

NOËL
1925

BULLETIN
DE LA
LINOTYPE



POUR LA VULGARISATION
DES PROCÉDÉS MODERNES
DE COMPOSITION ET
D'IMPRESSION

L'Organisation Moderne dans l'Imprimerie

(SUITE ET FIN)



COUPOIRS. PINCES COUPANTES. SCIES SPÉCIALES.

— Pour tirer le meilleur parti de la ligne-bloc, il faut en faciliter la coupe très rapide. L'usage des appareils à couper doit être fréquent et facilité dans un atelier de Typographie moderne, dont l'organisation doit être au-dessus de toute critique. Trois appareils, se complétant très heureusement, et d'une utilité incontestable, peuvent être adoptés :

a) Pincés coupantes spéciales avec typomètre gradué par cicéro et par point, très commode pour les articles et les ouvrages contenant des formules mathématiques, dont le montage sera confié à des typographes, appelés « fonctionnaires », bons typographes spécialisés ; chacun d'eux aura à sa disposition une pince coupante. Les habillages « en rond » seront façonnés à la pince coupante.

b) Coupoirs à crémaillère avec taquets de justification automatique. Ces coupoirs ont cet avantage, en dehors de leur construction précise et robuste, de faire gagner du temps, puisqu'ils évitent la prise de justification, qui est automatique. Il y aura au moins un coupoir par série de rangs, pour supprimer les allées et venues et les attentes devant un seul coupoir en service.

c) Enfin, une ou plusieurs scies spéciales, avec petit moteur électrique, et pourvues d'une crémaillère de justification automatique et d'un vernier par point Didot. Les habillages variés de clichés nécessitent un grand nombre de justifications diverses. Au lieu de changer les cales du moule à chaque fois, l'opérateur manœuvre ses taquets de justification automatique (ce qui est instantané), et les lignes-blocs sont clichées sur la justification demandée, mais avec un découvert que le fonctionnaire fait tomber à la scie.

La même opération se produit lorsque des lignes de corrections sont composées sur une justification plus grande, avec découvert pour que l'opérateur n'ait pas à changer les cales.

Le coupoir oblige de couper ligne par ligne, tandis que la scie permet de couper simultanément une poignée qui peut aller jusqu'à cinquante lignes en corps 6. Des lignes-blocs isolées ou en petit nombre peuvent être coupées au coupoir.

Bien entendu, le nécessaire sera fait pour que les mâchoires des Linotypes, la justification des scies et des coupoirs soient rigoureusement d'accord, au centième de millimètre.

CLICHÉS. — La salle où sont rangés les clichés est une dépendance de l'atelier de Typographie. Les clichés sont rangés

dans des casiers après avoir été nettoyés et huilés, et un répertoire permet de retrouver facilement un cliché cherché.

CORRECTEURS. — Le service des correcteurs, qui a une certaine analogie avec le service de vérification des autres industries, est un accessoire très important du service de la composition, mais ce n'est qu'un accessoire. Il comprendra au moins deux tables, non indépendantes, mais occupant un emplacement différent nécessité par la division du travail telle que nous venons de l'exposer. La plus importante de ces tables sera placée aux Linotypes, et l'autre, avec le chef correcteur, au Bureau technique.

Les corrections en première devront suivre de très près la composition. Sans aller jusqu'à corriger paquet par paquet (ce que l'on est obligé de faire pour les quotidiens), on ne laissera traîner que le moins possible de corrections ; les épreuves seront lues au fur et à mesure et ensuite réparties par le chef linotypiste de manière à ne pas gêner le travail en cours, et aussi pour que soient écartés les changements de cales et de magasins inutiles. Cette recommandation perd évidemment de son intérêt avec les Linotypes modernes à changements instantanés ; mais il ne faut pas oublier cependant que le fait de changer de travail à chaque instant exige de l'opérateur une « mise en route » personnelle qui, répétée, fait perdre du temps et influe finalement sur la production globale.

Les correcteurs en première et les reviseurs seront placés le plus près possible des Linotypes, puisqu'en définitive ce sont celles-ci qui exécutent matériellement les corrections. Mais, cependant, afin de donner aux correcteurs la tranquillité morale et physique nécessitée par leurs délicates fonctions, leur local sera isolé et mis le plus possible à l'écart du bruit, au moyen de séparation genre paravent fixe ; si la topographie des lieux ne permet pas de loger les correcteurs à côté des machines, ils pourront se tenir à l'étage supérieur ou inférieur, communiquant avec le service de la composition par un petit monte-charge pour les épreuves. Comme les demandes de renseignements sont inévitables de la part des linotypistes et des fonctionnaires, il serait préférable que la correction soit placée à côté de la composition même, autant que possible entre le local des Linotypes et l'atelier de Typographie. Toujours dans le but d'éviter des corrections et revisions subséquentes, et pour que le travail livré du premier jet soit impeccable dans la mesure du possible, les ouvriers ne doivent pas hésiter à se faire préciser un point douteux.

Dans notre esprit, le Bureau technique étant la cheville ouvrière de l'organisation du travail telle que nous la concevons, il est normal d'y adjoindre une table de correction, occupée par un chef correcteur, et des aides si le travail l'exige, qui vérifieront si les indications données ont été strictement et convenablement exécutées.





Avant de mettre la dernière main à un ouvrage, ou avant de fournir l'épreuve définitive pour le bon à tirer, les correcteurs vérifieront si les indications ont été suivies et les corrections faites ; ils contrôleront les titres ordinaires et les titres courants, le foliotage, les signatures et les réclames, les impositions et les blancs, etc.

Le chef correcteur dirigera l'équipe des correcteurs et assurera l'unité indispensable des corrections. La bonne marche du travail demande que les correcteurs ne diffèrent pas d'avis sur des points de détail, les uns marquant des corrections et les autres les modifiant. Le chef correcteur imposera donc une direction uniforme, conformément aux avis donnés par la direction du Bureau technique.

ATELIER TYPO-LINO. — L'atelier de Typographie mobile et mécanique aura à sa tête un chef connaissant bien son métier et apte à diriger un atelier de composition moderne. La plus grande partie de la composition étant faite à la Linotype, il est indispensable que le chef de la composition soit aussi compétent en typographie mécanique qu'en typographie mobile. La composition en lignes-blocs est complètement différente de la composition en mobile ; et il est avantageux que l'atelier de composition soit dirigé par un maître ouvrier très au courant de cette nouvelle technique, connaissant la machine et ses possibilités, et sachant distribuer le travail pour éviter aux Linotypes les attentes de copie ainsi que les changements et manipulations de magasins inutiles.

Dans beaucoup d'imprimeries, on continue à faire composer à la main, en caractères mobiles, des travaux importants dont l'exécution par les Linotypes serait facile et avantageuse. Cela tient uniquement à ce fait que les ateliers de typographie sont dirigés par des chefs très bons techniciens en ce qui concerne l'ancien mode de travail manuel, mais ignorant trop, par contre, ce merveilleux instrument que représente une Linotype moderne.

Dans bien des cas, aussi, l'équipement des machines a été choisi par des personnes non initiées au travail des Linotypes ; cet équipement ne répond pas aux nécessités du travail de *labeur*, que toutes les Linotypes modernes sont aptes à exécuter.

Nous insistons donc tout particulièrement sur l'obligation pour le chef de l'atelier de composition d'être, non seulement un excellent typographe, mais aussi un bon linotypiste. Chargé de l'exécution générale et de la direction de toute la composition, il doit avoir une grande expérience de tout ce qui concerne la typographie moderne, et les Linotypes ne doivent avoir aucun secret pour lui.

Le chef de la composition a sous ses ordres, comme sous-chefs, des metteurs en pages, qui devront, si possible, connaître déjà les travaux de la maison, de manière que la transition entre l'ancien mode de travail (en mobile) et le nouveau se fasse sans

ennui et sans dommage pour les publications en cours. Mais il serait aussi d'un grand avantage que ces metteurs en pages connussent la Linotype plus que superficiellement, de manière à accepter sans arrière-pensée les directives données par le Bureau technique et faire preuve d'une bonne volonté indéniable dans l'emploi de cette nouvelle méthode de travail.

BUREAU TECHNIQUE. — Le Bureau technique est l'âme d'une organisation du travail moderne telle que nous l'exposons. De même qu'à l'usine de mécanique est adjoint un bureau de dessin et d'étude, de même l'Imprimerie moderne aura comme organe principal un Bureau technique de préparation du travail ; ces organismes sont indispensables pour tirer parti des machines automatiques.

Le Bureau technique d'imprimerie doit avoir logiquement sous ses ordres la direction de l'atelier de fabrication, composition et impression, puisque le service de fabrication est chargé d'exécuter le travail tel qu'il aura été préparé par le Bureau technique.

Il est évident que le chef du Bureau technique doit être un technicien absolument hors de pair, un professionnel averti, très au courant de la nouvelle technique typographique et qu'il doit avoir une grande habitude de la mise en route des ouvrages en manuscrit et en réimpression à composer en lignes-blocs, ainsi que de leur mise sous presse. Nous disons « grande habitude » : ce qui veut dire que le Bureau technique, pour donner satisfaction aux desiderata que l'on en attend, doit être dirigé par un praticien, dont l'expérience ne soit pas purement livresque. Dans ce poste, le « mandarinat » ne pourra donner que des déboires. Le choix du matériel et de l'équipement est primordial en matière de machines à composer ; de plus, la façon dont le travail sera exécuté, au point de vue technique comme au point de vue rendement, sera toute bonne ou toute mauvaise, suivant que les directives du Bureau technique seront bonnes ou mauvaises. Seul un praticien est capable de préparer le travail de composition pour que l'exécution en soit rapide et parfaite du premier coup.

Nous le répétons : la composition en lignes-blocs est complètement différente de la composition en mobile, et ses manipulations obligent à adopter une technique spéciale. Il importe que la direction du Bureau technique soit assurée par une personne qui connaisse d'une façon parfaite la Linotype et ses possibilités, qui puisse prévoir les avantages et les inconvénients de telle ou telle façon de faire, ainsi que les incidents éventuels de fabrication, pour pouvoir y pallier en temps utile.

C'est une condition absolue, car il ne s'agit pas seulement en cette occasion de prendre la direction d'un service en plein fonctionnement, mais au contraire de l'organisation et de la mise en route d'un nouveau mode de travail, pour lequel il faut que chaque partie du personnel s'adapte bien à son rôle.





Nous nous sommes étendus très longuement sur l'organisation d'un service moderne de composition typographique, en prenant pour base la Linotype, qui doit exécuter la plus grande partie (disons la presque totalité) de la composition elle-même. C'est, dans une imprimerie, le service de la composition qui est le plus important, le plus délicat, et où les innovations pénètrent le plus lentement. Les indications données dans cet article, étagé sur plusieurs numéros du *Bulletin de la Linotype*, tout en étant d'ordre général, pourront servir utilement.

Nous donnerons plus tard nos conceptions pour les deuxième et troisième stades de fabrication des imprimés : l'impression et la brochure. Dans ce domaine aussi de merveilleuses machines permettent de produire vite et bien.

En résumé, une organisation du travail telle que nous l'exposons a pour but de séparer nettement en deux parties la composition : à l'une, tout le travail de la pensée, de la préparation minutieuse ; à l'autre, l'exécution matérielle de ce même travail. Cette organisation nécessite évidemment un petit nombre de *très bons techniciens* et surtout une préparation matérielle étudiée dans ses moindres détails en vue de l'effort à fournir. C'est une partie dont l'importance est primordiale, et l'expérience nous a appris que les solutions des nombreux problèmes qu'elle soulève étaient trop souvent données à la légère.

Avec une organisation matérielle parfaite, et le travail étant préparé méthodiquement, toutes les opérations doivent harmonieusement s'enchaîner, et le service de la composition doit s'efforcer de ressembler à une machine automatique précise dans laquelle toutes les fonctions s'accomplissent à la suite les unes des autres. Cela ne peut venir que d'une direction intelligente qui soit comme un centre d'orientation faisant converger en temps utile les efforts de tous vers le but commun.

TROIS-IXES.



Il reste encore quelques
volumes de

LA TYPOGRAPHIE

A LA LINOTYPE

par
LUCIEN AMEN

❦
Pris dans
nos bureaux :
10 francs

*Cet ouvrage a sa place marquée dans
la bibliothèque de tout Maître-Impri-
meur possesseur de Linotypes, ainsi
qu'entre les mains de chaque ouvrier
travaillant sur ces Machines.*

❦
Par poste
recommandée
11 fr. 05



La Linotype, métier sain

Nous pensions que la question de l'intoxication saturnine à la Linotype était réglée depuis longtemps, et que nous n'aurions plus jamais à revenir sur un sujet qui a fait dépenser tant de verve... intéressée.

Malgré toutes les précisions données sur ce chapitre, il nous arrive encore que des esprits chagrins s'obstinent à considérer le métier de linotypiste comme malsain et osent encore comparer le degré de nocivité existant entre la composition à la main et celle exécutée à la Linotype. Répétons encore une fois qu'il n'y a pas d'émanations plombifères à la Linotype. Des expériences faites par d'éminents chimistes et hygiénistes, des analyses sérieuses des gaz dégagés, permettent cette affirmation.

Pour convaincre les plus sceptiques, nous reproduisons ci-dessous le rapport du professeur Armand GAUTIER, de la Faculté de Médecine de Paris, chargé par la *Chambre Syndicale des Maîtres-Imprimeurs de Paris* et l'*Union des Maîtres-Imprimeurs de France*, de commenter le décret du 13 Mai 1893 :

Dès le début de l'introduction de la Linotype en France, l'Inspection du Travail s'était opposée à l'emploi des femmes comme opératrices, invoquant en l'occurrence l'article IV du décret du 13 mai 1893 sur les industries dangereuses et insalubres ainsi conçu :

« Dans les établissements où s'effectuent les travaux dénommés au Tableau A, annexé au présent décret, l'accès des ateliers affectés à ces opérations est interdit aux enfants au-dessous de dix-huit ans, aux filles mineures et aux femmes. »

« TABLEAU A. — Fonte et laminage du plomb. — Maladies spéciales dues aux émanations. »

Et plus bas :

« Plomb (fonte et laminage). — Voir Fonte. »

L'éminent hygiéniste, commentant le décret du 13 mai 1893, estima qu'en associant par deux fois dans le tableau A annexé à ce décret les mots *fonte et laminage du plomb*, les auteurs ont voulu viser l'association de ces deux opérations telle qu'elle se pratique dans la grande industrie, de la fabrication, par exemple, des plaques et tuyaux de plomb. « Si la fonte du plomb, dit-il, était visée indépendamment du laminage du plomb et réciproquement, chacune de ces deux opérations eût été séparée dans les tableaux annexés : donc, cette association, seule, expose particulièrement les ouvriers à l'intoxication saturnine. »

Le Professeur A. Gautier remarque que le décret du 13 mai 1893 n'interdit pas aux femmes le travail des alliages de plomb, d'antimoine et d'étain où le plomb domine, mais cet alliage est beaucoup plus dur, beaucoup moins oxydable et plus fusible que le plomb.

De ces caractères de l'alliage résultent divers avantages au point de vue de l'hygiène des ouvriers : étant plus dur, il résiste mieux au frottement et ne donne pas de poussières ; étant beaucoup moins oxydable, il ne se recouvre pas, même à chaud, d'oxyde de plomb, dont les vapeurs et poussières sont autrement dangereuses que celles du métal lui-même, ces oxydes étant solubles dans les acides de la bouche, alors que les poussières de métal ne le sont pas.

Le métal linotype est fusible à 235°, n'émettant aucune vapeur sensible à ce point de fusion, tandis que le plomb ne l'est qu'à 334° : à cette température, les émanations de métal se font sentir, il s'oxyde et cet oxyde devenu pulvérulent se répand dans l'air.

Voici donc les raisons de la lettre du décret : si la fusion du plomb telle qu'elle est pratiquée dans la grande industrie est nuisible à la santé, il n'en est pas de même de celle de la plupart de ses alliages, notamment du métal linotype.

Le Professeur A. Gautier a constaté de visu que la composition à la Linotype n'offre aucune des conditions de danger prévues par les auteurs du décret du 13 mai 1893 qui dit : « Les femmes, les filles, les enfants ne peuvent être employés dans des établissements insalubres ou dangereux, où l'ouvrier est exposé à des manipulations ou émanations préjudiciables à sa santé, que sous les conditions spéciales déterminées par les règlements d'administration publique pour chacune de ces catégories de travailleurs. » Il a étudié la question dans une grande imprimerie de Paris où trente-trois Linotypes travaillaient jour et nuit dans la même salle.

Ses remarques ont été celles-ci :

Au point de vue manipulations, la composition à la Linotype est beaucoup plus saine que la composition à la main : sauf le fonctionnement du clavier, toutes les opérations sont mécaniques ; tandis que le typographe, obligé de rassembler les caractères un à un et de les distribuer, est en contact prolongé et répété avec l'alliage et ses poussières.

Au point de vue émanations, il ne s'échappe du creuset aucune vapeur de métal ou d'oxyde.

Ayant examiné au microscope des poussières recueillies dans cette salle, le Professeur A. Gautier a constaté qu'elles étaient formées de trois parties :

1° De poussières terreuses mises en suspension dans l'air par le balayage journalier ;

2° De noir de fumée dû à la combustion imparfaite du gaz qui chauffe les creusets ;

3° De très rares lamelles ou parcelles d'alliage provenant du travail de la machine qui, quand la ligne est fondue, en rabote la base, les bavures tombant dans la caisse en tôle placée sous le système de clicherie. Il en a ramassé moins de 1 milligramme sur un quart de mètre carré soigneusement balayé avec un plumeau ; tandis que, dans l'atelier de typographie de la même imprimerie, il a recueilli un poids de poussière sept à huit fois plus grand, où se trouvait du plomb, non plus à l'état d'alliage, mais sous forme de sous-oxyde, soluble dans la salive.

Et le Professeur A. Gautier conclut de son enquête que la composition à la Linotype est un métier sain, fructueux, protecteur de la santé et de la moralité de la jeune fille. « Gardons-nous, dit-il en terminant, d'enlever à l'ouvrière les quelques métiers qui lui permettent encore de gagner sa vie largement et honorablement. »

Aux considérations si concluantes du Professeur A. Gautier, ajoutons ce détail qui a sa valeur : nombre de typographes souffrent de varices, infirmité qui a pour origine leur constante station debout, devant la casse, sans se déplacer une partie de la journée. Le linotypiste, lui, confortablement assis n'a pas à redouter cette grave incommodité.





La Composition des légendes de Catalogues de Nouveautés à la Linotype



DOIT-ON composer le catalogue à la Linotype, c'est-à-dire en lignes-blocs ? Cette question a déjà été l'objet de nombreuses controverses et il est à regretter que beaucoup de directeurs de maisons spécialisées dans ce genre de travail n'aient pas toujours cru devoir prendre les avis autorisés de techniciens avertis.

A tort ou à raison, cette question ardue s'est, dans la plupart des cas, discutée dans le secret d'un cabinet directorial, entre le représentant d'une firme de machines à composer, certainement très persuasif et très bon vendeur, mais rarement qualifié pour discuter techniquement avec un homme du métier, et un directeur possédant peut-être toutes les qualités exigées pour faire un excellent directeur commercial, mais voyant trop souvent les choses par le gros bout de la lorgnette, munie de verres anamorphotiques.

Et, cependant, la question est d'importance et mérite d'être étudiée de très près. En effet, dans presque toutes ces imprimeries spéciales, outillées pour la composition et le tirage des catalogues de nouveautés, le service de la composition est considéré comme un accessoire et imputé carrément à la rubrique *Frais généraux*. Le tirage seul comptant lors de l'établissement du prix de revient, il y aurait lieu, au contraire, de diminuer le coût de ce travail de composition et de correction et réduire ainsi au strict minimum ces frais généraux.

Pour adapter d'une manière convenable et économique la composition mécanique à l'établissement d'un pareil travail, ce qui nécessite l'achat d'un matériel coûteux, on ne saurait prendre trop de précautions et s'entourer de toutes les garanties désirables.

Le premier devoir d'un chef de maison à qui cette question se pose, est d'abord de s'informer des différents systèmes de machines à composer exis-

tants, et de faire faire par ses techniciens une étude comparative de ces différents systèmes. Après avoir étudié d'une façon très serrée tous les points nécessaires tendant à une exploitation rationnelle, rapide et économique, les prix de revient et frais généraux s'appliquant à chacun des systèmes préconisés, il sera temps alors de fixer son choix sur celui susceptible de donner satisfaction sur tous les points.

Examinons donc, avec une entière impartialité, et sur les bases sérieuses que nous confèrent d'abord trente années d'expérience de typographie appliquée à la composition du catalogue de nouveautés, puis quinze années d'études comparatives et de pratique des deux principaux systèmes de machines à composer, quel serait celui s'adaptant le mieux à la composition des légendes des catalogues de nouveautés, en tenant compte des frais d'exploitation et de la rapidité d'exécution, comparativement à la composition à la main, d'une part, et à la composition mécanique en caractères mobiles, d'autre part.

Il reste bien entendu que, dans un cas comme dans l'autre, une méthode d'organisation et de préparation du travail est à créer, si l'on veut obtenir un résultat appréciable qui doit être avantageux de 30 à 40 0/0 sur la composition en mobile.

Les perfectionnements incessants apportés aux Linotypes depuis une dizaine d'années permettent de résoudre la question aisément. Les multiples combinaisons d'équipements permettent la composition de ces légendes d'une façon courante, quels que soient la diversité de justifications et la difficulté de la marche à suivre.

Pour ne parler que des principaux modèles de Linotypes susceptibles de s'adapter parfaitement à la composition du catalogue, citons en premier lieu la Linotype Modèle 9, comportant quatre magasins desservis par quatre distributions.

(A suivre.)

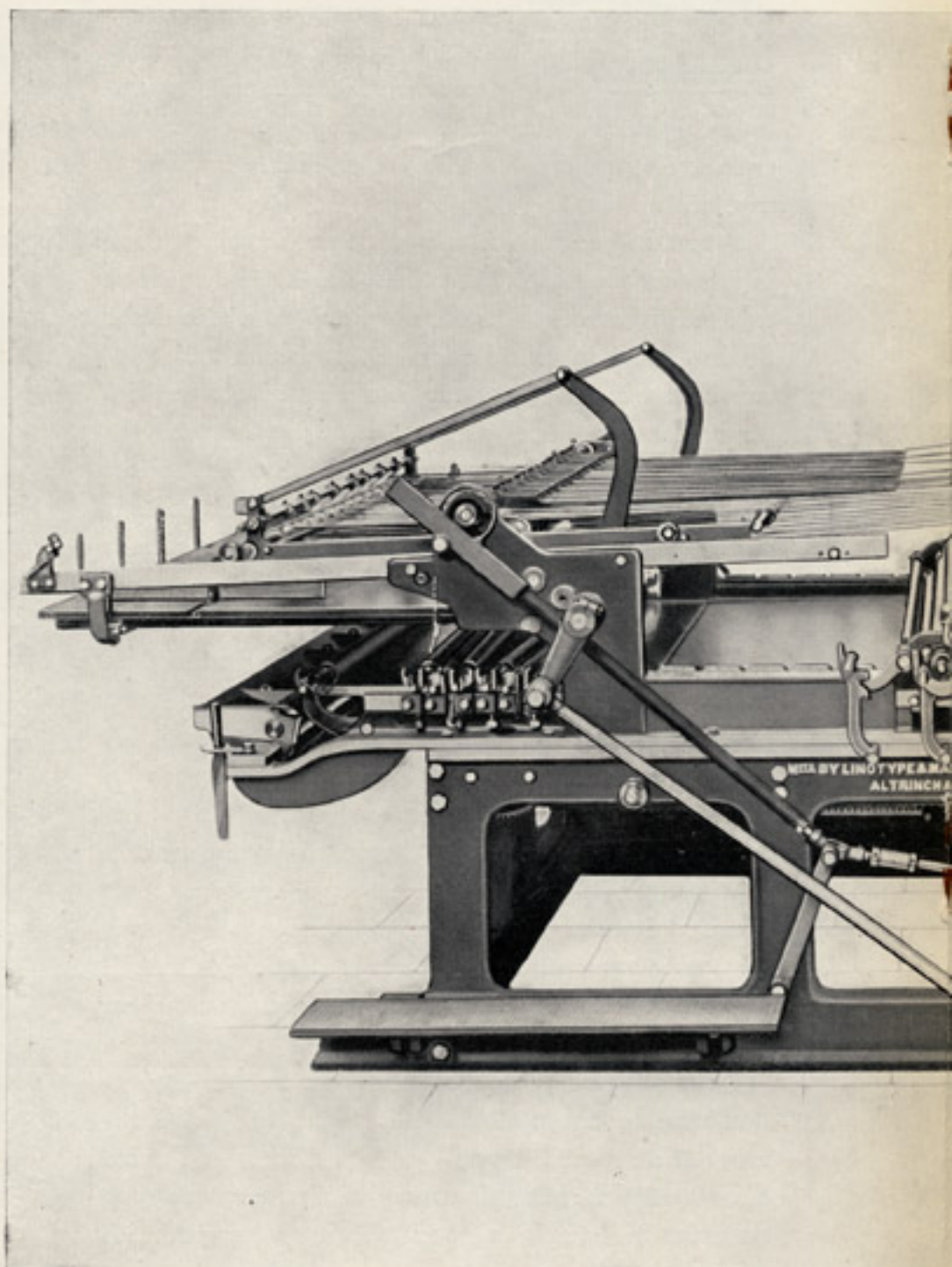
GÉKA.

La merveilleuse Presse à deux tours

Devant le succès toujours croissant des Presses à deux tours **LD**, dont l'éloge n'est plus à faire, et que toute imprimerie vraiment digne de ce nom a cru bon d'acheter quelques exemplaires, les constructeurs de cette merveilleuse machine ont été amenés à y apporter des perfectionnements, non d'ensemble, mais de détail, qui en font ainsi la presse la plus souple, la plus facile à conduire, et dont le rendement et la perfection donnent entière satisfaction aux imprimeurs qui l'emploient.

Il est superflu de revenir ici sur les caractéristiques principales de la **LD**, renommée à juste titre par les Imprimeurs et les conducteurs, et que l'expérience a consacrées, aussi bien en Amérique qu'en France et en Angleterre, où ces machines sont construites dans nos usines d'Altrincham.

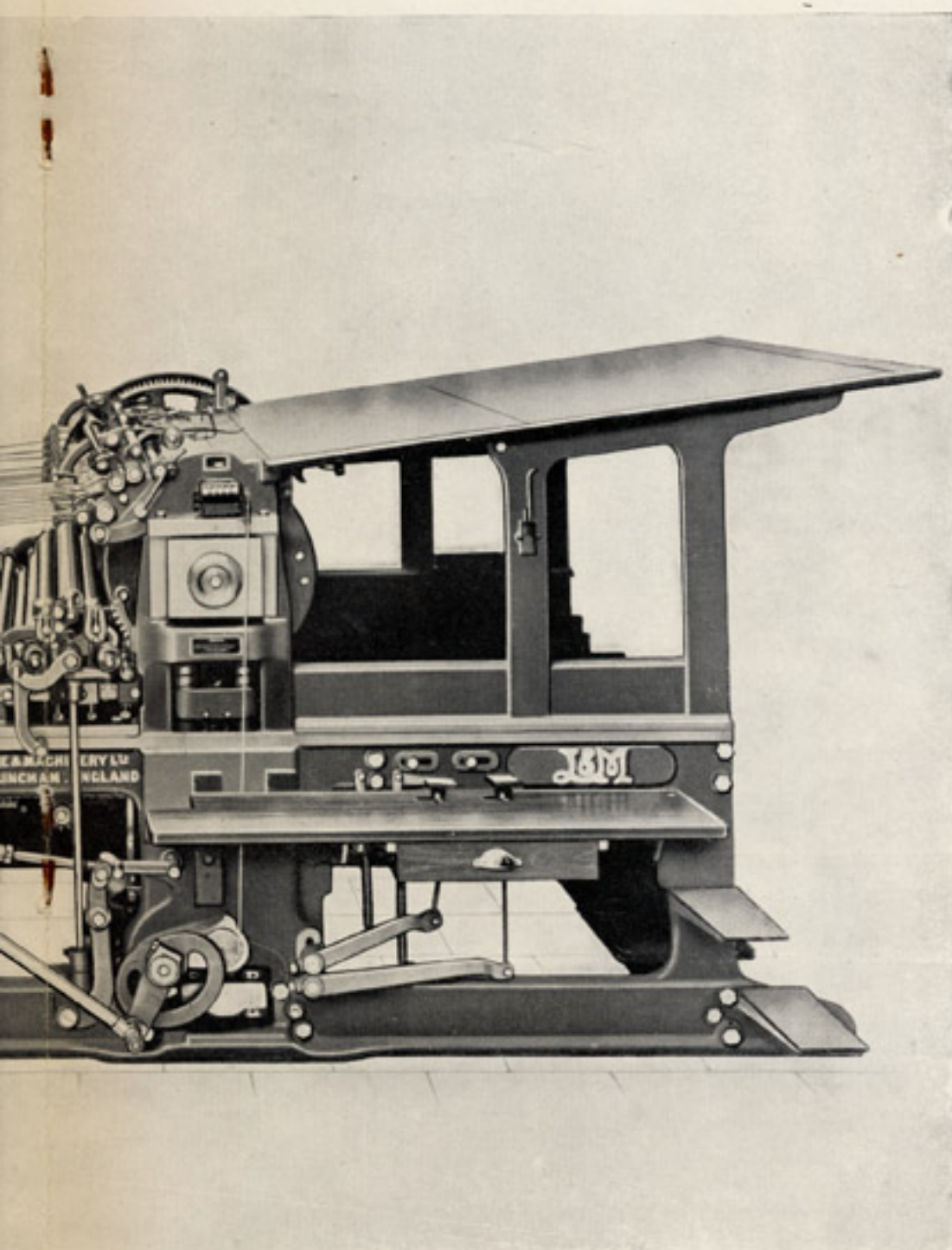
Nous présentons aujourd'hui aux intéressés un perfectionnement de nature à satisfaire les plus exigeants : il s'agit de la double réception, c'est-à-dire que le conducteur peut, indifféremment, se servir de la réception à raquette (impression des-



La Presse à deux tours **LD** munie de la double réception (raquette et tra-

MM

La préférée des bons Conducteurs



sous), ou de la réception à transporteur (impression dessus), et ce, sans aucune modification dans la machine. Toutes nos presses MM, construites en six formats différents, sont équipées avec cette double réception.

A ces deux réceptions peuvent être adaptées la réception à pile, permettant de supprimer les arrêts fréquents des machines pour effectuer l'enlèvement du papier.

Environ 325 machines de notre fabrication fonctionnent actuellement en France. Leur précision dans l'encrage, dans la frappe et dans le repérage, ont permis à leurs possesseurs l'exécution de travaux d'impression de toute beauté, aussi bien dans le domaine de l'édition que dans celui des travaux de haut luxe, comportant des à-plats et des tirages en trichromie et quadrichromie.

La Société Linotype Française se met à l'entière disposition de MM. les Imprimeurs pour leur fournir tous les renseignements qu'ils pourraient désirer concernant cette machine, ainsi que pour toutes démonstrations utiles.

t transporteur), se changeant instantanément suivant les besoins du conducteur.

Hôtel de la
VIGIE MAROCAINE



Le Bureau directorial



Une partie des bureaux



LES LINOTYPES
et l'atelier de mise en pages

LA VIGIE MAROCAINE

L'histoire du développement de la *Vigie Marocaine*, dont nous reproduisons ci-contre quelques intéressants clichés d'intérieur et la façade de son nouvel immeuble à Casablanca, mérite d'être citée, car elle démontre ce que l'on peut obtenir du matériel et des méthodes nouvelles.

La Vigie Marocaine, fondée en 1908, au milieu d'une population de quelques centaines de colons, dans une ville qui se réparait d'un bombardement, devait avoir des débuts modestes. Son premier capital fut de dix mille francs. Avec celà, elle se procura une vieille presse Marinoni, à bras, quelques casses de caractères et les accessoires les plus indispensables. L'accroissement rapide de la population, donc de son tirage, l'élan qui emportait tous les artisans de l'œuvre marocaine, la conduisirent à augmenter peu à peu son matériel. Mais elle se rendit bien vite compte que le crédit qu'elle obtenait pour l'achat de ce matériel ne lui était guère profitable, car les caractères étaient d'une usure rapide, et elle n'avait pas fini de payer une commande qu'il lui fallait en passer une autre, sur de nouveaux crédits.

C'est alors qu'elle étudia les divers modes de composition mécanique en usage. Sollicitée de plusieurs côtés, elle choisit la machine linotype, comme la plus recommandée par l'expérience pour la composition des journaux. Elle traita donc, en 1913, l'achat de trois machines pour ses ateliers de Casablanca, de deux autres machines et d'une machine spéciale, à clavier et caractères arabes, pour son imprimerie de Rabat. La Société Linotype, tenant compte des difficultés d'un pays nouveau, de la jeunesse de l'entreprise, accorda à la *Vigie Marocaine* son contrat d'amortissement le plus libéral, dont les conditions furent encore l'objet de concessions nouvelles du fait de la guerre.

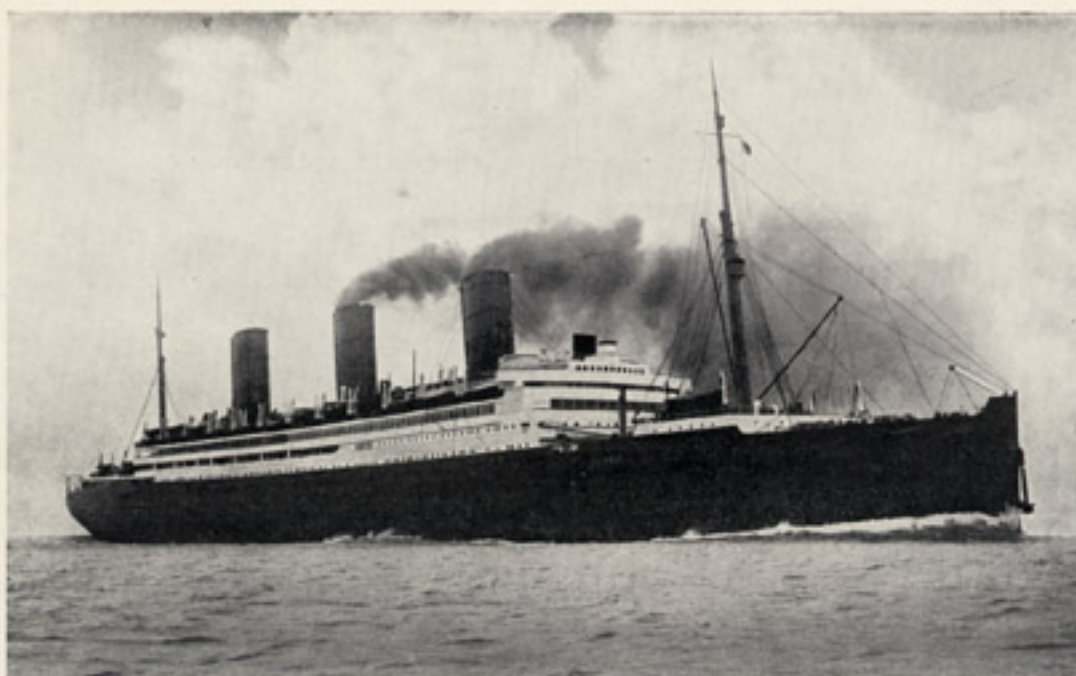
Ce fut le salut financier pour ce journal. Sa dette se régularisa en un lent amortissement, exempt de toute surprise. Il acheta, dans des conditions à peu près semblables, une machine « Duplex », pour son impression et il eut ainsi un atelier organisé, dès 1914, sur des bases durables.

Cet exemple fut d'ailleurs si probant que les autres journaux du Maroc, par la suite, copièrent cet outillage. Actuellement les cinq quotidiens se composent sur linotypes.

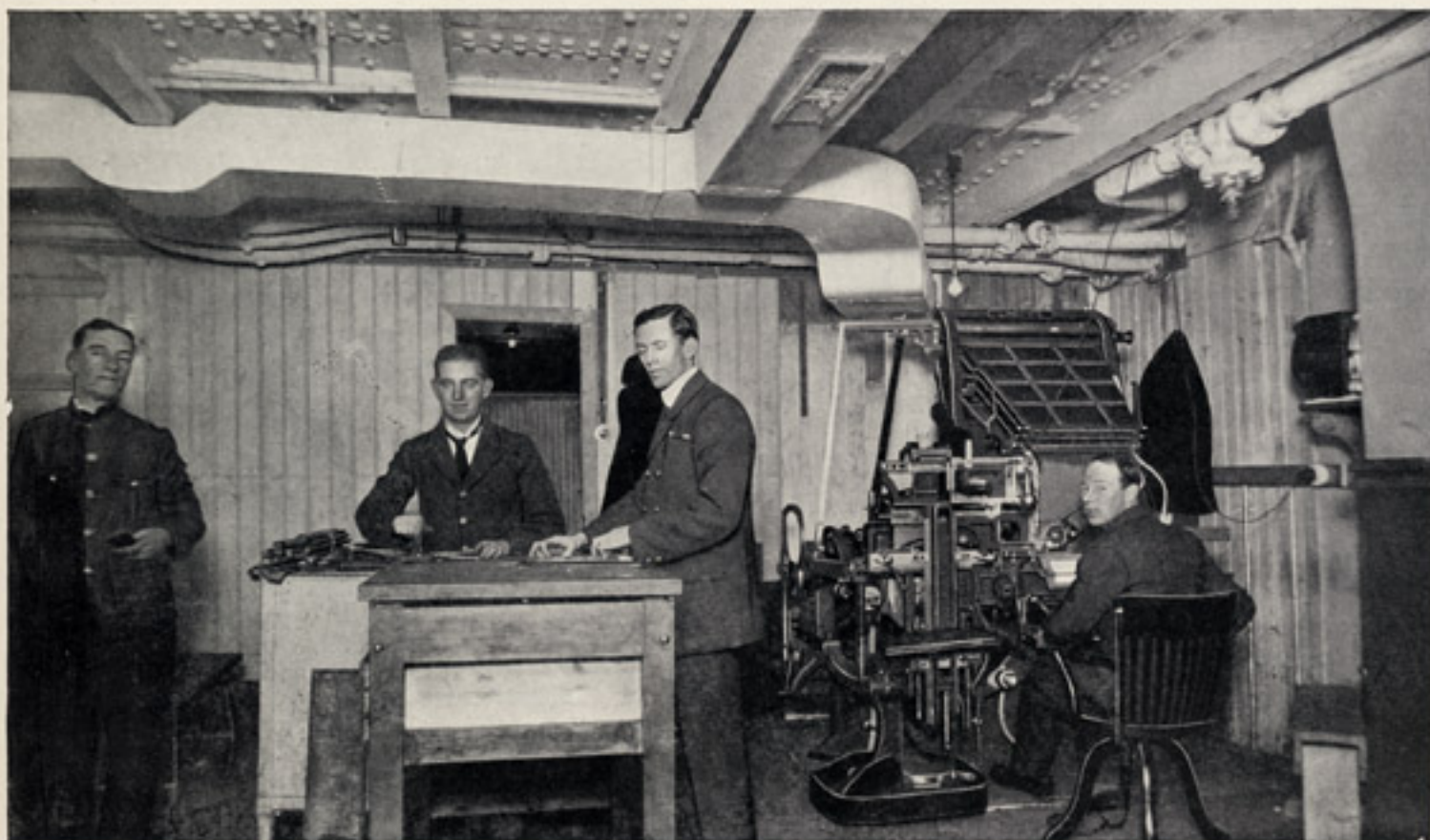
Quant à la *Vigie Marocaine*, elle a fait l'acquisition de deux machines nouvelles. Ces machines, installées depuis 1914, sont depuis longtemps payées et continuent à assurer impeccablement la composition du journal.

Le journal a construit deux immeubles. Le premier, où furent installées les machines en 1914, avait été édifié en bordure d'une place où devait se trouver l'Hôtel des Postes. Mais la guerre arrêta l'exécution des plans primitifs et, par la suite, l'Hôtel des Postes se trouva situé d'un autre côté. Le développement du quartier choisi devenait ainsi compromis et *La Vigie Marocaine* se voyait isolée et éloignée du centre de la ville pour de longues années encore. Elle résolut donc de recommencer son effort immobilier. C'est à quoi elle vient d'aboutir en construisant, près de la Bourse de Commerce, sur le Boulevard le plus fréquenté de la ville, un immeuble magnifique qui fait l'admiration de tous et dont nous reproduisons la photographie.

Et *La Vigie Marocaine*, qui n'oublie pas qu'elle doit à la Société Linotype d'avoir pu assurer son développement et acquérir, il y a déjà onze ans, un matériel qui la maintient toujours au premier rang, nous a adressé elle-même ces lignes, en témoignage de sa reconnaissance.



Le Transatlantique *Berengaria* (52.000 tonnes), de la Compagnie Cunard.



L'Imprimerie installée à bord du *Berengaria*. La composition du *Daily Mail Atlantic Edition* se fait sur Linotype.



Dans notre numéro de Mai-Juin 1923, nous relations l'initiative prise par le *Daily Mail* d'installer à bord des principaux transatlantiques de la Compagnie Cunard, une Linotype et les accessoires nécessaires à assurer la parution d'une édition quotidienne du *Daily Mail*.

C'est chose faite aujourd'hui sur plusieurs unités de cette Compagnie, et les passagers peuvent, non seulement être tenus au courant des événements les plus marquants du monde entier par T. S. F., mais se procurer quotidiennement, à bord, le *Daily Mail Atlantic Edition*, reproduction fidèle de ses grands confrères de Londres et de Paris.

La machine installée à bord du *Berengaria* est une Linotype modèle 4, à trois magasins, une seule machine étant nécessaire pour assurer la composition du journal, tant en quantité de matière qu'en variété de caractères employés.

Les passagers du *Berengaria* eurent à supporter, durant une de ses dernières traversées de New-York à Southampton, une terrible tempête qui dura une grande partie du voyage. La Linotype servant à la composition du quotidien traversa brillamment cette épreuve, et les passagers purent obtenir régulièrement leur exemplaire de leur journal.

La machine était fixée après le franc tillac, le clavier disposé de l'avant à l'arrière et, malgré ces précautions, l'opérateur éprouva une certaine difficulté pour se tenir près de sa machine. Il arriva, dans ces conditions défavorables, à composer toute

la matière devant entrer dans le journal et ce, sans aucun retard dans la parution. Le métal en fusion était maintenu très bas dans le creuset, de façon à ce que les coups de tangage et de roulis ne puissent le projeter au dehors, ce qui aurait pu provoquer des avaries de machine et des brûlures à l'opérateur. Bien que, en principe, le travail du clavier nécessite l'emploi des deux mains, l'opérateur se vit obligé de ne se servir que d'une seule, dans l'obligation où il se trouvait de se cramponner à une barre fixée auprès de la machine, pour l'empêcher de glisser ou de rouler à travers la pièce.

Devant les éléments déchaînés, cet opérateur eut le sourire lorsque, dans sa copie, il eut le radio suivant à composer :

« Un soleil très chaud brille sur l'Angleterre du Sud, et le temps est semblable à un temps d'été. »

Dans la chambre de T. S. F., sur le pont A, les nouvelles étaient transmises de Leafeld, en Oxfordshire, et de Cap Code, en Massachussets (U. S. A.). Les opérateurs s'en sont tirés avec courage, et n'ont pas été dérangés par les brusques mouvements du bateau.

L'édition journalière de l'*Atlantic*, du *Daily Mail*, rappela aux passagers que, grâce à la T. S. F. et à la Linotype, ils étaient toujours en communication avec le monde, et cela, malgré les plus fortes phases de la tempête.

ŒIL DE LYNX.

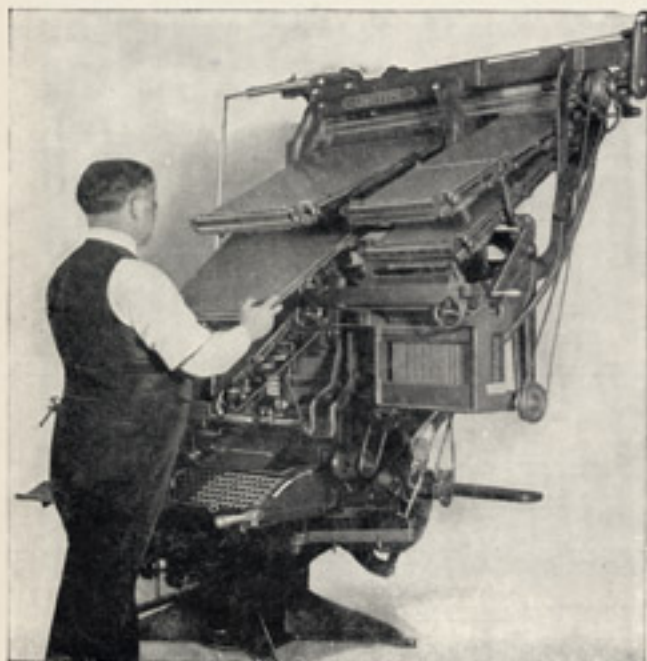
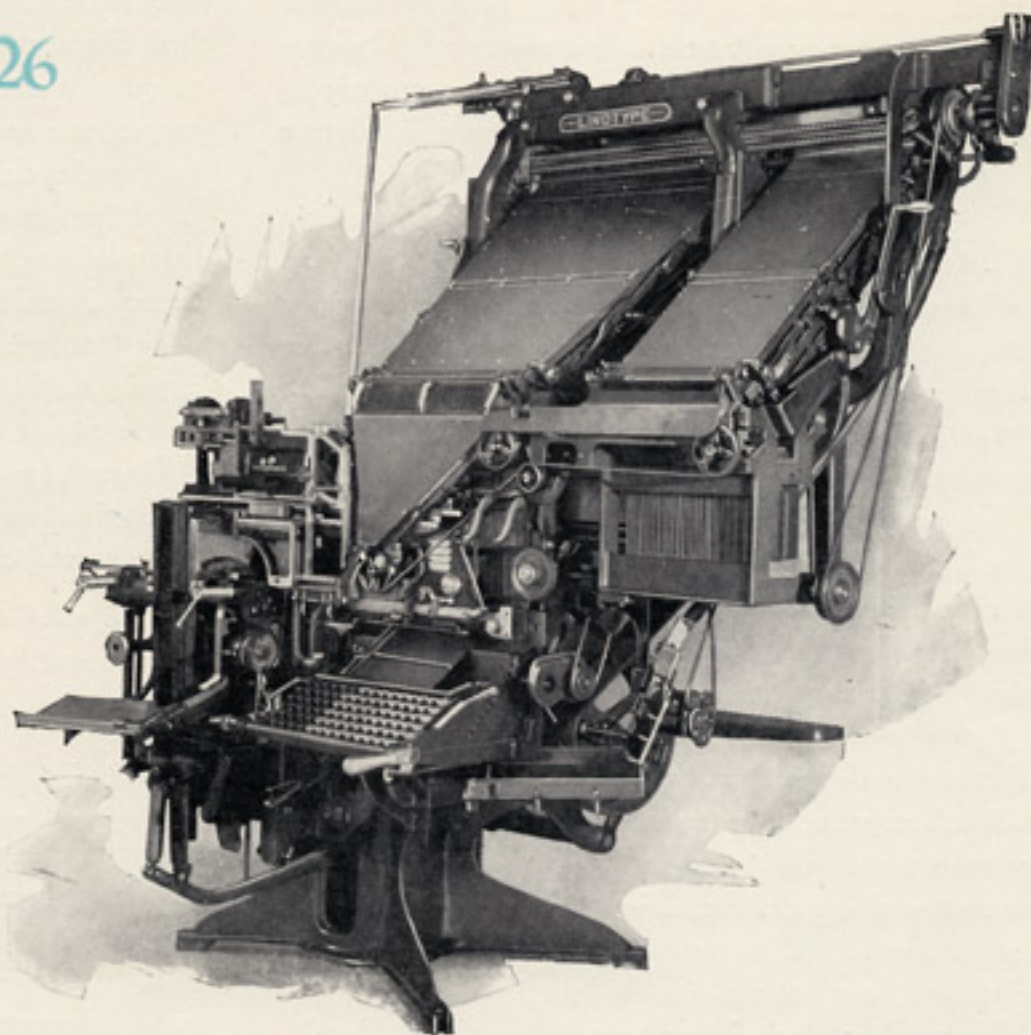
Nous avons commencé, le 23 Décembre, l'expédition des jolis Carnets de poche que la Société Linotype Française se fait un plaisir d'offrir chaque année à ses fidèles Clients et Amis. Ces envois sont faits par la poste, sous pli ficelé et recommandé, et nous serions reconnaissants aux destinataires habituels de nous prévenir si notre envoi ne leur était pas parvenu le 1^{er} Janvier.

NOS NOUVEAUX MODÈLES DE LINOTYPES

MODÈLE 26

Ce modèle, de conception entièrement nouvelle, en ce qui concerne principalement le dispositif de changement de magasin et de distribution, comporte deux grands magasins et deux magasins auxiliaires de 34 canaux chacun, tous commandés par le clavier unique de 90 touches. Cette machine permet la composition ininterrompue de tous travaux nécessitant le mélange de plusieurs œils dans une même ligne, et se prête admirablement à la composition, dans leur ordre, des titres, sous-titres et annonces anglaises.

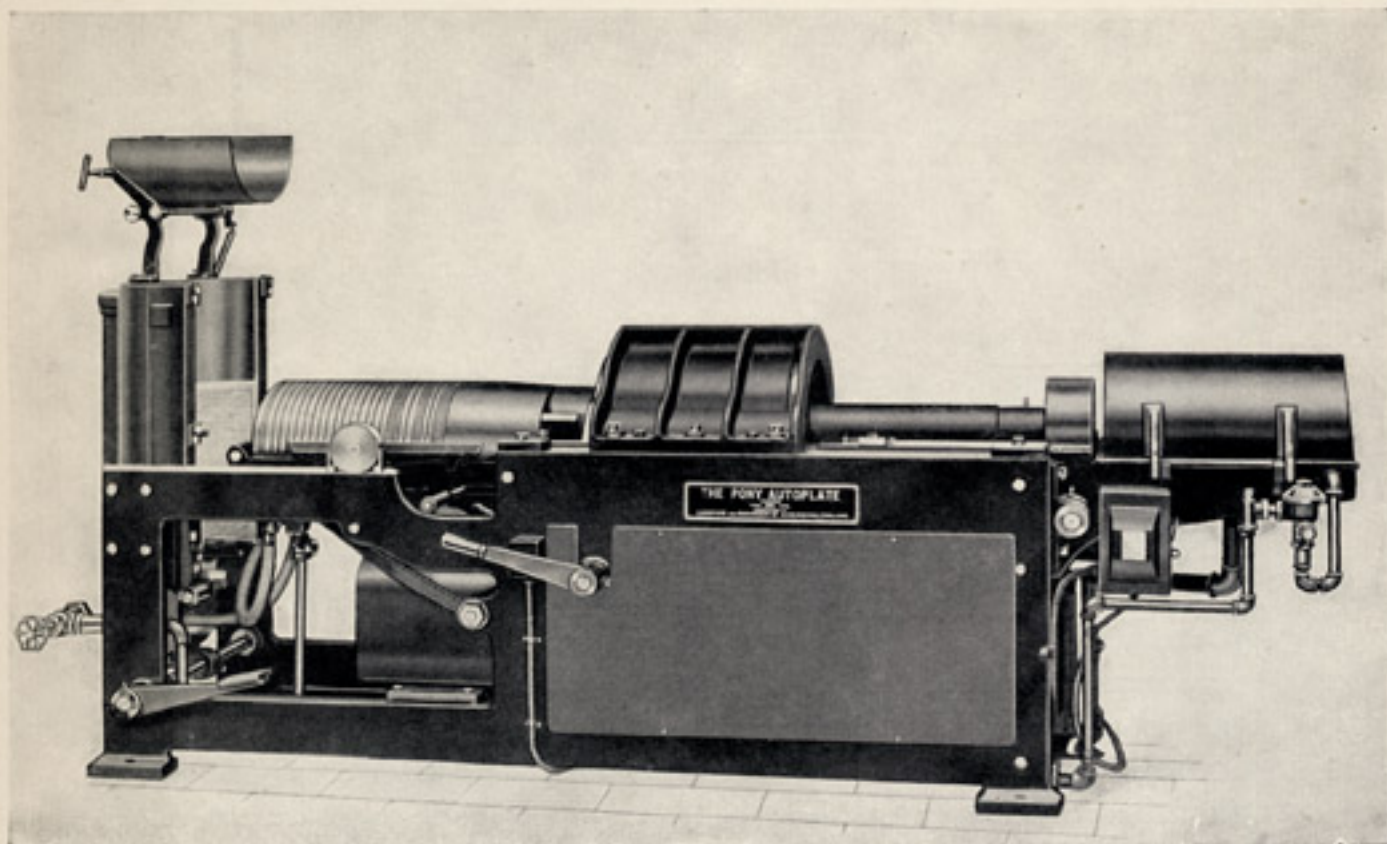
D'intéressants perfectionnements mécaniques ont été apportés sur cette machine, surtout dans la distribution. Les boîtes adaptées sur ce nouveau modèle partent d'un principe nouveau, que nous explique-



rons avec détail et gravures dans notre prochain numéro. Il nous est agréable de tenir nos Clients et nos lecteurs au courant des perfectionnements incessants apportés à notre merveilleuse Linotype et, comme par le passé, nous serons toujours les premiers sur la voie du progrès.

Comme pour toutes nos Linotypes à multiples magasins, l'enlèvement des magasins, sur les modèles 25 et 26, s'effectue par le devant de la machine, aussi bien pour les grands magasins que pour les magasins auxiliaires, et ceci sans aucun à-coup ou crainte de détériorer la partie supérieure des matrices par suite du brusque renversement en arrière.

Nous ne doutons pas que ces nouveaux modèles soient de nature à intéresser vivement nos Clients, et nous leur rappelons que nous sommes à leur entière disposition pour leur faire une démonstration contrôlée des travaux de labeur qu'ils pourraient avoir à exécuter sur ces modèles de Linotype.



La PONY-AUTOPLATE fond, lamine, coupe le jet, ébarbe et refroidit les clichés semi-cylindriques pouvant s'adapter, sans aucune retouche, aux cylindres des rotatives. Cette machine a été spécialement étudiée et construite pour donner satisfaction aux Imprimeurs qui continuent à employer des appareils à fondre à la main des clichés semi-cylindriques non entièrement terminés.

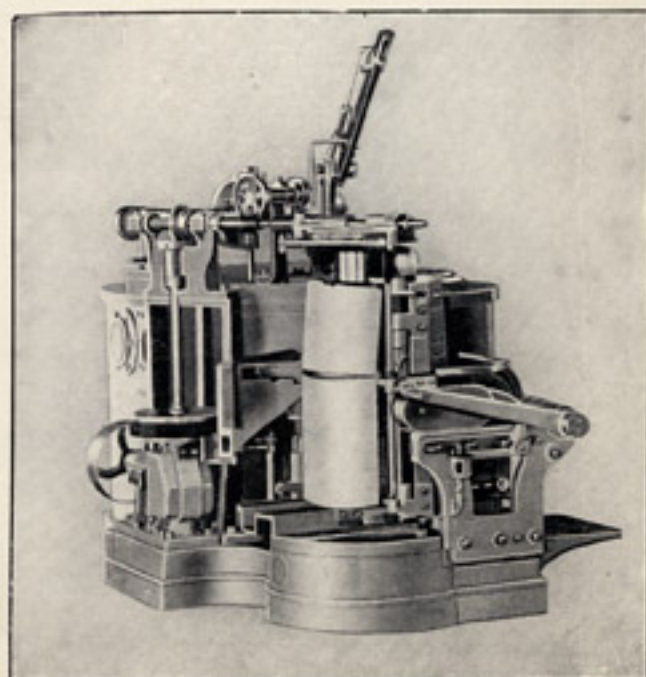
La PONY-AUTOPLATE est d'un maniement très facile, et ne nécessite aucun personnel spécial.

11 Autoplates "JUNIOR"

6 Autoshaveurs

ont été commandés et livrés
en Angleterre

pendant le mois d'OCTOBRE 1925



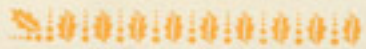


Le présent Numéro du *Bulletin de la Linotype* a été entièrement composé à l'Ecole d'Opérateurs de la Société Linotype Française, sur une Linotype anglaise Modèle 4 A, à trois grands magasins desservis par une simple distribution à pas rapide, et deux magasins auxiliaires desservis par une double distribution.

Cette Machine était équipée avec la jolie Série des Cheltenham larges avec romain, italique et petites capitales corps 12, 10 et 6, chacun de ces corps dans un des trois grands magasins. Le magasin auxiliaire supérieur contenait un jeu de capitales de Cheltenham corps 20, et le magasin auxiliaire inférieur était réservé au bas-de-casse du même caractère. Rappelons, en passant, que ce modèle de Linotype peut fondre des lignes du corps 5 au corps 36 sans aucune interruption dans la composition et la distribution.

Le tirage a été effectué sur les Presses  de l'Imprimerie Henri FRANÇOIS, 9, Avenue de Taillebourg, à Paris.

10 points N° 1654

 12 points N° 1005 a

12 points N° 538

6 points cadre N° 518

Plus de 2.000 modèles de filets et vignettes modernes à choisir dans le Catalogue

R. C. Seine 15.185.

Le Gérant : G. KAUFFMANN.



