

EL PAPEL NAIPERO

Juan Arroyo Salom
Lola Rodríguez Laso

1. Introducción:

Parece confirmado que los naipes aparecen con anterioridad al descubrimiento del papel. Deducción lógica si tenemos en cuenta el haber encontrado naipes pintados, sobre hueso, pergamino, seda, o tablillas de madera, papiro, amatle, papel de arroz, etc., (de procedencia vegetal), como el papel.



Figura nº 1 diferentes soportes en la manufactura de naipes: hueso, marfil y madera de sándalo

Desde este trabajo nos ceñiremos tan sólo al soporte de papel y, específicamente éste como soporte de los naipes.

Si se consideran los muchos aspectos que tendrían que tenerse presentes en el largo proceso histórico de la elaboración de los naipes y juegos similares, se comprenderá que tengamos que ceñirnos a dos cuestiones básicas en su fabricación: los soportes en que han venido siendo realizados y los procesos de fabricación más destacados.

2. Antecedentes:

El juego de naipes parece ser una derivación del juego del **ajedrez**, donde encontramos una correspondencia directa con sus figuras, reyes, reinas, alfiles y peones.

Simultáneamente se utilizaban otros juegos de puro azar, como el de los **dados**. La fusión de ambos juegos, la inteligencia y el azar derivan en un juego que comprende estas dos cualidades “**los naipes**”.

Las barajas están compuestas por cuarenta, o cuarenta y ocho naipes, dependiendo del juego. La Baraja Española se divide en cuatro grupos de diez o doce cartas cada uno; a cada grupo se le denomina palo, estos son: OROS, COPAS, ESPADAS Y BASTOS.

La simbología de estos palos, viene dada de los cuatro estamentos de la sociedad medieval. La realeza, figurada por los oros; la iglesia, representada por las copas, queriendo figurar cálices; la nobleza y la gente de armas, simbolizada por las espadas; y los aldeanos, la gente de la gleba y el pueblo humilde e ignorado, son representados por los bastos. Por efecto de esta interpretación

jerárquica son ordenados como los hemos dispuesto anteriormente.

3. Técnicas de impresión:

Para la impresión de los naipes más antiguos se valían de diversas **trepas**; posteriormente, se utilizó la **xilografía**, procediéndose a colorear los naipes en su interior con la técnica de **la morisca**; después se usaron los **vaciados en bronce**, debido a la resistencia que necesitaban, así como los **moldes de cinta metálica**. Un avance importante fue la utilización de las **técnicas calcográficas**, y el invento más eficaz fue el de Senefelder, **la litografía**, madre de todas las técnicas actuales junto con la aparición de la fotografía, **el offset**.

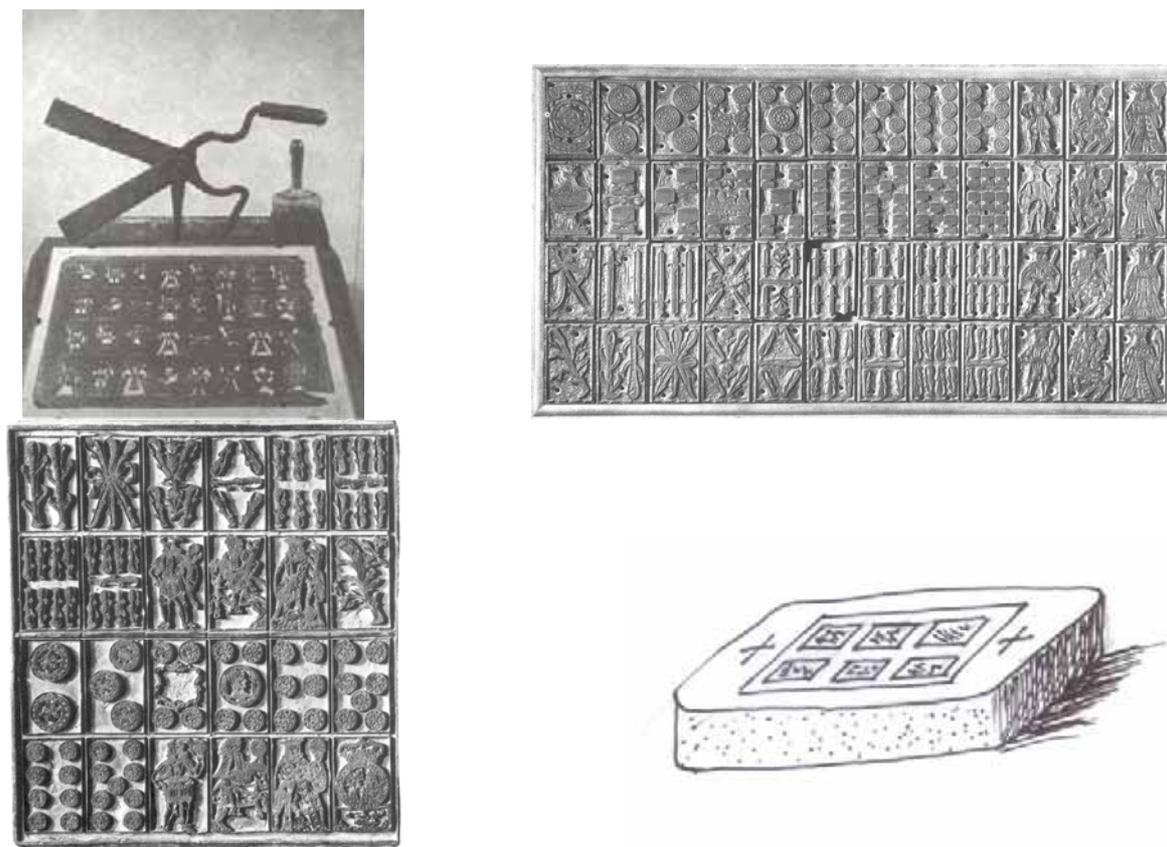


Figura nº 2 Diferentes matrices para la impresión de naipes: trepas, xilografía, moldes metálicos y litografía¹

4. Formatos y diseños:

El **tamaño** de los naipes varía dependiendo de la época a la que pertenecen, al país al que corresponden y al juego para el que están indicados. Los primitivos naipes orientales estaban manufacturados sobre soportes alternativos al papel, con un **formato** estrecho de forma alargada y rectangular.

¹.- ALFARO FOURNIER, Félix. *Los Naipes del Museo Fournier*. Vitoria: ed. Heraclio Fournier, 1982.



Figura nº 3 Formatos y diseños: ovaladas Alemania, forma de bolos Japón, rectangulares China, circulares India²

La India introdujo en Europa los naipes circulares, siendo adoptados por casi todos los países, pero poco utilizados por la dificultad de su manejo.

Además las dimensiones de los naipes, están en función del tipo de juego y del país que los fabrica. Actualmente la Baraja Española tiene un formato distinto a la de Poker y ésta a la del Tarot, habiéndose fabricado naipes diminutos, llamados de liliput, e incluso más pequeños. Por el contrario también hay naipes gigantes en distintos tamaños, llegando a la baraja que batió el record Guinness, fabricada por Fournier a unas dimensiones de 1000 x 700 mm.

En Europa se han diseñado naipes con distintos **diseños**: en Alemania en forma de barril de cerveza; y en otros países con formas de animales, hojas de árbol, y tantas otras como puedan darse en la imaginación. Pero las que realmente cumplieron una función tanto de diseño como de ergonomía fueron las rectangulares que conocemos hoy en día, a pesar de que cada país haya dado un tamaño y una forma a sus naipes para diferenciarse del país vecino.

5. Soportes de papel en la manufactura de naipes:

Los materiales utilizados como soportes para la fabricación de naipes, han sido muy variados a lo largo de la Historia, aunque nuestra propuesta está centrada en el papel naipero, que Jean Pierre Seguin³ recoge de manera magistral entre 1450 y los inicios del siglo XIX. En todo este periodo no habría cambios esenciales en su fabricación.

Las **fibras** más comunes en la manufactura de cartas de juego son las de trapos por su buena calidad y resistencia, como lo destaca John Dawson⁴ en su *Guía completa de grabado e impresión, técnicas y materiales*.

².- ALFARO FOURNIER, Félix. *Los Naipes del Museo Fournier*. Vitoria: ed. Heraclio Fournier, 1982.

³.- SEGUIN, Jean-pierre. *Le jeu de carte*. París: ed. Hermann, 1968. pág. 179.

⁴.- DAWSON John, *Guía completa de grabado e impresión, técnicas y materiales*, Madrid: Ed. Blume, 1982, págs. 41-47

En la actualidad las fibras de madera⁵ han venido a sustituir el uso de los trapos en la fabricación de naipes.

Al igual que en las fibras procedentes de trapos, en las de origen maderero es esencial el uso de fibras largas, dada la función que el papel procedente de éstas debe desempeñar.

En la segunda mitad del siglo XX los plásticos comenzaron a utilizarse para plastificar el papel de los naipes. Con el tiempo se imprimieron naipes sobre soportes plásticos 100%. Los americanos han inventado un tipo de cartulina llamada *L.W.C. (Low Weight Coated)*⁶ con aspecto plastificado y de mayor resistencia, obtenida tras un ligero estrato de patina, lo que le aporta una mayor categoría y calidad.

En cuanto a los **encolantes**, una vez seco el papel, se sumerge en una solución de gelatina o cola, para darle apresto y consistencia.

En el siglo XIX⁷, el papel blanco, hecho de trapos, se reserva tan sólo para imprimir las figuras de calidad y belleza. Este papel variará según la riqueza plástica y cromática del juego editado. También se fabricaban papeles a partir de cuerdas, llamado “*au pot*” y también denominado “*de trece*”, de trenza, también se utilizaba el papel “*main brune*” (papel de mano tostado).

El papel “naipero” (papel blanco idéntico al papel “*au pot*”), generalmente es de menor calidad para los naipes ordinarios y los reversos de las cartas, que se mantendrán blancos hasta 1816.

El “cartier” A. Thomas fue el primero en Francia en editar las cartas “glases” a la gelatina, según procedimiento inventado en 1832 por Thomas De la Rue,⁸ impresor inglés, fabricante de naipes anterior a que Heraclio Fournier se instalara en Vitoria. De éste aprovecha su gran experiencia, técnicas, diseños, etc.

Durante muchos años, este impresor de naipes inglés⁹, se dedicó a una intensa investigación de superficies de papel y tintas de impresión. En 1819 había fabricado papeles y cartulinas de una superficie tan lisa, que los anteriormente fabricados parecían papel de lija. Esto lo había conseguido aplicando en dichas superficies un **estuco** formado por una lechada de blanco de barita como pigmento y goma laca como aglutinante.

La manufactura de la hoja incluye la **filigrana** o marca de agua. En 1754 un 11% de las fábricas de papel francesas incluían ya la marca de agua¹⁰ en la fabricación de papel naipero, creciendo el número por regiones con el paso del tiempo. Los cambios se suceden, y ya en 1769 se aportan modificaciones en la fabricación del papel con filigrana. Éste deberá llevar tantas marcas de agua como naipes conforman un pliego de papel. Prácticamente todas las fábricas incluían su

⁵.- BOTTO-MICCA, Giorgio, *Enciclopedia universale Della grafica e Della stampa*, Torino ed. Stige editore, 1979, págs.55 – 251.

⁶.- Documento mecanografiado escrito por don Félix Alfaro Fournier, original en documentación bibliográfica del autor, en apéndice II, tomo 6.

⁷.- SEGUIN, Jean-pierre. *Le jeu de carte*. París: ed. Hermann, 1968. pág. 179.

⁸ FRANCOIS André Docteur, *Histoír de la carte à jouer*. Editorial Sergfreal, París 1974. Pág. 133.

⁹ SEGUÍN, Jean-Pierre, *Le jeu de cartes*. Edit. Hemann, , París 1968, Pág. 193

¹⁰ D'ALLEMAGNE, Henri René. *Les cartes à jouer au XIV a XX siècle*. Tomos I-II Paris: ed. Hachetle, 1906. Tomo I pág.402-413

filigrana, los precios de los pliegos y resmas estaban controlados por decretos imperiales a finales del siglo XVIII y principios del XIX.

Los acabados de estos papeles especiales para la manufactura de naipes pasan también por un bruñido al principio y un calandrado en la actualidad.

Para ello se imprimían los naipes con las distintas técnicas y, por último, se procedía al trabajo más laborioso, el **bruñido**, que se hacía al final, cuando la impresión de los naipes había sido bien absorbida por la cartulina y ésta había secado. Se colocaba una losa de mármol (de color oscuro para que contrastara con el color de las cartulinas) donde se posaban los pliegos ya impresos y pintados pero sin cortar; sobre dicho mármol se encontraba el bruñidor. Siguiendo un movimiento circular, se producía el brillo y alisado de los naipes, dando a la baraja un carácter de buen acabado.

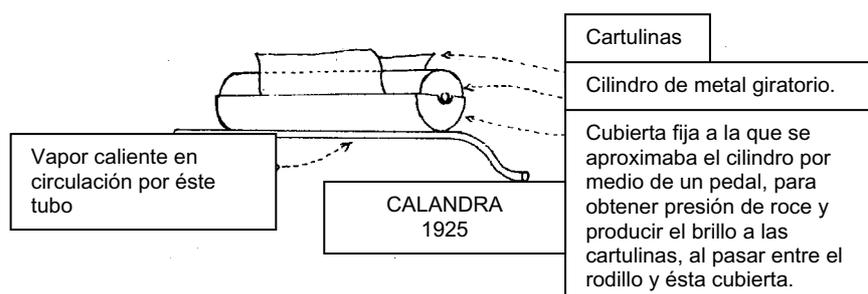
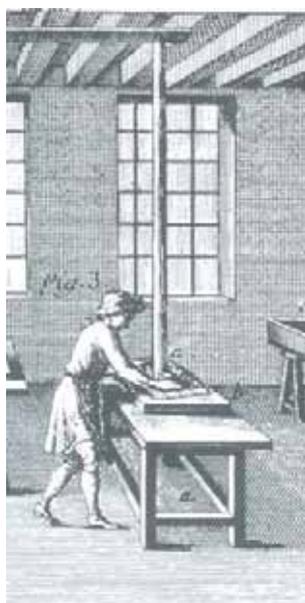


Figura 4, Bruñidor, suspendido del techo, fragmento de un taller, y esquema de calandra.

Un avance importante en el pulido es el **calandrado**, que permite imprimir el papel con posterioridad al alisado del mismo.

En la fábrica de Heraclio Fournier, se instaló una caldera de vapor y una máquina de sacar brillo construida por el Sr. Oar, en 1925, llamada Calandra.¹¹

A finales del siglo XIX y bien avanzado el siglo XX, Heraclio Fournier, basándose en los procedimientos de su colega inglés, perfeccionó el tratamiento utilizando barnices al agua, con alcohol y goma laca. Actualmente se tratan con barnices plastificados sintéticos, consiguiendo una calidad de naipes muy deslizante.

El redondeado de las esquinas constituye otro avance en el acabado de las cartas de juego.

El primero que, probablemente, pensó en esquinas redondas¹² fue el americano *Samuel*

¹¹.- Documento mecanografiado escrito por don Félix Alfaro Fournier, original en documentación bibliográfica del autor, en apéndice II, tomo 6.

Hart, en 1850, el cual a su vez introdujo el naipes con acabado satinado, que tan buena impresión causó entre el público.

Al percatarse de la importancia de un fácil manipulado de los naipes en los acabados de *Hart, Thomás De la Rue & Co. Ltd.* introdujo en el mercado en 1877 sus naipes de acabado “Neumático”. Estos acabados y los populares naipes de acabado de tela, tienen todavía gran demanda pero, con la invención de los plásticos, la mayoría de los naipes recibe ahora un acabado de superficie plástica.

Todos los naipes de *De la Rue* se troquelan. Pero en el resto de Europa, donde difieren en tamaño, los fabricantes cortan los naipes con cuchillas transversales y luego redondean las esquinas.

En las ediciones de lujo, se doraban las esquinas, lo que daba mayor resistencia en el barajado. Maniobra esta que castigaba extraordinariamente a los naipes.

6. El papel naipero:

Debe reunir unas características de: opacidad, resistencia flexibilidad, deslizamiento, para la función que van a desempeñar.

La **opacidad** la conseguían pegando entre sí, dos hojas llamadas “de mano tostado” que consistían en cartulinas marrones oscuras colocadas en la parte interior de dos hojas blancas formando un sandwich de cuatro capas para evitar el trasluz, en definitiva, los naipes estaban compuestos por cuatro hojas. A esta combinación de papeles encolados se le llama papel naipero de una sola hoja.

Las cartas de juego, ya desde el siglo XV fueron fabricadas encolando varios grosores de papeles diferentes. Posteriormente, pintados o decorados.

Posteriormente se consiguió un alma más densa y opaca pasando el papel naipero a tener tres hojas, a lo que se llamó cartulina triplex.

A partir de la revolución industrial, la industria papelera perfecciona sus técnicas, produciendo cartulinas más delgadas que las que fabricaban los naiperos, además de más opacas, aunque seguían siendo de tres hojas.

A éste sistema le siguió el de fabricación de naipes de dos hojas, utilizando, para ello un tipo de cola de color oscuro y opaco que vino a sustituir a la cartulina marrón de los comienzos lo que reducía el grosor, el peso y sobre todo la manufactura.

Para la unión de varias hojas, se procedía al encolado de los pliegos que, una vez pegados se apilaban, y sometidos a presión, lentamente, en una prensa manual. Se eliminaba con posterioridad la cola sobrante.

El papel para offset¹³, en la impresión de naipes, viene utilizándose aproximadamente desde los años 70, cuando la cartulina comenzó a denominarse dúplex. Con éste cambio evolucionó rápidamente la fabricación de éste tipo de papel opaco para ser aplicado en la impresión offset de

¹².- Traducción de don Félix Alfaro Fournier de la revista “Sales and Wants Advertiser” *la industria de los naipes*. traducción en apéndice III, de la documentación bibliográfica.

¹³.- SEGUIN, Jean-pierre. *Le jeu de carte*. París: ed. Hermann, 1968. pág. 179 - 193

naipes. Aunque no perderá su denominación de cartulina dúplex, pasando a llamarse de una sola hoja.

Las colas para pegar las hojas¹⁴ que forman los papeles naiperos, eran manufacturadas generalmente por los propios fabricantes, siguiendo un proceso largo y laborioso.

Primeramente disolvían en agua templada flor de harina y almidón extraído de semillas, dejándolo hervir varias horas (entre 4 y 6). Una vez fría la cocción, se procedía a colarla con un tamiz, para eliminar las impurezas, los grumos, etc., de esta forma se obtenía una cola de estupenda calidad para la adhesión de los papeles entre sí.

La fabricación del papel de trapos por su **resistencia**, fue básica para la fabricación de los naipes en su comienzo.

El resultado del estucado y bruñido daba un efecto plastificado de alta resistencia que no se deterioraba en el barajado. Para conseguirlo, se imprimía con bloque de madera sobre un papel especial. Se empleaban para estos fines tintas de aceite de alta calidad y secado rápido que no se repintaban durante la operación de abrillantado, lo cual se conseguía pasando las cartulinas entre placas de cobre movidas por potentes rodillos.

La función fundamental de los naipes, además de ser resistentes a golpes, barajado, manoseado, etc., era la de que gozaran de **flexibilidad**, para que de este modo hiciera agradable el momento del juego. A esta particularidad aportó su grano de arena el hecho de eliminar grosor con la cartulina duplex.

Más tarde, se llegó a fabricar la cartulina de tres hojas de forma industrial. El gran especialista en España, comenta don Ramón Alfaro Fournier (nieto de don Heraclio Fournier) en una charla mantenida con él en mayo de 1995. Fue la fábrica de Luís Guarro Casas, con la que la firma Fournier, tenían una gran relación.

Por lo tanto, los naipes deben cumplir para su **función**, con un tacto agradable, una flexibilidad que no le permita agrietarse, y un fácil deslizamiento, así como ser resistentes para poder utilizarlos durante mucho tiempo y, ser opacos para mantener la privacidad del juego.

7. Conclusiones:

Las características de este papel están relacionadas con la función que los naipes realizados a partir del mismo van a desempeñar: barajar, repartir juego etc. por un lado; y, por otro, con la privacidad de la información que cada naipe contiene.

El título papel naipero es un modo de definir un tipo de papel específico, especialmente creado para su cometido, que conlleva un gran desgaste en todas las operaciones anteriormente citadas.

¹⁴.- LLANO GOROSTIZA, Manuel. *Naipes Españoles*. Vitoria: ed. Induban, 1975. Págs. 46 - 50

8. Bibliografía:

- ALFARO FOURNIER, Félix. *Los Naipes del Museo Fournier*. Vitoria: ed. Heraclio Fournier, 1982. ISBN 84-85074-11-4
- ALFARO FOURNIER, Félix. Documento mecanografiado escrito por don Félix Alfaro Fournier, original en documentación bibliográfica del autor, en apéndice II, tomo 6.
- ANTREASIAN GARO, Z. WITH ADAMS, Clinton. *The Tamarind Book of Lithography art and Techniques*. New York ed. Harry n. Abrams, Inc., publishers. 1970. Standard Book Number 8109-9017-2 Library of Congress Catalogue Card Number: 76-121328.
- BOTTO-MICCA, Giorgio. *Enciclopedia universale Della grafica e Della stampa*, Torino ed. Stige editore, 1979, págs.55 – 251.
- CAPETTI, Federico. *Enciclopedia universale della grafica e dela stampa, volumen II, (tecniche Della stampa) 2ª edición*, Torino: ed. Estige editores, 1979
- CHAMBERLAIN, Walter. *Manuel de grabado en madera y técnicas afines*. Madrid: ed. Blume., 1988. ISBN 84-721-4395-3
- CHAMBERLAIN, Walter. *Manuel de grabado en madera y técnicas afines*. Madrid: ed. Blume., 1988. ISBN 84-721-4395-3
- D'ALLEMAGNE, Henri René. *Les cartes à jouer au XIV a XX siècle*. Tomos I-II Paris: ed. Hachetle, 1906. Tomo I pág.402-413
- DAWSON John, *Guía completa de grabado e impresión, técnicas y materiales*, Madrid: Ed. Blume, 1982, págs. 41-47. ISBN 84-7241-248-5
- FERNÁNDEZ DE AVILÉS, Augusto. *Cursillo sobre la fabricación de papel a mano*. Madrid: 18, 19 de abril de 1988.
- FRANCOIS André Docteur, *Histoir de la carte à jouer*. Editorial Sergfreal, París 1974. Pág. 133.
- HOFFMANN, Detlef. *Le monde de la carte a jouer*. Alemania: ed. Leipzig, 1972. Permis d'imprimer 600/18/72.
- LLANO GOROSTIZA, Manuel. *Naipes Españoles*. Vitoria: ed. Induban, 1975. ISBN 84-400-9228-8
- SEGUIN, Jean-pierre *Le jeu de carte*. París: ed. Hermann, 1968. pág. 179.
- VIVES PIQUÉ, Rosa, *Del cobre al papel la imagen multiplicada*. Barcelona: ed. Ikaria. 1994 ISBN 84-7426-2240.