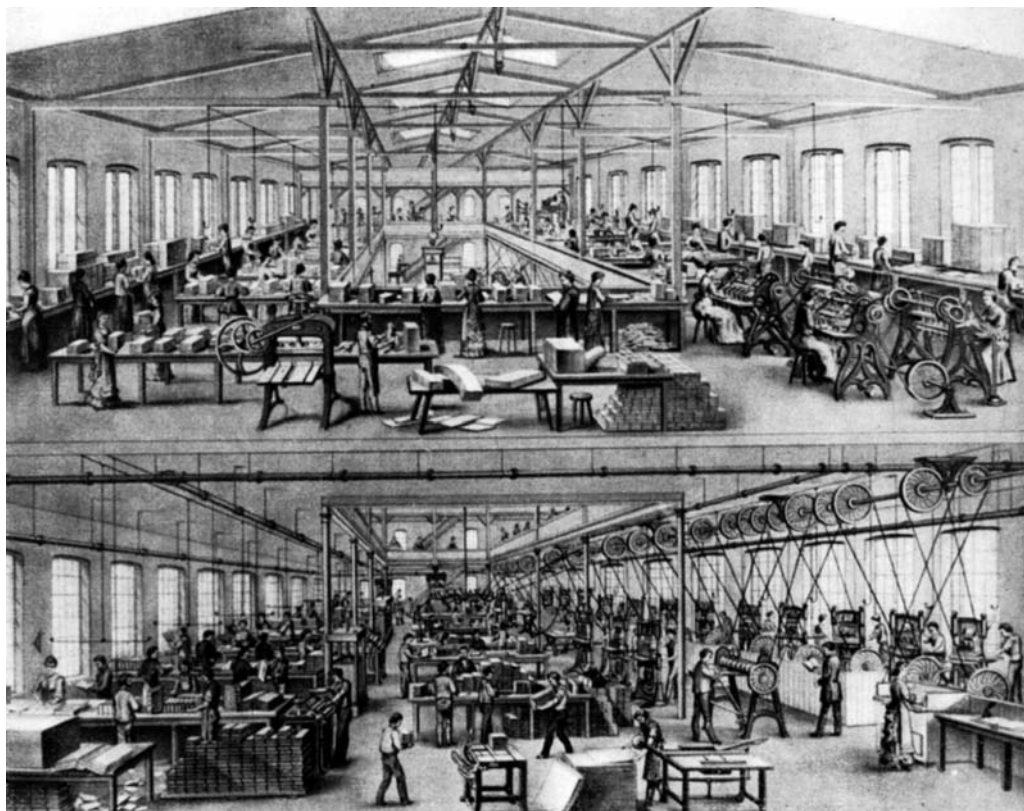


24. Druczek operacyjny z firmy L. Miernickiego na którym wyszczególniono fazy oprawy

[56] L. Fiszer, *Wspomnienia starego księgarza*, Warszawa 1959, s. 21.

[57] Tamże, s. 30.

[58] M. Górski, *W interesie introligatorów*, „Gazeta Przemysłowo-Rzemieślnicza” 1901, nr 10, s. 89–90.



25. Introligatornia H. Sperlinga w Lipsku 1879

opatrzone teki. (...) Urządzenie pracowni odpowiada wszelkim wymaganiom higieny i techniki. Ogrzewanie centralne parą jest nie tylko dobrym środkiem ogrzewającym w zimie, lecz nadaje się głównie do ogrzewania kociołków z klejem, które umieszczone w środku stołu, połączone są z centralizacją parową za pomocą małych rur, które położone w kotle z wodą, ogrzewają włożone w nim naczynia z klejem.⁵⁹

Obok oprawianych w Lipsku książek wydawanych przez polskich edytorów do polskich księgarń trafiały także edycje polskich książek wydawanych nakładem lipskich firm Brockhousa, Breitkopfa, Teubnera, Rödera, Drugulina, Köhlera, Giesecke & Devrient. Na skutek tego importu na krajowym rynku księgarskim pojawiały się książki w efektownych, bogato zdobionych oprawach, oferowane w niskich cenach. Miejscowi introligatorzy, którzy nie dość, że tracili potencjalne zlecenia, to jeszcze zostali obwinieni za ten stan rzeczy, zarzucono im niedołęstwo i chciwość.

Jeden z księgarzy i wydawców tutejszych nadesłał nam zażalenie, na brak w Warszawie odpowiednio uzdolnionych introligatorów. Księgarz ten pragnąc wydać dziełko dla dzieci w ozdobnej i zaopatrzonej w wyciski oprawie, na próżno poszukiwał introligatorów, z których

[59] W. Semkowicz, *Życiorys Aleksandra Semkowicza* (z obszernymi cytatami z dokumentów

i korespondencji Aleksandra Semkowicza), maszynopis, b.r., cz. II, s. 3–4, własność rodziny.

jeden podjął się nareszcie wykonać zamówienie, lecz za cenę znacznie wyższą od zagranicznej. Tym sposobem nakładca wysłał zamówienie do Lipska⁶⁰.

Ta drobna notka wydrukowana w 1886 roku wywołała środowiskową burzę, w której introligatorzy dali upust swemu rozżaleniu. W imieniu środowiska wystąpił mistrz cechowy Franciszek Niedbalski, odpowiadając:

Introligatorzy warszawscy nie wyrównają nigdy introligatorom lipskim, a to nie z powodu nieudolności polskiego introligatora, lecz z winy warunków w jakich się znajdują i z winy naszych pp. księgarzy. Introligator warszawski, choć ma również głowę na karku jak niemiecki, nie może tak ozdobnych wykonywać opraw jakie wykonywają Niemcy, z powodu, iż niemieckich popierają wielkimi nakładami bardzo liczni księgarze niemieccy, oraz polscy; zaś introligatorów naszych, nie tylko że nie popierają Niemcy, ale i nasi warszawscy.

Panowie księgarze warszawscy wołają wyszydzać introligatorów swoich, zarzucać im nieudolność i wysyłać tysiące rubli Niemcom (...) Gdy chodzi o ozdobne oprawy książek, potrzeba mieć ozdobne platy (grawerunki mosiężne), które są dość kosztowne (takie platy okładkowe kosztują kilkadziesiąt rubli). Jeżeli takie platy są gustowne, można je p. księgarzowi na jednej zaledwie pokazać robocie; na coraz innych książkach żąda on coraz innych plat, które jak już wiadomo dużo kosztują. Takich ozdobnych opraw powierza nam p. księgarz po większej części niewiele więcej jak ok. 100 egz. naraz. (...)

Jeżeli więc p. księgarz nie da więcej tego samego dzieła do oprawy, z powodu, iż książki tej w oprawie mało sprzedaje; lub też co się często zdarza, z powodu, iż pragnąłby na następnej partii widzieć świeży grawerunek, i jeżeli inni pp. księgarze zobaczywszy na oprawie p. X. platę taką, dając jaką robotę, żądają także innego deseni grawerunku, pytam więc sz. czytelnika o bezstronne zdanie i obliczenie zysków osiągniętych na tego rodzaju robotach i w takiej ilości? Widoczne tu jest że p. księgarz zapłacił introligatorowi swojemu za ledwie tyle ile platy te kosztowały (...) Do całości jednak roboty introligatorskiej wliczyć jeszcze należy koszt materiałów innych, jak płótno, złoto, tektura itd. A że za takie 100 egz. bierze się 30–40 rubli, czy więc opłacili się platy skazane na leżenie bez dalszego użytku, czy opłacił się materiał i robota przy takiej małej partii?

Inaczej rzeczy się mają z wysławianymi introligatorami lipskimi. Introligatorzy owi oprawiają wielkie nakłady dla bardzo licznych księgarzy miejscowych, jak również dla znacznej części księgarzy całych wielkich Niemiec, co jeszcze nie dosyć, bo oprawiają nakłady dla wielu wydawców polskich. Niemiec więc tłucze raz kupionymi platami na kilkadziesiąt tysięcy egz. dla swoich i zagranicznych księgarzy; introligator zaś warszawski, nie znajduje zajęcia nawet u kilku księgarzy miejscowych. Księgarze nasi poznajomiwszy się już z owymi królami introligatorskimi, skwapliwie wysyłają do nich swoje nakłady całymi tysiącami, nam zaś dają tylko z łaski, dają tylko cząstkę nakładu i tłumaczą to sobie łatwo: introligatora naszego mam tu pod ręką, na zawołanie; jak sprzedam 50 lub 100 egz. to dam drugie tyle, gdy z Niemcami to się tak łatwo zrobić nie da.⁶¹

W cytowanym artykule Niedbalski argumentuje, iż grawerowane formy do tłoczeń zmuszeni są introligatorzy sprowadzać z Niemiec,

gdyż u nas takich grawerni nie ma, i to dostają nam się często gorsze, sfuszerowane, oklepane (...) Grawerunki te wszakże, trzeba powiedzieć, to nie bagatela, trzeba na nie wyrzucić kilka tysięcy rubli aby mieć jaki taki komplet⁶².

[60] *Nasze introligatorstwo*, „Gazeta Przemysłowo-Rzemieślnicza” 1886, nr 9, s. 70.

[61] F. Niedbalski, *Kto winien*, „Gazeta Przemysłowo-Rzemieślnicza” 1886, nr 14, s. 106–108.

[62] Tamże; Rzeczywiście, nie napotkano żadnego ogłoszenia miejscowej firmy oferującej grawerowane plakietki introligatorskie.

Introligatornie zajmujące się seryjną oprawą książek

Za pionierskie przedsięwzięcie na gruncie warszawskiej oprawy nakładowej przyjmuje się wykonywane w latach 1817–1830 w pracowniach Antoniego Oehla, Józefa Pukszty, a może i innych introligatorów⁶³, oprawy kolejnych edycji „Rocznika Wojskowego Królestwa Polskiego” na zlecenie Kwatermistrzostwa Generalnego Wojska Polskiego. Opraw tych nie można określić mianem masowych, bowiem pod względem technicznym były wykonywane i zdobione indywidualnie, a poszczególne tomiki różnią się od siebie szczegółami zdobienia i techniki wykonania.

Począwszy od roku 1840 warsztat Karola Bagińskiego wykonywał oprawy nakładowe dwóch czasopism: „Niezapominajki” oraz „Alleluja”⁶⁴. Współpracował także z wydawcami *Wzorów sztuki średniowiecznej*, którzy namawiali swych klientów:

Serya Pierwsza nie powinna być oprawioną sposobem zwyczajnym, ale raczej mieć się w *teccze w kształcie oprawy xiążkowej* (jakię przysposabia znany zakład introligatorski P. Bagińskiego, w pałacu hr. St. Potockiego na Krakowskim Przedmieściu)⁶⁵.

Począwszy od lat 50. XIX wieku podjęto na szeroką skalę wykonywanie opraw nakładowych w zakładzie Adolfa Kantora, introligatora wykształconego w Anglii. Najbardziej znanym jego przedsięwzięciem jest oprawa albumu *Królowie polscy*. Ta monumentalna oprawa zachowała się do dziś w wielu egzemplarzach i mimo upływu lat, które musiały nadszarpnąć nieco jej urodę, budzi podziw i zainteresowanie środowiska kolekcjonerskiego⁶⁶. Introligator zdawał sobie sprawę z ponadprzeciętnej wartości swych prac, przekonywał o tym publiczność w inseratach prasowych:

Adolf Kantor, fabrykant wyrobów Introligatorskich i Galanteryjnych w Warszawie, ulica Elektoralna, Nr 755 zamieszkały, poleca się Sz. Publiczności, oprawa Dzieł Mickiewicza, przez niego dokonana, powszechnie jest znana. Teraz podjął się oprawy Galerii Królów Polskich wydania A. Dzwonkowskiego i spółka (A. Pecq). Że się wywiązał z przyjętego zobowiązania w sposób zupełnie zadowalniający, każdy przekonac się może w zakładzie Litograficznym, ulica Miodowa Nr 4 (482) do wydawców Galerii Królów należącym. Zakład Wyrobów Introligatorskich i Galanteryjnych Adolfa Kantora przeniesionym został do domu Wgo Grabowskiego po Nr 3 przy ulicy Miodowej. Podając to do wiadomości Publicznej, mam honor oświadczyć, że rozwinięszy obszerniej mój zakład, wszelkie powierzone mi roboty z tą samą jak dotąd akuratanością i po jak najprzystępniejszych

[63] A. Birkenmajer, *Rocznik Wojskowy Królestwa Polskiego 1817–1830. Materiały bibliograficzne*, Kraków 1929; E. Pokorzyńska, *Warszawski warsztat opraw empirycznych Antoniego Oehla*, „Roczniki Biblioteczne” t. 48: 2004, s. 83–106.

[64] Świadczą o tym zachowane, powtarzające się egzemplarze opatrzone sygnaturą introligatora.

[65] *Prospekt na drugą serię Wzorów Sztuki Średniowiecznej i z epoki Odrodzenia po koniec wieku XVII, w dawnej Polsce*, wydawanych przez A. Przędzieckiego i E. Rastawieckiego, Warszawa 1855.

[66] J. Bartoszewicz, *Królowie polscy*, Wizerunki A. Lessera, Warszawa 1857–1860. Wydawnictwo ukazywało się w zeszytach, komplet – 15 zeszytów kosztował 25 rubli srebrem. „Egzemplarz ozdobnie oprawiony ze złożonymi brzegami sprzedaje się za rs. 33”. Zob. *Katalog dzieł, muzykalii i litografii tak komisowych jak i nakładowych Księgarni Polskiej A. Dzwonkowskiego i Spółki*, Warszawa 1861, s. 67.

cenach skutecznieć będą. (...) O dobroci moich opraw Publiczność przekonała się z wydanych Królów Polskich Lessera, większego formatu. Przy tej sposobności nadmieniam, że obecnie opraciwają się także Królowie Polscy w mniejszym formacie, oraz wszelkie Xiążki do Nabożeństwa z rozmaitymi okuciami⁶⁷.

W roku 1877 introligator Stanisław Tannenbaum reklamował się, iż: „posiada maszyny pospieszne, przyjmuje roboty nakładowe”⁶⁸. Podobnie Franciszek Kowalewski w roku 1881 donosił, że: „wykonywa wszelkie roboty introligatorskie i galanteryjne, oprawy w większych ilościach i całych nakładów dzieł zakład jest w możności wykonywać po cenie niskiej z powodu zaopatrzenia się w maszyny pomocnicze”⁶⁹.

Pierwszoplanową rolę w działalności na polu warszawskiego introligatorstwa nakładowego odegrał Jan Franciszek Puget. Choć brak konkretnych informacji, wydaje się, że zawarł z wydawnictwem Gebethner i Wolff jakiś układ, który pozwalał mu inwestować i rozbudowywać firmę. Puget był stałym introligatorem tego wydawnictwa⁷⁰. Swoją zakład kilkakrotnie przenoślił, by w 1912 roku osiąść w specjalnie wybudowanym gmachu fabrycznym przy ul. Mariensztat 16. W początkowych latach XX wieku zakład zatrudniał ok. 25 robotników, po przeniesieniu na Mariensztat został powiększony, liczba zatrudnionych wzrosła do 100 osób. Już w początkowym okresie działalności warsztat wyposażony był w trzy gilotyny, maszynę do fazowania tektury, prasy do złocenia, nowoczesne maszyny do szycia drutem; park maszynowy został bardzo rozbudowany wraz z przeniesieniem zakładu do własnego gmachu fabrycznego⁷¹.

Pośród firm pozawarszawskich na pierwszy plan wysuwają się krakowskie zakłady Marcelego Żencyzkowskiego i Karola Wójcika. Żencyzkowski już w 1878 roku wyposażył zakład w nowoczesne maszyny lipskich firm Krausego i Beckerta. Jako pierwszy na terenie Krakowa podjął oprawę nakładów książek. Zatrudniał ok. 30 pracowników, w tym wysoko wykwalifikowanych czeladników niemieckich. Uczeń Żencyzkowskiego, Karol Wójcik stworzył równie dużą i nowoczesną firmę. Oba te zakłady wykonywały oprawy bogato zdobione, z powodzeniem dorównujące niemieckim luksusowym oprawom wydawniczym⁷².

W latach międzywojennych na rynku oprawy nakładowej wyróżnił się zakład Bolesława Zjawińskiego, współpracujący z wydawnictwem M. Arcta i Główną Księgarnią Wojskową. Zakład wyposażony był w szereg maszyn: 2 maszyny do szycia

[67] „Kronika Wiadomości Krajowych i Zagranicznych” 1860, nr 89, s. 4; „Kurier Warszawski” 1861, nr 190, s. 967.

[68] *Warszawski rocznik adresowy firm handlowych, przemysłowych i rękodzielniczych*, Warszawa 1877, s. 76.

[69] Tamże 1881, dział reklam s. 99.

[70] Być może uwaga Jana Lorentowicza dotyczy właśnie jego osoby: „Gdy firma wydawnicza Gebethnera i Wolffa zapragnęła sprzedawać niektóre książki w oprawie, zmuszona była sprowadzić

introligatora z Francji, który zresztą zaciągnięty został do taniej roboty maszynowej...”. Zob.

J. Lorentowicz, *Nasze introligatorstwo*, dz. cyt., s. 1.

[71] *Księga adresowa przemysłu fabrycznego w Królestwie Polskim*, Warszawa 1904–1909; O. Budrewicz, *Sągi warszawskie. Trzecia seria*, Warszawa 1983, s. 57–79.

[72] G. Schmager, *Żencyzkowski Marcele*, [w:] *Słownik pracowników książki polskiej*, Warszawa–Łódź 1972, s. 1032–1033; G. Schmager, *Wójcik Karol*, [w:] tamże, s. 988–989.

książek drutem, 2 niciarki i 2 zszywarki blokowe (tzw. łabędziówki), 3 gilotyny (najpierw ręczne, potem z napędem elektrycznym), 3 prasy do złoceń⁷³.

Najwyższą jakość, porównywalną z wydawniczymi oprawami niemieckimi, zarówno jeśli chodzi o wykonawstwo opraw z wysokogatunkowych materiałów, jak i wysoki poziom wzornictwa osiągały produkty Introligatorni Artystycznej Wandy Michalskiej. Firma ta była powiązana z Księgarnią Wydawniczą Trzaski, Everta i Michalskiego, oprowaiała jej wydawnictwa encyklopedyczne i serie edycji popularno-naukowych. Wyposażenie Introligatorni Artystycznej było nowoczesne: od początku istnienia (1929) firma posiadała maszynę do szycia książek nićmi, gilotynę, 2 prasy do złoceń, objazdkę do zaokrąglania grzbietów. W końcu lat 30. zakład zatrudniał przeszło 60 osób⁷⁴.

Skalę fabryczną osiągnęły introligatornie specjalizujące się w produkcji książek handlowych. Prekursorem na tym polu był Wilhelm Kreuzsch, który już w 1845 roku sprowadził z Anglii maszynę do liniowania papieru. Po jego śmierci fabryka stała się własnością Józefa Leśniewskiego⁷⁵. Zatrudniała ok. 60 robotników, była wyposażona 3 liniarki, 2 gilotyny, 2 zszywarki drutem, 2 prasy do złoceń, 2 pary nożyc, a nadto w 6 maszyn drukarskich⁷⁶. Do większych firm należała Fabryka Książek Handlowych i Biurowych Gabriela Majbauma, zatrudniająca 25–30 robotników. Majbaum jako pierwszy w Warszawie stosował maszyny do szycia drutem, był także przedstawicielem handlowym lipskiej firmy Brehmera produkującej zszywarki⁷⁷. Produkcja książek handlowych była głównym profilem wytwórczości zakładu Ludwika Miernickiego. W końcu XIX wieku zatrudniał on ok. 20, później nawet 50 pracowników. W skład parku maszynowego fabryki Miernickiego wchodziły m.in. 2 maszyny drukarskie (później 2 maszyny wielkoformatowe i 2 małe), 2 zszywarki i 4 gilotyny. Ludwik Miernicki, a później jego syn i spadkobierca – Wenancjusz, mimo przejścia z rzemiosła na pole przemysłu nie zerwali z cechem, przeciwnie, obaj przez wiele lat zajmowali stanowisko Starszych Cechu Introligatorskiego⁷⁸.

Introligatornie działające przy drukarniach

Związki drukarstwa, edytorstwa i introligatorstwa były ściśle od samych początków, dla drukarzy dogodniejsza była sprzedaż choćby zbroszowanych druków

[73] E. Pokorzyńska, *Zjawiński Bolesław*, [w:] *Słownik pracowników książki polskiej. Suplement III*, Warszawa 2010, s. 320–321; informacje uzyskane podczas wywiadu z synem Bolesława Zjawińskiego Zygmuntem, przeprowadzonego w 1990 r.

[74] Z. Zbyszewski, *Kuźnia książki*, „Przegląd Literacki” 1930 nr 5/6 s. 4–5; Z. Krzyżanowski, *Oprawy artystyczne*, tamże s. 6, toż. w „Polskiej Gazecie Introligatorskiej” 1930, nr 8, s. 115–116; Muzeum Drukarni Warszawskiej, sygn. neg. 0404: Zdjęcie zbiorowe pracowników Introligatorni Artystycznej.

[75] Firma Leśniewskiego była w latach międzywojennych członkiem „Stowarzyszenia Zakładów Graficznych”. Zob. *Doroczne walne zgromadzenie*

„Stowarzyszenia Zakładów Graficznych” w Warszawie, „Przemysł Graficzny” 1929, nr 1–2, s. 2–3.

[76] Archiwum Państwowe m.st. Warszawy, Starzy Inspektor Fabryczny Guberni Warszawskiej sygn. 929: Akta kontroli fabryki Leśniewskiego; M. Górski, *W interesie introligatorów*, „Gazeta Przemysłowo-Rzemieślnicza” 1901, nr 10, s. 89–90; S. Lewandowski, *Powstanie przemysłu poligraficznego w Warszawie*, „Rocznik Biblioteki Narodowej”, t. 9: 1973, s. 340.

[77] Pierwsza w kraju ulepszona fabryka..., dz. cyt.

[78] S. Lewandowski, *Powstanie przemysłu poligraficznego...*, dz. cyt. s. 340; *Księga adresowa przemysłu...*, dz. cyt., 1904–1913.

niż arkuszy *in crudo*. Sami zatem zajmowali się oprawą ksiąg, bądź też zatrudniali czeladników introligatorskich. Na przeszkodzie temu procederowi stawały cechy introligatorskie, które miały monopol na opracowanie książek. Omijali go drukarze mający przywilej królewski, inni zawierali z cechem ugody, co wiązało się z wnoszeniem opłat. Tak postąpił m.in. Piotr Dufour, w roku 1788 wykupił w cechu prawo utrzymywania czeladnika introligatorskiego dla oprawy własnych druków⁷⁹. Niekiedy znów drukarze próbowali skrycie opracować księgi, zatrudniając nielegalnie tzw. partaczy, a więc rzemieślników nienależących do cechu.

Nowoczesna ustawa przemysłowa z 1816 roku⁸⁰ wprowadziła w Królestwie Polskim wolność działalności gospodarczej, zlikwidowała cechowe monopole. Stąd od początku XIX wieku narastała tendencja do tworzenia przedsiębiorstw kompleksowych. Zwłaszcza drukarze chętnie tworzyli działy introligatorskie; zaobserwować można także dążenia do organizacji i porozumienia pomiędzy wszystkimi sektorami produkcji i rozpowszechniania publikacji, jakimi były księgarnie nakładowe, drukarnie, rytownie, litografie, introligatornie i księgarnie sortymentowe⁸¹. Znaczna część opraw nakładowych powstawała w introligatoriach funkcjonujących przy drukarniach czy wydawnictwach. Właściciel dużego przedsiębiorstwa poligraficznego, dysponując poważnym kapitałem i nie dokonując sam ze sobą wewnętrznych rozliczeń, elastyczniej podchodził do kalkulacji kosztów. Operując wysokimi nakładami publikacji i mając zapewnioną dużą skalę robót, wiedział, że materiał czy sprzęt przyda się w następnych edycjach i swobodniej decydował się weń inwestować. Inicjatywy rozwoju przemysłu introligatorskiego przyjmowane były przez warszawskich pozytywistów z nadzieją:

Niektóre pisma donoszą, że grono introligatorów i kapitalistów zamierza otworzyć w Warszawie fabrykę opraw do książek na szerszą skalę. Inicjatorzy zamierzają konkurować z fabrykantami zagranicznymi, którzy jak dotąd od wydawców tutejszych stale miewają znaczne zamówienia. Oby się ta pogłoska sprawdziła jak najprędzej...⁸².

Istnienia małych warsztatów introligatorskich w działających w latach 30.–40. XIX wieku w drukarniach warszawskich Antoniego Gałęzowskiego, Onufrego Łątkiewicza i Drukarni Muncypalnej dowodzą materiały archiwalne: spisy inwentarza, listy płac⁸³. W drukarni Stanisława Strąbskiego, gdzie działały dwie maszyny pociągowe, znajdował się także „warsztat introligatorski, gdzie kilkanaście osób zajętych było składaniem, zszywaniem i oprawą dzieł wydrukowanych”⁸⁴.

[79] K. Świerkowski, *Dufour Piotr*, [w:] *Polski Słownik Biograficzny*, t. 5, Kraków 1939–1946, s. 450–451.

[80] Ustawa o zgromadzeniach, 1816.

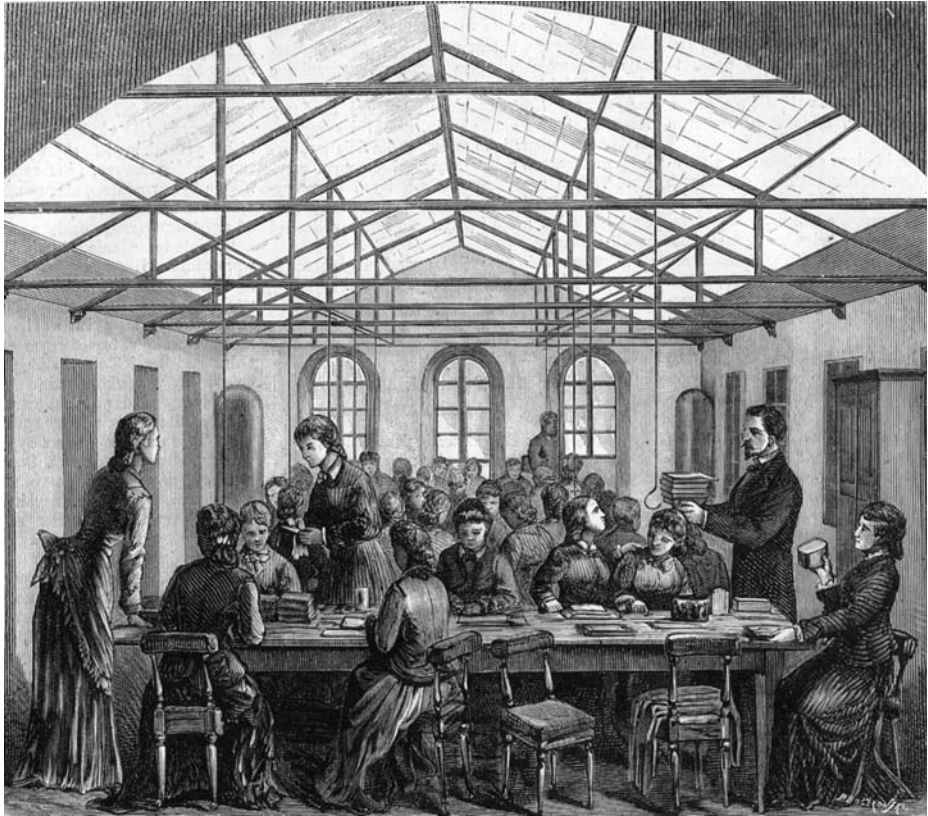
[81] T. Sterzyński, *Projekt organizacji księgarstwa polskiego z czasów Królestwa Kongresowego*, Warszawa 1930.

[82] *Sesja Zgromadzenia Introligatorów*, „Gazeta Przemysłowo-Rzemieślnicza” 1897, nr 31, s. 253.

[83] K. Świerkowski, *Inwentarz Drukarni A. Gałęzowskiego i komp. z R. 1834*, „Roczniki Biblio-

teczne” t. 5: 1961, z. 1–4, s. 318; Inwentarz Onufrego Łątkiewicza 1838, Kancelaria A. Sikorskiego notariusza w Warszawie, Archiwum Państwowe m.st. Warszawy sygn. 768, vol. 10 nr 419, k. 1–2; M. J. Lech, *Drukarnia Muncypalna w Warszawie (1824–1869)*, „Rocznik Biblioteki Narodowej” t. 1: 1965 s. 320–336.

[84] K.W. Wójcicki, *Drukarnia Stanisława Strąbskiego rok 1843–1854*, „Bibliografia Krajowa” 1856, z. 1, s. 14–16; J. Rogala, *Strąbski Stanisław Jan*, [w:] *Słownik pracowników książki polskiej*, dz. cyt., s. 860.



26. Introligatornia przy drukarni Józefa Ungra

Introligatornia istniała w zakładach drukarskich Józefa Ungra. W jubileuszowym, tysięcznym numerze „Tygodnika Ilustrowanego” z 1878 roku zamieszczono 3 drzeworyty przedstawiające wnętrza drukarni: zecernię, salę maszyn pośpiesznych oraz właśnie introligatornię^[85]. Znajdowała się ona, jak wskazuje widoczna na ilustracji konstrukcja dachowa, na najwyższym piętrze zabudowań.

Jedna z większych i nowocześniejszych introligatorni fabrycznych działała przy drukarni Samuela Orgelbranda. Na 160 osób zatrudnionych w przedsiębiorstwie „... przeszło 30 robotników zajętych jest falcowaniem, broszuowaniem, w razie potrzeby trwalszem ich oprawianiem”^[86]. W roku 1874 nastąpiły inwestycje, zakupiono nowoczesne urządzenia oraz utensylia (czcionki introligatorskie, kłisze do wytłaczania ozdób itp.) sprowadzone z Lipska. Zatrudniono ok. 40 pracowników, którymi kierował sprowadzony także z Lipska majster, biegły w wykonywaniu wy-

[85] „Tygodnik Ilustrowany” 1878, nr 152 (1000), s. 340. Autorem tego drzeworytu był Paweł Boczkowski.

[86] F.H. Lewestam, *O wynalazku i rozwoju sztuki drukarskiej i o Zakładach S. Orgelbranda w Warszawie*, [w:] *Kalendarz wydawany przez Warszawskie Towarzystwo Dobroczynności na rok zwyczajny 1863*, Warszawa 1863, s. 86.

rafinowanych opraw wydawniczych⁸⁷. Drukarnia ta w roku 1919 przeszła w ręce braci Koziańskich. Pośród innych działów miała i introligatornię, wyposażoną m.in. w 3 gilotyny i 3 falcarki⁸⁸.

Piotr Laskauer w latach 90. XIX w. rozbudował swą drukarnię, a przy niej utworzył dużą, nowoczesnie wyposażoną introligatornię nakładową. Laskauer szeroko reklamował się na odbywającej się w 1897 roku wystawie introligatorskiej:

Laskauer i Babicki właściciele drukarni i introligatorni nakładowej, urządzili na Wystawie poglądowy wykład oprawy książek, na maszynach pomocniczych. Składanie arkuszy, szycie na maszynie drutem, obcinanie, złożenie okładek, przyciąga gromadki zaciekawionych widzów. Wzory opraw maszynowych, jakie firma przedstawiła wykonane są estetycznie, co świadczyć może, że zakład posiada wyspecjalizowanych fachowców⁸⁹.

Dość enigmatyczne ślady wskazują na istnienie dużej introligatorni działającej przy wydawnictwie Biblioteka Dzieł Wyborowych Saturnina Sikorskiego i Franciszka Granowskiego. Była to jedna z największych warszawskich drukarni dziełowych. Posiadała własną stereotypię, drzeworytnię i chemigrafię, a nadto, jak wskazuje wzmianka prasowa także introligatornię:

(...) olbrzymie, jak introligatornia wydawców „Biblioteki Dzieł Wyborowych” (...), oprawie maszynowej tejże samej „Biblioteki Dzieł Wyborowych”, po 11 kop. od tomu w abonamencie (...), [wykonującej] 20.000 czy choćby 15.000 książek identycznej oprawy⁹⁰.

W roku 1912 powstała introligatornia przy drukarni Zakładu Narodowego im. Ossolińskich we Lwowie. Jej zadaniem była oprawa nakładów podręczników wydawanych przez Ossolineum. Zakład zatrudniał ok. 50 pracowników. W protokole sporządzonym w 1927 roku wyszczególniono 45 maszyn będących na wyposażeniu introligatorni, w tym automat do zestawiania okładek, do zawieszania bloków, trójnóż, niciarkę, wiele zszywarek drutem, krajarek, falcerek⁹¹.

Znane warszawskie wydawnictwo Michała Arcta w roku 1925 wzbogaciło się o nowo wybudowany lokal, gdzie obok drukarni działała introligatornia. Fotografie wnętrza zakładów (także introligatorni) zamieścił Michał Arct junior w publikacji *Jak powstaje książka*⁹². Na ilustracjach dostrzec można przestronne wnętrza zastawione stosami druków oraz maszyny introligatorskie służące do prac masowych: nożyce do tektury, gilotynę, falcerkę oraz proste, jednogłównkowe maszyny do szycia drutem. W warsztacie zatrudniano 11 introligatorów⁹³.

Jakub Mortkowicz, właściciel Towarzystwa Wydawniczego w Warszawie, firmy edytorskiej specjalizującej się w wydawaniu edycji artystycznych posiadał własną „Drukarnię Naukową”.

[87] G. H., [Przy zakładach panów Orgelbrándów...], „Gazeta Przemysłowo-Rzemieślnicza” 1875, nr 46, s. 368.

[88] G. Schmager, *Koziański Kazimierz* oraz *Koziański Eugeniusz*, [w:] *Słownik pracowników książki polskiej*, dz. cyt., s. 457–458.

[89] J. Bojanowska, *Wystawa introligatorska*, „Gazeta Przemysłowo-Rzemieślnicza” 1897, nr 23, s. 182.

[90] Introligatorka, *List z miasta*, „Gazeta Przemysłowo-Rzemieślnicza” 1898, nr 16, s. 125–126.

[91] „Głoś z dumą i chlubą żeś introligatorem...” *100 lat introligatorni w Ossolineum*, [folder wystawy] Wrocław 1912; Introligatornia przy Zakładzie Nar. im. Ossolińskich, dz. cyt.

[92] Warszawa 1929. Autor był wnukiem Michała Arcta, założyciela wydawnictwa.

[93] S. Arct, *Okruchy wspomnień*, Warszawa 1962, s. 227.



27. Introligatornia Ossolineum w latach międzywojennych

Kiedy po roku 1926 mój ojciec postanowił uruchomić i unowocześnić drukarnię, pomyślał także o własnej introligatorni. Żeromski w prenumeracie, zarówno broszurowany, jak oprawny w granatowe płótno, szedł wtedy w ogromnych jak na owe czasy nakładach; planowane były dalsze wydania zbiorowe Struga i Staffa. W jednopiętrowej oficynie w tyle podwórza urządził więc ojciec nowoczesną introligatornię. Na parterze pracowała sprowadzona z Niemiec falcówka Bremmera, na górze zainstalowano nowe maszyny do szycia nićmi i drutem, do sztancowania, nowoczesną gilotynę do cięcia papieru. Do obsługi tych maszyn stanął zespół pracowników zatrudnionych na stałe przez wydawnictwo. Na ich czele – właśnie Grzybek, rudy, chudy, ruchliwy, kanciasty, miotał się przy robocie jak w ataku płasawicy. W tym małym warsztacie broszurowano i oprawiano w karton albo w płótno wszystkie książki drukowane na Starym Mieście, zszywano je i klejono⁹⁴.

Jak więc widać, drukarnie dziełowe wprowadzały we własnym zakresie mechanizację podstawowych prac introligatorskich. Słusznie stwierdził Stefan Lewandowski: „Na początku XX w. nasilił się proces mechanizacji produkcji poligraficznej, w trakcie którego introligatornie, litografie, fotochemigrafie i odlewnie czcionek stały się wydziałami kapitalistycznych przedsiębiorstw poligraficznych”⁹⁵. W okresie międzywojennym większość drukarni, zarówno większe jak i mniejsze, oferowało pełen kompleks usług poligraficzno-introligatorskich.

[94] H. Mortkowicz-Olczakowa, *Pod znakiem kłosa*, Warszawa 1962, s. 135–136; M. Mlekicka, *Jakub Mortkowicz księgarz i wydawca*, Wrocław 1974, s. 34–36.

[95] S. Lewandowski, *Poligrafia warszawska 1870–1914*, Warszawa 1982, s. 111.

W okresie powojennym, zwłaszcza od roku 1948, na fali tworzenia scentralizowanej gospodarki planowej, odgórnie opracowano program przestawienia introligatorstwa na pełną mechanizację, usprawniającą przebieg produkcji wydawniczej. Oszacowano, że objęte programem cztery zakłady poligraficzne w pełni zautomatyzowane, z wysoką przepustowością oraz 20 zakładów o mniejszej wydajności będzie w stanie wykonać w sumie 53 miliony opraw rocznie⁹⁶. W roku 1950 zostały otwarte trzy nowo wybudowane drukarnie Warszawy: Zakłady Graficzne „Dom Słowa Polskiego”, Drukarnia im. Rewolucji Październikowej oraz Wojskowe Zakłady Graficzne. Planowo, od fazy koncepcji i projektu po realizację, tworzono w nich wielkie działy introligatorskie i wyposażano w nowoczesne, wysoko wydajne ciągi produkcyjne⁹⁷.

Oprawa wydawnicza

Do wieku osiemnastego w handlu księgarskim przeważała książka w postaci nieoprawionych arkuszy (*in crudo*) lub w składkach (seksternach). Wprawdzie księgarze starali się o to, by mieć w sprzedaży oprawione egzemplarze książek, wzbudzające większe zainteresowanie klientów niż druki, które nabywca musiał najpierw oddać introligatorowi do obróbki, a dopiero potem mógł się z nimi zapoznać, lecz działania te utrudniali introligatorzy, mający cechowy monopol na sporządzanie opraw⁹⁸.

Książki w postaci oprawionych woluminów, oferowane przez księgarzy w dawnych wiekach nie odbiegały formą od opraw wykonywanych na indywidualne zlecenie: tomy zaopatrywano w drewniane lub tekturowe okładziny i obciążano skórą, pergaminem czy barwnym papierem (także jako oprawy półskórkowe). Na przełomie XVIII/XIX wieku standardem stało się sprzedawanie książki w postaci zbroszurowanej: sfalcowane arkusze prowizorycznie zszywano lub sklecano i ujmowano w papierową okładkę. Broszurowe okładki zaczęto z czasem uzupełniać o warstwę informacyjno-zdobniczą: drukowano na nich tytuł dzieła, czasem powtarzano całą zawartość karty tytułowej, nadruk umieszczano we wzorzystej ramce⁹⁹.

[96] E. Fethke, *Masowa twarda oprawa*, „Poligrafika” 1952, nr 2, s. 9–15.

[97] S. Lewandowski, *Rozwój introligatorni*, „Towarzysz Pracy” 1965, nr 7, s. 8: „Introligatornia rozpoczęła pracę w końcu roku 1950, tuż po zakończeniu obrad Światowego Kongresu Pokoju, który odbył się w halach produkcyjnych naszego zakładu”; F. Orzechowski, *Jak montowaliśmy maszyny*, [w:] *Wspomnienia drukarzy 1945–1955*, Warszawa 1950, s. 193–198. Kierownictwo introligatorni Drukarni im. Rewolucji Październikowej objął Józef Bujarski, wybitny teoretyk introligatorstwa przemysłowego, zob. biogram [w:] *75 lat Okręgu Warszawskiego Związku Zawodowego Pracowników Poligrafii*, Warszawa: ZZPP 1968, s. 198.

[98] Eskalacja żądań doprowadziła w wieku XVIII do wyniszczających wojen między introligatorami a księgarzami w wielu miastach. Zob. K. Różycki, *Summariusz krótkiego opisanja praw... Rękopis*, ok. 1715–1730, Biblioteka Jagiellońska, Rkp. 221; A. Kraushar, *Księgarze warszawscy i spory ich z introligatorami*, Warszawa 1906; J. Pachonński, *Zmierzch sławetnych*, Kraków 1956, s. 298–305.

[99] J. Dunin, *Rozwój cech wydawniczych polskiej książki literackiej XIX–XX wieku*, Łódź 1982, s. 121; J. Straus, *Narodziny okładki i oprawy wydawniczej*, [w:] *M. i A. Ochalscy Dom Aukcyjny Okna Sztuki, Aukcja 19 (169)*, Warszawa 2011, s. 242–255.



28. Osiemnastowieczna księgarnia; większość książek w postaci nieoprawionych arkuszy

Wśród księgarskich opraw twardych wykonywanych na początku XIX wieku wyróżnić można dwa zasadnicze rodzaje. W pierwszym tekturowe okładziny oklejano tym samym zadrukowanym arkuszem papieru, który służył w innych egzemplarzach za broszurową, miękką okładkę. Typ drugi to oprawa w barwny glansowany papier, ze złoceniami, wzorowana na luksusowej oprawie indywidualnej. Oba te rodzaje oprawy wydawniczej przetrwały przez cały XIX wiek, ulegając pewnej ewolucji. Mniejszym zmianom podlegała oprawa pierwszego rodzaju, z czasem zasadą stało się konstruowanie okładki z mocniejszym, płóciennym grzbietem (oprawa półpłócienna). Oklejki często zdobiono barwnymi ilustracjami. Oprawa tego rodzaju była stosowana do książek przeznaczonych dla dzieci, do podręczników szkolnych, stąd też była niekiedy określana mianem „oprawy szkolnej”. Pod względem ilościowym dominowała zarówno w ofercie księgarskiej, jak i w pracach realizowanych przez warsztaty introligatorskie.

Wariant drugi, luksusowy, wykonywany był nie tylko z barwnego papieru, ale też ze skóry, a wreszcie z jej imitacji, jaką miało być płótno introligatorskie, zwane płótnem angielskim lub też „kaliko”. Do wariantu tego zaliczyć też można oprawy półskórkowe z oklejkami płóciennymi, dobranymi pod względem barwy i faktury do użytej na grzbiecie skóry. Zdobnictwo opraw księgarskich w latach 40., 50. a nawet 60. XIX wieku nie odbiegało od sposobu dekorowania opraw sporządzanych na indywidualne zamówienie. Kompozycja z zasady składała się z mniej lub bardziej ozdobnej ramki oraz umieszczonego w zwierciadle dużego elementu dekoracyjnego, nawiązującego do treści dzieła. Na dziełach o charakterze religijnym, książkach do

nabożeństwa elementem zdobniczym były symbole religijne, na dziełach o charakterze świeckim spotykamy dekoracje heraldyczne, alegoryczne, popiersia autorów, romantyczne motywy architektoniczne, floralne. Od lat 60. XIX wieku w dekoracji okładek zaczynają dominować kompozycje liternicze zestawione z dużych czcionek o różnych, ozdobnych krojach. Napisy formowano w różnych układach: na osi, w układach półkolistych, fantazyjnych. Innym typem oprawy wydawniczej był tzw. „Prachtwerk”, oprawa niemiecka charakteryzująca się wielkim bogactwem zdobniczym przedniej okładziny, uzyskiwanym dzięki tłoczeniu wyrafinowanych wzorów dużą ilością złota, a często także stosowaniem wielu barw. Najczęściej stosowano dekoracje arabskowe, przypominające wzornictwo dywanowe. Projektowano także okładki o charakterze ilustracyjnym (oprawa „opowiadająca”), ściśle związane z treścią książki. Na początku XX wieku w oprawach książek zapanowała secesja, w dwudziestoleciu międzywojennym – oszczędne, symboliczne dekoracje geometryczne. Tylko monumentalne cykle wydawnicze miały bogato zdobione grzbiety, dzięki czemu stawały się ozdobą biblioteki.

W trudnych powojennych realiach oprawa wydawnicza ograniczała się do broszurowania wydawanych książek. Przełom nastąpił na początku lat 50. Zakładane od nowa państwowe drukarnie, zwane „fabrykami książek”, wyposażono w nowoczesne urządzenia do oprawy masowej (potokowej). Działania te spięło w całość wydane w 1952 roku zarządzenie Prezesa Centralnego Urzędu Wydawnictw w sprawie podniesienia jakości książek przez zastosowanie na masową skalę opraw twardych. Propaganda triumfowała, donosząc o „masowej akcji, jakiej nie znano w ustroju sanacyjnym, kiedy produkowało się drogie oprawne książki dla elity”¹⁰⁰.

W literaturze polskiej brak zadowalającej definicji pojęcia „oprawa wydawnicza”. Hasło takie nie występuje w *Encyklopedii wiedzy o książce*, zamiast niego autorzy umieścili pojęcie „oprawa nakładowa”¹⁰¹. Hasło encyklopedyczne zostało niezbyt szczęśliwie sformułowane, gdyż w definicji mowa jest o maszynowej technologii sporządzania opraw nakładowych, natomiast przytoczone egzemplifikacje dotyczą wyłącznie okresu preindustrialnego (XVI–XVIII wiek). Zamieszczenie powiększa pojawiające się w hasle pojęcie „oprawa księgarska”, nieodgraniczone od oprawy nakładowej. Obok wymienionych już nazw istnieje jeszcze pojęcie oprawy masowej (intuicyjnie należałoby rozumieć ją jako działalność wykonywaną na olbrzymią skalę) oraz najbardziej neutralne i ogólne pojęcie oprawy seryjnej (wykonywanej jednocześnie w większej liczbie jednakowych egzemplarzy). Przypomnieć tu należy także utworzone przez Waldemara Łysiaka pojęcie „oprawy introligatorskiej multiplikowanej” – „quasi-wydawniczej” czy też „powielanej”, a więc wykony-

[100] E. Fethke, *Masowa twarda oprawa*, „Poligrafika” 1952, nr 2, s. 9–15; R. Tomaszewski, *O niektórych zagadnieniach masowych opraw książek* (Artykuł dyskusyjny), „Poligrafika” 1952, nr 5, s. 7–9.

[101] *Encyklopedia wiedzy o książce*, red. A. Birken-

majer, Wrocław 1971, szp. 1709. Hasło jest skróconym tłumaczeniem hasła „Verlags- oder Verleger-einband”, znajdującego się w niemieckim *Lexikon des Buchwesens* wyd. pod red. J. Kirchnera, t. 2, Stuttgart 1953, s. 834.

wanej ręcznie w większej liczbie egzemplarzy, według jednakowego ogólnego szablonu, lecz różniące się w poszczególnych egzemplarzach szczegółami¹⁰².

Na początek konieczne jest ustalenie relacji oprawy seryjnej (wydawniczej, nakładowej, księgarskiej) i maszynowej. Pojęcia te opisują zupełnie inne cechy i możliwe są wszystkie cztery wiążące je relacje:

	ręczna	maszynowa
indywidualna	A	B
seryjna	C	D

- A. Tradycyjne oprawy indywidualne wykonywane ręcznie.
- B. Oprawy indywidualne wykonywane maszynowo. Większość introligatorni wykonywała zarówno prace seryjne, jak i indywidualne. Proste maszyny znalazły się prawie we wszystkich pracowniach i były wykorzystywane do opraw indywidualnych, które odtąd trudno nazywać „ręcznymi”. W technologii przemysłowej, w bardzo nowoczesnej introligatorni wyposażonej w zautomatyzowane urządzenia produkcyjne nie udało się wykonać jednego egzemplarza oprawy, gdyż automat operuje jednocześnie kilkoma egzemplarzami książek, z których każdy jest w innej fazie produkcji. Należy jednak pamiętać, że tego rodzaju urządzenia znalazły się na wyposażeniu introligatorni dopiero w II połowie XX wieku. Wcześniej proces oprawy nie był w pełni zautomatyzowany, poszczególne operacje wykonywano częściowo ręcznie. W niektórych pracach maszyny służyły tylko swą siłą i precyzją, ale istota działań leżała w rękach fachowców. Zupełnie normalne było zatem opracowanie pojedynczego egzemplarza książki przy użyciu istniejących w zakładzie maszyn. Introligatorzy wykorzystywali także te same formy (np. do złozenia) w opracowaniu seryjnym i w zamówieniach indywidualnych.
- C. Oprawy seryjne wykonywane ręcznie (w wieku XV–XVIII; słabo wyposażone introligatornie wykonywały takie prace także później, w XIX, a nawet w XX wieku).
- D. Oprawy seryjne wykonywane maszynowo w introligatorniach przemysłowych.

Próbę zdefiniowania pojęcia „oprawa wydawnicza” podjął Jan Straus w studium *Historia polskiej okładki i oprawy wydawniczej, cz. 2: Początki okładki i oprawy autorskiej*¹⁰³. Przede wszystkim opowiedział się za terminem „oprawa wydawnicza”, a przeciw stosowanej w *EWoK-u* „oprawie nakładowej”. Uznał ten termin za bardziej rozpowszechniony w środowisku bibliofilsko-antykwarskim, a do tego intuicyjnie bardziej zrozumiały. Przeciwno stosowaniu terminu „oprawa nakładowa” wysunął szereg argumentów, z którymi trzeba się zgodzić. Najważniejszym jest ten, że nie cały nakład danej publikacji uzyskiwał jednakową oprawę:

[102] W. Łysiak, *Patriotyczne empireum bibliofilstwa czyli przewodnik po terenach łowieckich Bibliofilandii tudzież sąsiednich mocarstw*, Warszawa 2004, t. 1, s. 76.

[103] J. Straus, *Początki okładki i oprawy autorskiej. Historia polskiej okładki i oprawy wydawniczej, cz. 2*, [w:] M. i A. Ochalscy *Dom Aukcyjny Okna Sztuki, Aukcja 22 (172)*, Warszawa 2011, s. 307.

Pojęcie „oprawa nakładowa” sugeruje tożsamość oprawy z nakładem, pojęcie „oprawa wydawnicza” wiąże nazwę oprawy jedynie ze zleceniem wydawcy, dopuszczając możliwość jej różnorodności w ramach jednego nakładu¹⁰⁴.

Istniało kilka powodów, dla których jedna edycja trafiała na rynek księgarski w różnych oprawach wydawniczych:

- Warianty opraw: w katalogach księgarskich spotykamy oferty tej samej książki w oprawie broszurowej (papierowej, kartonowej, a nawet bez oprawy), w oprawie zwykłej i w oprawie luksusowej.
- Rzuty: każda kolejna partia przekazywana do sprzedaży miała inną oprawę. Wydawcy i księgarze oczekiwali tej różnorodności od introligatorów, dzięki niej książka sprawiała wrażenie nowości; podobnie działały dodrukowywane karty tytułowe¹⁰⁵.
- Jednoczesna oprawa części nakładu w różnych zakładach introligatorskich z pozostawieniem kwestii wyglądu oprawy w gestii wykonawcy.

Kolejny problem to pojęcie „oprawa księgarska”, potraktowane w *EWoK-u* jako wcześniejsza odmiana oprawy nakładowej. W tym miejscu trzeba przypomnieć, że dopiero niedawno nastąpiło rozdzielenie kompetencji zawodów księgarza i wydawcy. Jeszcze w wieku XIX i na początku XX właściwie nie było tego podziału, można tylko mówić o działalności „księgarsko-wydawniczej” i „księgarsko-sortymentowej”. W świetle tego można ewentualnie przeprowadzić granicę pomiędzy oprawą wydawniczą a księgarską w zależności od tego, czy zlecenie oprawy wydał wydawca/nakładca czy księgarz sortymentowy. Księgarze sortymentowi zakupywali od wydawcy część nakładu publikacji w postaci nieoprawionych arkuszy i to oni inicjowali oprawę dla partii sprzedawanej we własnej księgarni. Instrukcję właściwego postępowania ze zleceniem introligatorom oprawy seryjnej zawarł w swym podręczniku Teodor Paprocki, zupełnie nie wdając się w to, czy chodzi o oprawę nakładów własnych czy obcych:

Książki *in crudo* nadeszłe i niektóre zbroszurowane daje się zwykle zaraz do introligatora. Zazwyczaj używa się przynajmniej dwu rozmaitych introligatorów; jednemu oddają się tylko książki do zbroszurowania, do oprawy szkolnej, bibliotecznej itd., – drugiemu znowu oprawy droższe, a więc w całe płótno, półskórek ze złożonym tytułem itd. Artykuły oddane introligatorowi zapisujemy do książki introligatorów, w której każdy ma swoje osobne konto, notujemy datę odesłania książek, tytuły tychże, ceny *ordinaire*, rodzaj oprawy żądanej, nazwisko i adres klienta zamawiającego, o ile nie na skład. Odsyłając książki introligatorowi, załączamy kartkę z dokładnym spisem tychże i oznaczeniem, jakiego rodzaju oprawy do każdej książki życzymy, a także na kiedy najpóźniej oprawa powinna być ukończoną. Jeżeli tytuł ma być wyłożony, podkreślamy na okładce wyrazy, które mają być wyłożone na grzbiecie lub na wierzchu oprawy, albo piszemy to na kartce. Odbierając książki od introligatora, notujemy znowu w książce introligatorów datę oddania i cenę, jaką introligator za oprawę policzył, wyznaczamy książkę według ceny *ordinaire* tamże zapisanej i dodajemy kwotę zapłaconą za oprawę z pewną nadwyżką od 20–33,5%¹⁰⁶.

[104] Tamże.

[105] Ten proceder ilustruje cytowany list introligatora Niedbalskiego, zob. przypis 61.

[106] T. Paprocki, *Podręcznik księgarski*, Warszawa 1896, s. 162–163.

Z punktu widzenia procesów wydawniczych oprawami sensu *stricte* wydawniczymi nie należałoby nazywać tych, w których udział wydawcy ograniczał się do inicjatywy i przekazania druków do introligatorni i sfinansowania tej pracy, lecz tych, w których wydawca ściśle określił rodzaj oprawy, zamówił u artysty projekt zdobnictwa okładki, zlecił i sfinansował wykonanie na podstawie projektu form potrzebnych do zrealizowania prac, a następnie udostępnił je introligatorowi. Po zrealizowanym zadaniu formy powracały do wydawcy i mogły być przez niego wykorzystywane do innych partii nakładu albo nawet innych tytułów. W niektórych wypadkach wydawcy troszczyli się o zakup materiałów na swoje oprawy, lecz dotyczyło to raczej surowców ponadstandardowych, szczególnie kosztownych. W najpełniejszym stopniu oprawą wydawniczą jest ta, którą wykonano w introligatorni własnej wydawcy (np. Biblioteka Dzieł Wyborowych, Ossolineum, firmy Ungra, Olgerbranda, Arcta) lub w introligatorni ściśle z wydawcą związanej (np. partnerstwo wydawnictwa Gebethner i Wolff i introligatorni Jana Pugeta lub wydawnictwa Trzaska, Evert i Michalski i Introligatorni Artystycznej Wandy Michalskiej).

Efektom postępu technicznego w XIX-wiecznym drukarstwie, na który złożyło się maszynowe wytwarzanie papieru, zastosowanie szybkich maszyn drukarskich, mechanizacja składu tekstów oraz wykonywania ilustracji był ilościowy wzrost produkcji wydawniczej. Na początku wieku XX spod pras drukarskich w zaborze rosyjskim wychodziło corocznie ok. 5 milionów egzemplarzy książek polskich¹⁰⁷, podczas gdy choćby prowizoryczny szacunek statystyczny druków polskich od XV do XIX wieku daje sumaryczną liczbę kilkudziesięciu milionów egzemplarzy¹⁰⁸.

Tak duży wzrost liczby druków stanowił dla wydawców i introligatorów wielkie wyzwanie. Nawet samo zbroszowanie takiej masy publikacji wymagało dużego wkładu pracy, a przecież tymczasowe oprawy broszurowe nie zabezpieczały książki w sposób dostateczny. Czytanie, a zwłaszcza przechowywanie nieoprawionych książek groziło utratą wypadających kart, zniszczeniem, podarciem skrajnych partii woluminu (karty tytułowej lub zakończenia). Część publikacji trafiała po zakupie do introligatorni usługowych. Oprawa wydawnicza miała być receptą na bólaczki ludzi nauki i literatury, dla których książka stanowiła narzędzie pracy, a którzy w kontaktach z introligatorami spotykali się z niesłownością i nieterminowością, złą jakością wyrobu, błędami w tytułach, a wreszcie także wysoką ceną:

Rozstrzygnięciem kwestii specjalnie introligatorskiej byłoby powierzenie wydawcom załatwienia sprawy oprawiania książek, zanim one dostaną się do rąk posiadaczy, czytelników. Tu upadłby zarzut nieakuratności, lekceważenia obstalunków itp., a nade wszystko,

[107] M. Rulikowski, *Produkcja wydawnicza polska w latach 1909–1911*, Warszawa 1913; Janusz Sowiński podaje następujące dane: łączny nakład roczny druków polskich w końcu XIX wieku – 4 miliony, w 1910 – 10 milionów. Zob. tegoż *Polskie drukarstwo*, Wrocław 1996, s. 124.

[108] Karol Estreicher określił, że jego *Bibliografia polska* obejmie 120 tys. tytułów (K. Estreicher, *Bibliografia polska. 120 000 druków*, t. 1, Kraków 1870). Przeciętny nakład publikacji w dawnych wiekach wynosił kilkaset egzemplarzy.

byłoby to wygodne z tego względu, że profesorowie nie potrzebowaliby przesiadywać w warsztatach, a jednak byłiby zadowoleni z oprawy swych książek¹⁰⁹.

Drukowane w zmechanizowany sposób książki stawały się coraz tańsze, ich cena spadła w ciągu stulecia 10-krotnie¹¹⁰. Konieczne było zatem obniżenie kosztów oprawy, możliwe dzięki wytwórczości manufakturowej czy fabrycznej: przy wykonywaniu większej liczby jednakowych przedmiotów uzyskuje się niższą cenę jednostkową. Tę „taniłość” wykpiwali niektórzy odbiorcy książek, wykazując jej związek ze spadkiem jakości opraw:

Chodzi przede wszystkim o to, aby [oprawy] były tak tanie, ażeby nabywca nie miał żadnego interesu oprawiać dzieła na swoją rękę, podług własnej inicjatywy. Taniść tę zdobyć można jedynie maszynowością, więc też introligatorzy, pracujący dla wydawców, są raczej przedsiębiorcami fabrycznymi, niż rzemieślnikami, dbającymi o poziom swego kunsztu. Cała ich inicjatywa polega na wyszukiwaniu najtańszego materiału, którego dostarczają różne fabryki rosyjskie. Wydawcy nie posiadają u siebie specjalistów, którzy by stawiali introligatorowi jakiegokolwiek wymagania smaku. Rozchodzą się więc po całej Polsce te niby „wytworne” oprawy, utrwalające wśród nabywców przekonanie, iż książka *musi* mieć bardzo jaskrawą, kapiącą od brzydkich odcisków złota okładkę¹¹¹.

Oprawa seryjna, aczkolwiek tańsza od sporządzanej indywidualnie, podwyższała cenę w stosunku do egzemplarza zbroszuowanego. Oprawę większej liczby egzemplarzy musieli sfinansować wydawcy lub księgarze, dlatego początkowo oprawę uzyskiwały tylko te publikacje, które, jak kalkulowano, szybko się sprzedadzą, a do tego osiągną większy zbył ozdobię oprawione, niż gdyby były tylko zbroszuowane:

...panowie księgarze (...) coraz częściej puszczają w obieg książki w oprawie. Dzieje się tak z niektórymi „wydawnictwami gwiazdkowymi”, z niektórymi popularnymi powieściami i poezjami, a przede wszystkim z różnymi wydawnictwami ilustrowanymi¹¹².

Motorem upowszechniania się oprawy wydawniczej była także jej funkcja marketingowa. Powierzchnia okładki doskonale nadawała się do zamieszczania elementów wpływających na decyzje o zakupie. Zamieszczone na niej ilustracje lub napisy zwracały uwagę, docierały do świadomości lub podświadomości potencjalnych klientów, zachęcały i kusiły¹¹³. Oprawy wydawnicze służyły nie tylko doraźnej zachęce do zakupu, utrzymana jednolitość stylistyczna przynosiła z czasem rozpoznawalność serii lub firmy wydawniczej i procentowała przywiązaniem klienta na dłuższy czas.

Podsumowanie

Zjawisko oprawy wydawniczej, zapoczątkowane w Anglii i Ameryce w latach 20. XIX wieku, w edytorstwie niemieckim utrwaliło się w latach 40. tegoż stulecia. Względem logistycznym i kapitałowym towarzyszyły nowe rozwiązania techno-

[109] *Zarzuty przeciw introligatorom*, „Gazeta Przemysłowo-Rzemieślnicza” 1901, nr 33, s. 282.

[110] B. Bieńkowska, *Książka na przestrzeni dziejów*, Warszawa 2005, s. 162.

[111] J. Lorentowicz, *Nasze introligatorstwo*. Cz. II, „Przewodnik Antykwarski” 1911, nr 7, s. 2.

[112] Tamże.

[113] J. Dunin, *Rozwój cech wydawniczych...*, dz. cyt., s. 120–128.

logiczne, związane przede wszystkim z konstruowaniem i wprowadzaniem do użytku w branży introligatorskiej maszyn.

Na ziemiach polskich prekursorskie inicjatywy oprawy seryjnej występują w tym samym okresie, jednak jej umasowienie następowało wolniej, było spowodowane ekspansją produktów introligatorstwa nakładowego niemieckiego na polskim rynku wydawniczym. Upowszechnienie maszyn w rodzimym introligatorstwie datuje się na lata 70. XIX wieku. Na początku XX wieku większość introligatorni posiadała już trzy podstawowe maszyny: nożyce do cięcia tektury, gilotynę do obcinania książek oraz prasę do złożenia na gorąco. Napęd tych urządzeń był zwykle ręczny, a prasy do złożenia ogrzewane były gazem.

Na przełomie XIX/XX wieku zaczęły powstawać introligatornie fabryczne. Niektóre miały rodowód rzemieślniczy, inne powstawały jako działy drukarni lub wydawnictw. Zatrudniały po kilkunastu, a nawet kilkadziesiąciu pracowników, w tym liczną rzeszę osób bez dyplomu zawodowego, tzw. personelu pomocniczego, przyuczonego do obsługi konkretnego urządzenia. Posiadały maszyny o dużej wydajności, napędzane silnikami: prasy mechaniczne, falcerki, maszyny do szycia książek, krajarki i inne. Po drugiej wojnie światowej, w realiach planowej gospodarki socjalistycznej miał miejsce kolejny etap industrializacji introligatorstwa. Proces oprawy nakładowej realizowany na miejscu druku objął całą bieżącą produkcję wydawniczą.

Aneksy

Strony 41–43

Protokół odebrania stanu introligatorni od p. Kazimierza Legeżyńskiego przez p. Emila Maciulskiego dnia 3 stycznia 1919 r., Archiwum Wydawnictwa Zakładu Narodowego im. Ossolińskich i Muzeum im. Lubomirskich. Lwowska Naukowa Biblioteka im. W. Stefanyka, Oddział Rękopisów, Zespół (fond) 21: Personalalia pracowników Wydawnictwa, drukarni i księgarni ZNiO 1913–1939, Tom 1, k. 252–253.

Strony 44–46

Introligatornia przy Zakładzie Nar. im. Ossolińskich, maszynopis, 1927, Archiwum Wydawnictwa Zakładu Narodowego im. Ossolińskich i Muzeum im. Lubomirskich, Lwowska Naukowa Biblioteka im. W. Stefanyka, Oddział Rękopisów, Zespół (fond) 21, s. 10–12.

252

PROTOKOŁ

odebrania stanu introligatorni od p. Kazimierza Hegeżyńskiego
przez p. Emila Maciulskiego, dnia 8. stycznia 1919 r.

Urządzenie introligatorni.

Sala I.

- 1 maszyna do przecinania arkuszy z motorem, czynna - przy niej jedna lada dwa podya, *Simon Krause ch. 116938 Leipzig*
- 1 maszyna do cięcia tektur z motorem, czynna - przy niej jedno podyum jeden podnózek, *Simon Krause*
- 1 maszyna do łamania tektur z motorem, czynna. *Augusta Franke ch. 18495*

Sala II.

- 1 maszyna do przyklejania z motorem czynna, *Gebrieler Brehmer Leipzig*
- 2 stoły duże do falcowania
- 1 maszyna do falcowania z motorem czynna, *Klein Ungerer Leipzig*
- 1 maszyna do falcowania z motorem, czynna. - Przy maszynach
- 1 stół mały, 1 duża lada, schodki, 3 podya i 4 podnózki.
- 1 piec żelazny i 1 mimimax,
- 1 maszyna do składania z motorem. *Gebrieler Brehmer*

Biuro.

- 1 biurko z lampą i przyborami do pisania, 1 lada z szufladami,
- 1 szafa na książki, 1 regał duży na materiały, 2 krzesła, 1 kosz do odpadków, 1 spluwaczka, 1 zegar ścienny, 1 wieszadło, 1 obraz,
- 1 piec i aparat telefoniczny Nr. 944.

Sala III.

- 1 maszyna do szycia nićmi z motorem, w dobrym stanie, czynna, *Simon Th. Kormel T.D Leipzig*
- 4 maszyny do szycia drutem z motorami, czynne, przy nich 2 lada i 1 podyum, *Gebrieler Brehmer Leipzig*
- 1 duża lada, 1 piec żelazny.

Sala IV.

- 1 maszyna 8-stronna do obcinania książek, z motorem, czynna, *Karl Krause Leipzig*
ok. 116097
- 1 maszyna do okrąglenia książek z motorem, czynna, *Karl Krause*
- 1 maszyna do ściskania grzbietów czynna, *Krause Leipzig ok. 124019*
ok. 117156
- 1 maszyna do szycia broszur z motorem czynna, *Brehmel Gebrüder Leipzig*
- 1 stół duży, 8 podya, 1 piec żelazny, 1 minimax.

Sala V.

- 1 maszyna do drukowania, z motorem, od początku nieczynna, brak
 kilku części składowych użytych do drugiej maszyny. *Karl Krause Leipzig*
ok. 112300
- 1 maszyna do ostrzenia noży ze stołem, *nie używana*
- 2 maszyny nożne do szycia broszur, czynne, *Gebrüder Brehmel*
- 1 maszyna ręczna do okrąglenia rogów czynna *Angol.*
- 1 stół mały, 8 stoły, 1 podnóżek, 1 tył.

Sala VI.

- 1 maszyna do wprawiania książek z motorem, czynna, przy niej 1 stół
 1 lada i 1 podium, *The. Smyth Augsburg*
- 2 maszyny do prasowania czynne, *Krause.*
- 1 maszyna do robienia okładek, z motorem, czynna, - przy niej
- 1 stolik i półka. *The. Smyth Augsburg*
- 1 maszyna do wciskania falców, czynna, *D. R. P.*
- 1 stół duży i 1 maszynka do przecierania teczek
- 2 wyokręglaczki do grzbietów.

Sala VII.

- 1 maszyna do drukowania okładek z motorem, czynna, przy niej 2 stoły
 1 podnóżek, 1 tył. *Krause ok. 116859*
- 1 maszyna do cięcia płótna z kotorem, czynna - przy niej 1 lada
- 1 regał na okładki, 1 regał na płótno, 1 stół i lada na krochmal
 i piec żelazny, *The. Smyth Augsburg*

Sala VIII.

- 1 maszyna do złocenia, czynna, przy niej 2 rezerwowe płyty i płyty
Krause

283

do druków barwnych,

1 maszyna do obcinania książek ręczna, czynna, *Kronse*

1 maszyna do cięcia tektur, ręczna, czynna - przy niej 1 regał

1 maszyna do perforowania, nożna, czynna *Hugo Exnermeister, Wiedeń*

1 maszyna do prasowania, ręczna, czynna, *Kronse*

1 maszyna do podcinania skóry, z motorem,

2 szafki z pismami i grawurami

1 regał na materiały, 4 ludy, 1 stół, 1 umywalnia, 1 piec żelazny

8 heftlady 8 pras drewnianych/ z tych 8 złamane/ 1 deska na narzędzia,

2 deski do krajania, 1 płyta chryzalitowa.

W pracowniach.

8 wieszadła do ręczników, 5 kotłków do kleju i 8 podstawy żelazne do tychże. 27 stołków, 2 deski do naklejania map, i wieszadła na rzeczy w garderobach.

1 wózek kuty na kółkach,

1 drabina.

O notę rezerwowanych do maszyn
Lwów, dnia 8. stycznia 1919.

Odebrał

Oddał

Karimier Legutka

W obecności mojej ~~Wobec~~

Antoni Kiczyński

Amil Morimski

10

Introligatornia przy Zakładzie Nar. im. Ossolińskich.

	Cena kupna koron	Wartość 1/VII 1927 zł.
1/ Maszyna do przecinania papieru Nr.116988 z prasą Krause-Legezyński 1912	2,588.65	1,300.-
motor 2 HP.	478.70	300.-
✓ 2/ Maszyna do falcowania Kleim Ungerer 1912	6,719.12	3,500.-
motor 2 HP.	669.--	300.-
✓ 3/ Maszyna do falcowania Kleim Ungerer 1913	7,028.25	3,500.-
motor 2 HP.	669.-	300.-
4/ Maszyna do przyklejania Nr.358, Brehmer 1912	1,438.71	/nieczyn./300.-
motor 1/4 HP.	337.35	100.-
✓ 5/ Maszyna do szycia drutem Nr.2256, Brehmer, 1912	2,378.03	1,200.-
motor 1/4 HP.	230.-	100.-
✓ 6/ Maszyna do szycia drutem Nr.2253, Brehmer, 1912	2,378.03	1,200.-
motor 1/4 HP.	230.-	100.-
7/ Maszyna do szycia drutem Nr.2254, Brehmer, 1912	2,378.03	1,200.-
motor 1/4 HP.	230.--	100.-
✓ 8/ Maszyna do szycia drutem Nr.802, Brehmer- Kostiuk 1912,	1,860.-	900.-
motor 1/3 HP.	330.-	100.-
✓ 9/ Maszyna do szycia nici Nr.2371, Smyth- Horne, 1912	4,106.17	2,100.-
motor 1/4 HP.	330.--	100.-
✓ 10/ Maszyna do szycia drutem na sztych Nr.5541, Brehmer-Kostiuk, 1912	840.--	400.-
motor 1/3 HP.	230.--	100.-
✓ 11/ Maszyna nożna do szycia drutem na sztych Nr.1106, Brehmer, 1912	468.46	200.-
12/ Maszyna nożna i ręczna do szycia drutem na sztych Nr.15195, Brehmer	247.25	zepsuta --
✓ 13/ Prasa do ściskania grzbietów Nr.117156 Krause-Kostiuk, 1912	240.-	120.-
14/ Maszyna Dreischneider Nr.116697, Krause- Kostiuk, 1912	1,600.-	800.-
Motor 1 HP.	351.--	<u>200.-</u>
Do przeniesienia		<u>18,520.-</u>

		<u>Cena kupnaka. Wartość 1/VII 1927</u>	
	Z przeniesienia		18,520.-
✓15/	Maszyna do okrąglenia gzbietów książek Nr.124014, Krause, 1912	777.66	400.-
	motor 1 HP.	431.--	200.-
16/	Maszyna do cięcia płótna Nr.153, Smyth- Horne, 1912	3,357.55	2,000.-
	motor 1 HP.	431.--	200.-
✓17/	Maszyna kółkowa do cięcia tektur Nr. 118607, Krause-Legeżyński, 1912	2,080.85	1,100.-
	motor 1 1/4 Hp.	431.--	200.-
18/	Maszyna do robienia okładek Nr.360, Smyth- Horne, 1912	15,652.44	5,000.-
	Motor odjęty do maszyny do szycia poz.41		
19/	Maszyna do wytlaczania okładek Nr. 112703, Krause-Kostiuk, 1912	6,000.--	nieczynna
	motor odjęty do drukarni E. Winiarza		
20/	Maszyna do wytlaczania okładek Nr. 112859, Krause-Legeżyński, 1912	6,276.50	3,000.-
	motor 3 1/4 HP.	614.65	400.-
21/	Maszyna do wprawiania książek Nr.143, Smyth-Horne, 1912	15,652.44	5,000.-
	motor 1 HP.	415.10	200.-
✓22/	Maszyna do prasowania Nr.123904, 1912	374.97	200.-
✓23/	" " " " 123905, 1912	374.97	200.-
✓24/	Maszyna ręczna do obcinania książek Nr. 123129, Krause, 1912	789.33	400.-
✓25/	Maszyna do cięcia tektur Nr.119260, Krau- se, 1912	638.29	400.-
✓26/	Maszyna do złocenia Nr.123016, 1912 ...	1,212.41	600.-
✓27/	Prasa ręczna Nr.123900, Krause, 1912 ...	491.70	250.-
28/	Maszyna do perforowania Nr.38142, Carmine 1912	411.--	250.-
✓29/	Maszyna do zackraglania rogów Nr.10563, Anger-Kostiuk, 1912	120.-	600.-
30/	Maszyna do podcinania skóry Nr.8818, Carmine 1912	672.--	350.-
	motor 1/2 HP.	219.--	100.-
✓31/	Maszyna do gięcia tektur Nr.18495, Fömm, 1912,	630.06	300.-
	motor 1 1/2 HP.	542.10	200.-
32/	Maszyna do ostrzenia i szlifowania noży, Carmins, 1913'	339.--	nieczynna
	do przeniesienia		40,070.--

12

	Cena kupna koron	Wartość 1/VII 1927. zł.
Z przeniesienia		40,070.-
33/ Maszyna do ostrzenia noży Schulze, Wie- deń, 1918	5,426.40	warstat
34/ Maszyna do falcowania Nr.40, Brehmer, IXIX 1918	8,000.-	2,000.-
motor 1 1/2 PH.		200.-
35/ Prasa do makulatury, Krause, 1917	979.06	400.-
36/ Wyżymaczka, Mensik, 1917	85.--	50.-
37/ Maszyna ręczna do obcinania książek, Anger 1919		400.-
38/ Maszyna do szycia drutem na sztych Nr.12473		uszkodzona
39/ Maszyna ręczna do wpikania falców na gaz, 1912	200.--	100.-
40/ Maszyna do falcowania, 1924, Kleim & Ungerer, Fa z 27/IX 1922 /Mp.4,372,000.-/ ?		8,000.-
motor 2 HP.		300.-
41/ Maszyna do szycia drutem na sztych Nr. 2719, od Kowala, 1923	Mp.1,150,000.-	200.-
motor 1/4 HP. poz.18		100.-
42/ Maszyna do obcinania książek Nr.178918, Krause, 1925 /Dreischneider/	zł. 13,503.17	12,500.-
motor 3 1/2 HP. 1924	Mp.935,000,000	400.-
43/ Maszyna do cięcia papieru /z magazynu/ Krause 1917		1,000.-
motor 2 HP.		300.-
44/ Maszyna do wiercenia /Bohrm./		1,000.-
45/ Tokarnia z motorem /pożyczona Ferrum/ .		5,000.-
Razem		<u>zł. 72,020.-</u>

Spis ilustracji

1. Warsztat introligatorski według Wielkiej Encyklopedii Francuskiej, ok. 1770 (za: http://portail.atilf.fr/cgi-bin/getobject_?p.143:207./var/artfla/encyclopedie/textdata/IMAGE/).
2. Warsztat introligatorski w 1806 roku (za: H. de Haas, *De Boekbinder*, 1806, reedycja 1984, tablica 1).
3. Warsztat oraz narzędzia introligatorskie (litografia G. M. Kirna z cyklu *30 Werkstätten von Handwerkern*, Esslingen 1836).
4. Narzędzia do tłoczenia ręcznego: stempel, strychulec, radełko, liniak. (H. Loubier, *Der Bucheinband*, 1926, s. 11).
5. Wierszownik introligatorski (P. Kersten, *Etwas über Schriftkästen*, [katalog firmy Dornemann & Co.], Magdeburg 1928).
6. Prymitywna prasa żelazna do tłoczenia plakiet (za: J. G. Zeidler, *Buchbinder-Philosophie*, 1708, s. 127).
7. Prasa „balacier à dorer” (R. Devauchelle, *La Reliure. Recherches historiques, techniques et bibliographiques sur la reliure française*, Paris 1995, s. 202).
8. Angielska prasa „Imperial” (J. A. Arnett, *Bibliopegia; or the art of bookbinding in all its branches*, London 1835, frontispis).
9. Prasa do złożenia „podkówka” (*Karl Krause Leipzig*. [Katalog] Nr 306, 1913, s. 131).
10. Prasa do złożenia tzw. kolankowa (za: *Meyers Konversation-Lexikon*, wyd. 5, 1893–1897, t. 2, tablica „Buchbinderei II”).
11. Gilotylna tzw. heblówka, (*Karl Krause Leipzig*. [Katalog] Nr 306, 1913, s. 9).
12. Gilotylna poruszana kołem zamachowym (*Karl Krause Leipzig*. [Katalog] Nr 306, 1913, s. 21).
13. Nożyce introligatorskie (za: *Meyers, Konversation-Lexikon*, wyd. 5, 1893–1897, t. 2, tablica „Buchbinderei II”).
14. Trójnóż (za: *Meyers Lexikon*, wyd. 7, 1924–1933, t. 2, tablica „Buchbinderei I”).
15. Maszyna wielogłówkowa do szycia drutem, (za: *Brockhaus Konversations-Lexikon*, wyd. 14, 1893–1897, t. 2, tablica „Buchbinderei II”).
16. Maszyna do szycia nićmi (za: *Meyers Lexikon*, wyd. 7, 1924–1933, t. 2, tablica „Buchbinderei I”).
17. Falcerka nożowa (za: *Brockhaus Konversations-Lexikon*, wyd. 14, 1893–1897, t. 2, tablica „Buchbinderei III”).
18. Nożyce tarczowe do krojenia tektury (za: *Meyers Konversation-Lexikon*, wyd. 5, 1893–1897, t. 2, tablica „Buchbinderei I”).
19. Maszyna do zawieszania bloków (za: *Meyers Lexikon*, wyd. 7, 1924–1933, t. 2, tablica „Buchbinderei II”).
20. Ekspozycja maszyn na Wystawie Introligatorskiej w 1897 roku („Tygodnik Ilustrowany” 1897, nr 22, s. 424).
21. Reklama firmy Siudeckiego zaprojektowana przez K. Witkowskiego (za „Rocznik Szkoły Przemysłu Graficznego im. Marszałka J. Piłsudskiego w Warszawie” 1933–1934).
22. Warsztat introligatorski ok. 1870 (wg *Handbuch der Wohlgewerklichen Künste*, za: <http://www.bookbinding.com/buchbindermap.htm>).
23. Falcowanie ręczne w introligatorni nakładowej, ok. 1900 (reprodukcja ze strony internetowej <http://www.solingen-internet.de/si-hgw/imprimatur/druckerei1900.htm> z dnia 5.02.2009).
24. Druzczyk operacyjny z firmy L. Miernickiego na którym wyszczególniono fazy oprawy (reprodukcja z oryginału znajdującego się na „Gazecie Przemysłowo-Rzemieślniczej” R. 1892, Biblioteka Uniwersytecka w Warszawie sygn. 032083).

25. Introligatornia H. Sperlinga w Lipsku, 1879 (za: *Polygraph-Maschinen für Papier und Druck. Geschichtliches, Gegenwärtiges*, 1955).
26. Introligatornia przy Drukarni Józefa Ungra („Tygodnik Ilustrowany” 1878, nr 152 (1000), s. 340).
27. Introligatornia Ossolineum w latach międzywojennych (reprodukcja ze strony internetowej <http://www2.oss.wroc.pl/index.php/aktualnosci/dzialalnosc-wystawiennicza/glosz-duma-i-chluba-zes-introligatorem-100-lat-pracowni-introligatorskiej-w-ossolineum/> z dnia 10.02.2013).
28. Osiemnastowieczna księgarnia, większość książek w postaci nieoprawionych arkuszy. (Rycina z książki P. Hilarion, *Bildergalerie weltlicher Missbräuche*, 1785, repr. za: M. Foot, *Bookbinders at Work*, 2006, s. 19).

Abstract

Polish road to bookbinding industrialization in the nineteenth and twentieth century

In the early nineteenth century bookbinding work was done by traditional craftsmen's methods. Workshop equipment and technology has not developed from the late Renaissance. In the nineteenth century new equipment and machinery were built to speed up the process of binding books and to allow larger runs. New technologies have led to changes in work organization and the creation of larger plants. The process of bookbinding mechanization in Poland was based mainly on German equipment and proceeded with a slight delay from the German bookbinding. Due to the small market orders, only a few binding workshops developed into medium or small factories. Bookbinding works were also created by printers and publishers. Full conversion of the bookbinding from outwork into the industry took place after World War II in the state binderies, which are now branches of printing plants.