

BIBLIOTECA DE ESTUDIOS MADRILEÑOS

XLVI

CICLO DE CONFERENCIAS

EL CARDENAL  
CISNEROS EN  
MADRID



ÁUREA DE LA MORENA BARTOLOMÉ - FRANCISCO JAVIER MONTALVO

JESÚS CANTERA MONTENEGRO - JOSÉ BONIFACIO BERMEJO MARTÍN

ESTHER ANDREU MEDIERO - MANUEL GONZÁLEZ LÓPEZ-CORPS

INSTITUTO DE ESTUDIOS MADRILEÑOS

C. S. I. C.

# EL CARDENAL CISNEROS EN MADRID



INSTITUTO DE ESTUDIOS MADRILEÑOS  
Madrid, 2017

Créditos:

INSTITUTO DE ESTUDIOS MADRILEÑOS  
Consejo Superior de Investigaciones Científicas  
Centro de Ciencias Humanas y Sociales

La responsabilidad del texto y de las ilustraciones insertadas  
Corresponde al autor de la conferencia

Imagen de la cubierta: Retrato del cardenal Francisco Jiménez de Cisneros. (1604), por Eugenio Caxés (1575-1634). Óleo sobre lienzo. Caxés pintó este lienzo por encargo de la universidad de Alcalá de Henares, en fecha indeterminada, pero recibiendo para su factura artística unas instrucciones bastante claras. La universidad estaba interesada en disponer de un "retrato oficial", de gran formato, de su fundador, una función que el busto de Bigarny no podía suplir. El discurso que se pretendía plasmar con este cuadro es transparente: evocar al cardenal Cisneros en sus dos principales facetas, como gobernante y como mecenas cultural. Patrimonio Histórico Artístico de la Universidad Complutense de Madrid.

©2017 Instituto de Estudios Madrileños

©2017 Los autores de las conferencias

ISBN: 978-84-940473-3-6

Depósito Legal: M-34096-2017

Diseño Gráfico: Francisco Martínez Canales

Impresión: Service Point

Impreso en España

## SUMARIO

Págs.

*Introducción*

M<sup>a</sup> TERESA FERNÁNDEZ TALAYA..... 9

*La Iglesia Magistral de Alcalá de Henares obra de Cisneros*

AUREA DE LA MORENA BARTOLOMÉ..... 13

*La platería en la época del Cardenal Cisneros*

FRANCISCO JAVIER MONTALVO..... 31

*El Alcalá de Henares cisneriano a través de su etapa militar*

JESÚS CANTERA MONTENEGRO..... 61

*La Biblia Políglota Complutense y la edición en el siglo XVI*

JOSÉ BONIFACIO BERMEJO MARTÍN..... 101

*Las evidencias arqueológicas en el primer  
cuarto del siglo xvi en Madrid*

ESTHER ANDREU MEDIERO..... 113

*El rito hispano-mozárabe*

MANUEL GONZÁLEZ LÓPEZ-CORPS..... 137

## LA BIBLIA POLÍGLOTA COMPLUTENSE Y LA EDICIÓN EN EL SIGLO XVI

Por JOSÉ BONIFACIO BERMEJO MARTÍN

*Licenciado en Filosofía y Letras, especialidad de Historia Moderna y Contemporánea. Director de la Imprenta Municipal de Madrid*

Conferencia pronunciada el día 16 de noviembre de 2017  
en el Museo de San Isidro

Francisco Jiménez de Cisneros (1435-1517), confesor de Isabel la Católica desde 1492 y consagrado en 1495 al arzobispado de Toledo fue sin duda un personaje que ejerció un liderazgo en el ámbito político y religioso en la Castilla bajomedieval. En la Iglesia persiguió como objetivo la reforma y renovación de los usos del clero. Teniendo una amplia y completa formación comparte este ideario reformador de la Iglesia en Castilla que persiguieron otros clérigos durante el siglo XV. Basándose en la nueva concepción renacentista del estudio de las fuentes primigenias del conocimiento Cisneros iniciará su proyecto de creación de la Universidad de Alcalá, un nuevo modelo de centro de estudio, la primera universidad humanista, que arranca en 1499. En el mismo proceso, y formando parte del desarrollo de herramientas didácticas para el mismo, se iniciará la edición de la que hoy conocemos como Biblia Políglota Complutense.

### LA BIBLIA POLÍGLOTA COMPLUTENSE

El año 1512 se considera como el del probable inicio de los trabajos de edición de textos y arranca con una labor de recopilación de manuscritos antiguos que son sometidos a estudio y preparación para elaborar los definitivos. Supone un auténtico proceso crítico desarrollado por teólogos y lingüistas buscando los textos auténticos en los originales de la Antigüedad. En este sentido es importante destacar la relación de Cisneros con Antonio de Nebrija, que se remonta al menos a 1506<sup>1</sup>, fecha de un encuentro de ambos en Salamanca. Este

---

<sup>1</sup> MARTÍN ABAD, Julián: *Los primeros tiempos de la imprenta en España*. Madrid, 2003.

último era un estudioso experimentado no sólo en el trabajo sobre textos clásicos, sino también en el proceso, relativamente novedoso en la época, de edición de obras con la tecnología tipográfica.

El resultado final será una obra en seis volúmenes, que no se finalizan simultáneamente, dada la magnitud de la empresa. Así, el primero en aparecer es el volumen quinto, con el texto del Nuevo Testamento en sus versiones latina y griega. Incorpora este volumen, además, interpretaciones de los nombres hebreos, arameos y griegos del Nuevo Testamento, así como nociones de gramática griega, un diccionario grecolatino del Nuevo Testamento y de los libros del Eclesiástico y Sabiduría. Se concluye la impresión de este trabajo en 1514.

El volumen sexto se finalizará al año siguiente y sus contenidos son un diccionario hebreo y arameo del Nuevo Testamento, una gramática hebrea y unas interpretaciones de los nombres hebreos, arameos y griegos que se citan en la Biblia.

Finalmente terminarán su producción los volúmenes primero al cuarto, con los textos del Antiguo Testamento en hebreo, latín, griego y arameo. Son éstos los que resultan más complejos tipográficamente por la diversidad de lenguas que se incluyen en la misma página y que se disponen en tres columnas paralelas dedicadas a los textos hebreos, latinos y griegos y cajas de impresión complementarias al pie de la página con el texto en arameo y su traducción latina. Se concluyen en 1517.

Esta descripción de contenidos nos da una idea de la complejidad de la empresa editorial de la Biblia Políglota Complutense, en la que el proceso de selección y análisis de textos va en paralelo con la elaboración de estas herramientas complementarias que se incluyen en la obra (diccionarios, vocabularios). La labor editorial es sumamente compleja y exhaustiva en cuanto al trabajo intelectual que incorpora y en el que participan un buen número de pensadores. No menos difícil resulta la composición de los textos y el diseño de su disposición en página. Los juegos de caracteres de varios alfabetos y lenguas diferentes ya suponen un reto en cuanto a la composición y a la necesidad de una corrección muy compleja de las pruebas, siendo además la idea de agrupar en la misma página varias lenguas una dificultad añadida para el trabajo del impresor<sup>2</sup>.

Todo este esfuerzo editorial no tendrá una distribución efectiva hasta 1521. Erasmo de Rotterdam había obtenido un privilegio del Emperador Maximiliano sobre la edición en griego del Nuevo Testamento, que concluía en el año citado, por lo que la Biblia impulsada por Cisneros, al incorporar el texto griego no pudo comercializarse hasta esa fecha. La tirada de la misma se ha estimado en 600 ejemplares en papel y 6 especiales en vitela<sup>3</sup>.

---

<sup>2</sup> Sobre estos aspectos del proceso editorial y de producción de la Biblia Políglota Complutense se puede obtener una completa información en el catálogo de la exposición *V Centenario de la Biblia Políglota Complutense. La Universidad del Renacimiento. El Renacimiento de la Universidad*, celebrada en la Biblioteca Histórica Marqués de Valdecilla de la Universidad Complutense y en la Imprenta Municipal de Madrid, y comisariada por José Luis Gonzalo Sánchez-Molero, en 2014.

<sup>3</sup> MARTÍN ABAD, op. cit.

La idea de la Biblia Políglota se enmarca en el contexto renacentista moderno. Es una idea para dejar atrás la Edad Media y entrar en una nueva etapa y por tanto se usa también una nueva técnica, un nuevo invento ligado a estos cambios en la forma de entender el mundo y de difundir los conocimientos que se están produciendo desde el siglo XV. La imprenta que surge en Europa a mediados de esta centuria supone una revolución tecnológica de primer orden en cuanto a la difusión de contenidos textuales y de imágenes. Su capacidad de multiplicar la edición a unos costes incomparablemente más bajos que los que requerían los sistemas manuscritos vigentes hasta entonces será fundamental para la evolución de las ideas modernas a lo largo de los siglos posteriores, para la difusión del conocimiento y, en definitiva, para la configuración de la sociedad occidental hasta nuestros días.

Si bien la imprenta de la que hablamos se corresponde con el desarrollo técnico realizado en Europa a mediados del siglo XV, es cierto que existían antecedentes de sistemas similares en Oriente, donde los textos se reproducían mediante grabados xilográficos e incluso con composición de tipos móviles fundidos, datados en Corea desde comienzos del siglo XIV. El libro xilográfico y el grabado en plancha de metal también eran técnicas que se desarrollan en Europa con carácter previo a la invención de Gutenberg, si bien para un determinado tipo de productos y cuyo rendimiento desde el punto de vista comercial no alcanzará el de la imprenta de tipos móviles. En el éxito del invento hay que tener en cuenta la existencia de una importante demanda de textos reproducidos, demanda que provenía de una burguesía urbana en expansión económica y social, de las universidades inmersas también en un proceso de crecimiento, así como de los centros religiosos, protagonistas importantes pues significaban el depósito del conocimiento secular. Las técnicas al uso hasta entonces son poco eficaces para responder a esa demanda en el sentido de que se basaban en la reproducción manuscrita o xilográfica de los textos, con unos costes de mano de obra importantes. En este contexto existen probablemente durante el siglo XV numerosos artesanos que intentan idear una mejora en los procedimientos técnicos para abaratar estos costes. En un proceso que duró años queda establecido, a mediados del siglo XV, un sistema técnico desarrollado por Gutenberg, en Maguncia, que resulta eficaz técnica y comercialmente. Inmediatamente, durante la década de 1460 se extiende por Alemania, Italia y Francia. A España llega en la década de 1470<sup>4</sup>. Cuando se edita la Biblia Políglota Complutense no han pasado aún cincuenta años desde

---

<sup>4</sup> Para una visión global y completa de este proceso sigue siendo de consulta obligada la obra de Lucien Febvre y Henri-Jean Martin, *La aparición del libro*, editada originalmente en francés en 1958. La edición del Fondo de Cultura Económica, México, 2005 contiene la interesante traducción y notas de Agustín Millares Carlo y otras adiciones modernas.

la introducción de la novedad técnica en la Península. Estamos en los primeros tiempos de la imprenta, en los que si bien sus productos no pueden calificarse de incunables, al limitarse esta definición al cambio de centuria, sus características técnicas y comerciales son muy similares a las de las décadas anteriores.

#### LA IMPRENTA COMO SISTEMA TÉCNICO

El sistema de impresión tipográfica constituye un conjunto técnico que se divide en varios procesos y que, a su vez, incorpora materias primas y mano de obra cualificada para obtener un producto específico: textos e ilustraciones impresos en determinada cantidad. Los procesos principales que lo integran son la creación de tipos metálicos que constituyen los elementos básicos para la composición o generación de textos que finalmente multiplican su imagen sobre papel. La imprenta constituye así un sistema técnico que utilizando unas materias primas crea unos oficios, procedimientos o técnicas que se desarrollan en función de una demanda y un mercado. Es decir, constituye un negocio o industria. La importancia de este surgimiento o salto tecnológico y económico que supone la aparición de la imprenta puede evaluarse por el hecho de que en los trescientos cincuenta años posteriores no se produjeron desarrollos o cambios significativos en el mismo.

#### LAS MATERIAS PRIMAS

Vamos a analizar a continuación todos los elementos que participan en la actividad impresora. Las materias primas que intervienen en el proceso son el papel (o la vitela o pergamino para ediciones especiales), las tintas y, por supuesto, los contenidos, textos e imágenes elaborados por autores. El papel era conocido desde hacía siglos en Europa, donde llegó procedente de Oriente. Esta tradición en su utilización como soporte de escritura y sus características físicas le convirtieron en un elemento adecuado para la reproducción de textos. En los momentos de la aparición de la imprenta la producción de papel ya constituía un hecho económico y técnico independiente de la impresión, con su propio mercado. La imprenta adaptará sus elementos a esta materia. Así la prensa de imprimir se construirá basándose en los formatos de producción de papel, siendo el pliego con medidas en torno a 44 x 32 cms. el referente. Si bien en España la producción de papel se remonta a la época del dominio musulmán en el siglo XVI los molinos peninsulares compiten en desventaja por los niveles de calidad con el papel italiano de Génova, cuya importación resultaba necesaria para abastecer la demanda generada por la actividad impresora.

Otra de las materias primas que componen el proceso lo constituyen las tintas, que en este caso sí tuvieron que desarrollar nuevas fórmulas. La tinta utilizada para la escritura manual no era la adecuada para imprimir ya que no se fijaba adecuadamente sobre la superficie de los tipos de plomo. Por ello se inventó una tinta grasa constituida por una base de aceite de linaza hervido al que se añadía hollín triturado para el color negro o bermellón como colorantes para el rojo. Su fabricación comienza por tanto ligada a los talleres de impresión si bien en las áreas en las que éstos adquirieron dimensiones importantes en cuanto a producción y diversidad, pasó a constituir una actividad independiente de suministros<sup>5</sup> ya a principios del siglo XVI en Francia<sup>6</sup>. En el ámbito español no se da esta circunstancia dada la debilidad del sector impresor con talleres de menores dimensiones en general y con un mercado más reducido que el centroeuropeo. Por el contrario, es frecuente ver en el equipamiento de los talleres de impresión españoles, hasta el siglo XIX, los componentes y útiles necesarios para la autoproducción de la tinta.

#### EL EQUIPAMIENTO TIPOGRÁFICO. LA FUNDICIÓN DE TIPOS

El procedimiento para la creación de tipos de imprenta tiene cierta complejidad en cuanto que supone la aplicación de una serie de destrezas y operaciones consecutivas. En primer lugar, ha de diseñarse la letra que se quiere producir con juegos de signos, mayúsculas y cursivas. El perfil de esa letra ha de grabarse en un punzón de hierro que servirá para golpear una pieza de cobre, en forma de paralelepípedo rectangular, de forma que ese dibujo quede como una huella en hueco en el mismo. Es lo que se denomina la matriz. Ésta se ha deformado en sus laterales como consecuencia del golpe con el punzón, por lo que ha de limarse para devolverle la forma regular. El objeto de esta pieza es ser insertada en un molde de fundición compuesto por dos partes que se cierran albergándola. Por el extremo contrario a la posición de la matriz se vierte la aleación de plomo, antimonio y estaño, fundidos a alta temperatura. Una vez enfriado y solidificada la colada metálica se vuelve a abrir el molde y se extrae el tipo fundido. Sobre él aún hay que realizar la operación de eliminación del metal sobrante en su base y que es un vástago formado en la boca de vertido del metal fundido. También hay que comprobar su correcta fundición y limar su base para igualarla a la de los demás tipos que se van produciendo. Como se puede ver es un procedimiento manual muy lento, pues se produce sólo un tipo de letra en cada proceso. El número de veces que ha de repetirse es el resultado de multiplicar el número de tipos de la misma letra o signo que se consideran

<sup>5</sup> GASKELL, Phillip: *Nueva introducción a la bibliografía material*. Gijón, 1998.

<sup>6</sup> MARTÍN ABAD: op. cit.

necesarios para poder componer varias páginas de texto, por el número total de letras y signos que han de emplearse. En el siglo XVI y en España lo habitual, para los impresores, era comprar las matrices y realizar ellos mismos sus fundiciones<sup>7</sup>. Esto nos da una idea del valor de este equipamiento. La inversión en él suponía dos tercios del capital necesario para poner en marcha un taller de impresión. Su uso provocaba el deterioro de los mismos, que habían de reponerse con asiduidad. En el taller de los Manuzio, hacia 1570 se calculaba la duración media de los tipos en 9 meses<sup>8</sup>. El conjunto de signos y tipos, albergado en las llamadas cajas tipográficas, se completaba con espacios para la separación de palabras y de interlineados, los componedores que tenían como misión, en la mano del tipógrafo, reunir líneas de texto, las galeras, donde éstas pasaban a formar moldes o páginas, las ramas, que constituían el armazón para unir varias de estas en una forma o superficie de impresión de una cara del pliego, la guarnición para cubrir los huecos en las ramas, etc. Un complejo conjunto de elementos desarrollados para “escribir con plomo”.

#### LAS PRENSAS

Una vez creados y fundidos los tipos y compuestos los textos, sin duda la parte más compleja y costosa de esta nueva industria, el beneficio de la misma se basaba en la multiplicación de estos textos. El instrumento desarrollado para ello es la prensa de imprimir, de la que ya se tiene noticia sobre su experimentación por parte de Gutenberg en Estrasburgo, en 1439. No era un invento nuevo pues numerosos tipos de prensa se venían utilizando hasta entonces, para la extracción de mostos de las uvas o para la impresión de los grabados xilográficos, por ejemplo. La prensa de imprimir primitiva tiene la peculiaridad de que se desarrolla a partir de este sencillo principio de transferir la tinta de la superficie de las formas tipográficas al papel por medio de presión, con el objetivo de tener un rendimiento cuantitativo, para lo que se necesitaba alcanzar una determinada velocidad de operación con unas mínimas calidades en los resultados. Es decir, necesitaba también de un determinado nivel de precisión. La fabricación de estas prensas corría a cargo de artesanos especializados allí donde existía un importante negocio editorial y por tanto un amplio abanico de talleres que las demandaban. Por el contrario, en centros de impresión aislados, con talleres de pequeñas dimensiones lo que se daba, con toda probabilidad, era la construcción por parte de artesanos locales de la madera siguiendo las instrucciones del impresor.

---

<sup>7</sup> MARTÍN ABAD: op. cit.

<sup>8</sup> FEBVRE Y MARTÍN: op. cit.

Hemos visto como la impresión requiere de unos medios materiales específicos resultado de un desarrollo técnico. El impresor es el dueño del negocio, aunque a veces de proporciones muy reducidas, y es el propietario de estos medios técnicos, combinándolos con los conocimientos profesionales necesarios para que, con un capital muchas veces precario, se pueda poner en marcha la producción. A veces confluyen en la misma figura el editor, el librero, el corrector o el cajista. Se ocupa de captar clientes, adquirir materiales y equipamiento, dirigir el taller, contratar personal, etc. Si bien la dimensión de los talleres marca diferencias entre unos y otros se puede perfilar un modelo de organización y de desarrollo de los trabajos. Como ya se ha indicado el impresor lidera el equipo de profesionales que trabajan en el taller y que está compuesto además por los cajistas o tipógrafos y los prensistas, batidores o tiradores. Los primeros tienen una formación intelectual más completa pues necesitan desenvolverse en la lectura y la lengua, a veces también con originales en latín. Su consideración social es, por tanto, más elevada. Por el contrario los trabajos destinados a la prensa, como son lo que realizan los batidores preparando las tintas y aplicándolas sobre la forma tipográfica, o los tiradores, que hacen que las prensas funcionen con rapidez son tareas más rutinarias en las que ni siquiera se requiere la alfabetización, sino resistencia física y cierta destreza manual. El sistema de aprendizaje podía llevar de 2 a 8 años hasta que alcanzaban el grado de oficiales<sup>9</sup>. La figura del corrector, por otra parte, sólo podrían permitírsela los grandes talleres.

### EL PROCESO DE PRODUCCIÓN

Los primeros pasos que ha de dar el impresor suponen el trabajo de planificación previa. Analizar el original que se pretende reproducir, sus dimensiones y características textuales y ponerlo en relación con los recursos materiales que tiene el taller. En este sentido es muy importante un factor como es la cantidad de fundición con que cuentan las cajas porque esto determinará la posibilidad de componer más o menos páginas simultáneamente. Para ello es necesaria la cuenta previa del original y realizar un cálculo aproximado del número de caracteres que se van a utilizar en cada cara del pliego. En general la dotación de tipos de los talleres en este período y en España no permite imprimir más allá de una cara de un pliego por lo que, para imprimir la siguiente ha de distribuirse el tipo utilizado previamente y componer nuevos moldes. Es lo que se denomina composición por formas, de las que sólo se libran grandes talleres ya

---

<sup>9</sup> AGULLÓ Y COBO, Mercedes: *La imprenta y el comercio de libros en Madrid (siglos XVI a XVIII)*. Tesis doctoral. Universidad Complutense de Madrid, 1992.

avanzado el siglo XVI, como es el caso de Plantino en Amberes, a partir de 1560, los holandeses, franceses y alemanes hacia 1600 y los españoles ya en el siglo XVIII<sup>10</sup>.

La composición de los textos se realizaba por los tipógrafos en un proceso que suponía la lectura del original y la colocación en el componedor de los tipos correspondientes al texto que se reproducía. Una vez formadas varias líneas en éste se pasaban a la galera, en la que se concluían las páginas, que se ataban para transportarlas a la prensa y montarlas en la rama tipográfica. Las tareas de corrección de texto tenían como consecuencia la modificación de los moldes o páginas de tipos de plomo para eliminar las erratas detectadas. Era, sin duda, un proceso lento y más minucioso que la tirada en prensa, pero cuyo ritmo debía estar totalmente coordinado con ella, para no tener tiempos muertos en ninguna de las fases, teniendo en cuenta también que existían otras operaciones necesarias como la limpieza y distribución de los tipos en las cajas, el mantenimiento general, incidencias, etc. La optimización de la producción se conseguía cuando el ritmo de impresión coincidía con el de composición. El resultado era un trabajo a destajo para hacer rentable esta industria<sup>11</sup>. Según estima Gaskell<sup>12</sup> eran necesarios dos tipógrafos para alimentar cada prensa en esta armonía de producción. En talleres con varias prensas la organización de la composición de textos resultaba más compleja, pero más efectiva en cuanto a su rentabilidad. No era frecuente en España a principios del siglo XVI el taller con un número importante de prensas. Como ejemplo el sevillano de Estanislao Polono contaba con tres prensas, 8 cajas de tipos y 10 operarios<sup>13</sup>.

La prensa de imprimir se basaba en una dualidad de elementos y movimientos, un primer elemento de desplazamiento horizontal, el tablón, en el que se albergaba la forma tipográfica sobre una base sólida, de piedra; y un elemento que permitiese colocar con precisión el papel a imprimir, así como resguardarlo de manchas indeseadas en un entorno rodeado de tintas y grasas. La base para la forma la constituía un cofre desplazable sobre unas tiras metálicas engrasadas sobre el que se plegaba un tímpano que albergaba el papel y una frasqueta que servía para proteger los márgenes blancos de las páginas. Una vez plegado el tímpano con la frasqueta y el papel blanco sobre la forma tipográfica previamente entintada mediante balas de cuero rellenas de lana, se desplazaba todo el conjunto para hacerlo coincidir con la parte vertical del artefacto. Para ello estaba dotada de una polea accionada con una manivela que aseguraba el movimiento en ambos sentidos mediante cuerdas o tiras de cuero. El sistema de presión vertical lo constituía un husillo en cuya parte

---

<sup>10</sup> GASKELL: op. cit.

<sup>11</sup> PAREDES, Alonso Víctor de: *Institución y origen del arte de la imprenta y reglas generales para los componedores*. S.l., c.a. 1680.

<sup>12</sup> GASKELL: op. cit.

<sup>13</sup> MARTÍN ABAD, Julián y Moyano Andrés, Isabel: *Estanislao Polono*. Alcalá de Henares, 2002.

inferior una pletina o plancha de madera se encargaba de presionar sobre el conjunto de tímpano, papel y forma entintada, transfiriendo en esta operación la tinta de la superficie de los tipos a la hoja de papel. La presión se obtenía mediante el empuje de una barra insertada en el husillo, que hacía descender este al discurrir sobre una matriz estriada. La superficie total de la hoja no se abarcaba con un solo golpe de barra, pues la pletina era ligeramente superior a la mitad de esta, por lo que había de desplazarse ligeramente el conjunto del cofre con la forma, el papel y el tímpano, para presionar la segunda mitad de la superficie. Así el husillo regresaba a su posición más alta y se podía desplazar el cofre en sentido contrario, abriéndose el tímpano y la frasqueta y extra-yéndose el papel impreso.

La prensa de imprimir primitiva resultaba un mecanismo de fácil montaje, desmontaje y transportable, lo que facilitaba la movilidad de los impresores. Su estructura estaba diseñada por elementos independientes, cuyos dos grandes bloques ya se han visto anteriormente. Resultaba relativamente fácil de poner a punto si bien la clave de la obtención de trabajos de calidad estaba en los ajustes de presión más finos que había de realizar un buen oficial con experiencia. Las partes principales de la misma sobre las que había que calibrar de forma más exacta las presiones la constituían la pletina de presión vertical, que debía estar perfectamente nivelada en su recorrido para ejercer una presión uniforme desde toda su superficie. Por otra parte el asiento del papel en el tímpano se podía regular calzando ligeramente éste en zonas en las que se requería más presión, según las características de cada molde tipográfico. Éste también podía calzarse bajo los tipos en contacto con la piedra para resolver problemas de resolución de la impresión. La pericia del prensista en todas estas operaciones contribuía a un mejor o peor resultado de la impresión.

En este sistema de mejora de calidades entraban también en juego la del papel y su mojado, para que la huella de los tipos quedase mejor definida y, en definitiva, todos aquellos detalles que los oficios manuales van aportando con la experiencia de su uso.

Las tiradas medias de cada título evolucionan desde los primeros años de aparición de la imprenta, calculándose, para el período incunable una media de 150 a 200 ejemplares, que evoluciona hasta 1000 a finales del siglo XV y se sitúa en una horquilla entre 1000 y 1500 a comienzos del siglo XVI. Esta evolución está en función de la demanda creciente de un mercado joven y en expansión<sup>14</sup>.

Se ha estimado, en cuanto al ritmo de producción de una prensa en el siglo XVI, que ésta era de una media de 1500 pliegos por jornada, contando con la asistencia de tirador y batidor<sup>15</sup>. Esto significaba para estos operarios la realización de 6000 golpes de prensa, dos por cada cara del pliego, y 6000 movimientos del

---

<sup>14</sup> CLAIR, Colin: *Historia de la imprenta en Europa*. Madrid, 1998

<sup>15</sup> MOLL, Jaime: *De la imprenta al lector. Estudios sobre el libro español de los siglos XVI al XVIII*. Madrid, 1994.

tablón en su desplazamiento horizontal, dos en cada sentido. Suponiendo una jornada intensiva de doce horas nos podemos hacer una idea del esfuerzo físico que había de desarrollarse para realizar 500 movimientos de la prensa a la hora, más de ocho por minuto. Suponía un trabajo agotador y que requería una gran resistencia física. Estos ritmos tenían también sus efectos sobre la prensa. Un útil construido básicamente en madera, con pocos elementos metálicos y de precisión y, como se ha indicado anteriormente, con características desmontables, se desajustaba con mucha frecuencia a lo largo de la jornada de trabajo, con lo que una de las tareas que había que realizar regularmente era el reajuste de elementos, así como la sustitución por roturas de algunos de ellos. El tiro de barra en cada impresión producía un pequeño desplazamiento de la prensa por lo que se intentaba fijar sólidamente ésta al suelo o a las vigas del techo del taller.

La descripción de estos trabajos y operaciones da una idea global de la actividad impresora, que era más diversa que la edición de libros. Los productos impresos que constituían hojas sueltas (bulas, avisos, etc.) son probablemente más abundantes que las obras de autor, si bien han llegado en mejor medida hasta nosotros, aunque supondrían una de las fuentes de financiación más regulares de un taller.

#### LA EDICIÓN EN EL SIGLO XVI

La Historia de la Imprenta se ha analizado estableciendo una periodización arbitraria pero que en parte define las características de la evolución de los productos impresos. Así, se habla del período incunable, hasta 1500, postincunable, que correspondería a las primeras décadas del siglo XVI, denominándose de ahí en adelante como período del libro antiguo. Las características técnicas de los dos primeros periodos son muy similares y los productos impresos no comienzan a diferenciarse claramente de sus predecesores hasta mediados del siglo XVI.

En el período incunable y postincunable ya aparecen, junto a los textos, ilustraciones realizadas con grabado sobre madera y que se insertan en el molde de tipos de plomo, imprimiéndose simultáneamente. De la misma forma se utilizará la impresión a dos tintas, generalmente negro y rojo. En este caso las hojas a imprimir si habían de pasarse dos veces por la prensa, una para cada color. En la configuración del libro y sus elementos tipográficos, los primeros impresos, hasta la década de los años ochenta del siglo XV se caracterizan por tener una gran similitud con los volúmenes manuscritos. Poco a poco van desarrollándose algunos elementos que configurarán la estructura del libro como es hoy. Así, por ejemplo, las portadas comenzarán siendo una sencilla referencia al título para ir completándose con datos adicionales, como taller de impresión, lugar y fechas. Se generalizarán ya con una estructura similar a comienzos del

siglo XVI<sup>16</sup>. Por entonces también se generalizarán las marcas de impresor que irán pasando progresivamente de la portada del libro al colofón.

Por lo que respecta a la iniciativa editorial en los primeros tiempos de la imprenta española es importante el mecenazgo institucional, de la Corona y la Iglesia, que se mantienen como factor determinante en el éxito de la expansión de la técnica al contrario de la evolución europea, donde desde comienzos del siglo XVI ya se están separando las funciones del impresor, el editor y el librero con un claro sentido comercial<sup>17</sup>.

Por otra parte la competencia exterior de las imprentas europeas que producen para el mercado español es un factor importante. Así, desde 1530 Amberes es el gran centro impresor de libros españoles, superando a los talleres nacionales<sup>18</sup>. Lyon, París y Venecia contribuyen también a cubrir el mercado español con sus potentes industrias impresoras. Y es que la comparación entre el sector en la Península y en Europa arroja unas cifras claramente desfavorables. De la producción global de libros en el período incunable se calcula que a Italia le corresponde el 34,9 %, al área alemana el 34,6 % y a España tan sólo el 3,49 % del total<sup>19</sup>. Las grandes ferias europeas del libro se concentran en Lyon, Frankfurt, Leipzig y Amberes, mientras que, en España, la ciudad que destaca por este comercio, Medina del Campo, cubre tan sólo un reducido mercado nacional y periférico. Para el período 1501-1520 se han calculado en España en torno a 1300 ediciones, 400 de ellas correspondientes a reediciones<sup>20</sup>.

Por lo que respecta a la legislación, las normas que afectan directamente a la impresión durante estos primeros cien años desde su llegada a España serán, en primer lugar, las disposiciones promulgadas por los Reyes Católicos favoreciendo la importación de libros, a finales del siglo XV. La Iglesia Católica, por su parte comenzó a disponer un control sobre las obras religiosas a partir de 1487, con la bula *Inter Multiplices*, dictada por Inocencio VIII y repetida en 1501 por Alejandro VI. Desde la Corona se dictará una pragmática sobre impresión de libros que en la práctica instaura la censura previa en Castilla. Con ella se conceden las licencias de impresión, si bien los privilegios de impresión ya habían comenzado a otorgarse en 1480, solían tener una duración de diez años e incluso se podía comerciar con ellos. El mecanismo legal más elaborado se promulgará en 1558, cuando se publica la pragmática que regulará la concesión de licencias de impresión para Castilla. El procedimiento que se seguía con las mismas comenzaba con la solicitud ante el Consejo de Castilla, presentando un original. Con el visto bueno se comenzaba la impresión, salvo de la portada. Una vez impreso el corrector oficial lo cotejaba con

---

<sup>16</sup> MARTÍN ABAD: op. cit.

<sup>17</sup> CLAIR: op. cit.

<sup>18</sup> CLAIR: op. cit.

<sup>19</sup> REYES GÓMEZ, Fermín de los: *La imprenta incunable, el nuevo arte maravilloso de escribir*. Madrid, 2015.

<sup>20</sup> NORTON, Fredrick J.: *La imprenta en España, 1501-1520*. Madrid, 1997.

el original y si era conforme y el Consejo fijaba la tasa o precio para el libro, momento en el que se procedía a la impresión de la portada en la que figuraba ese dato, la licencia concedida y el privilegio, si lo tenía. En Aragón la concesión de licencias estaba en manos de las Audiencias<sup>21</sup>.

#### ARNAO GUILLÉN DE BROCAR

Sin duda el protagonista técnico de la Biblia Políglota Complutense es Arnao Guillén de Brocar, un impresor singular y sobresaliente en el panorama de la imprenta española de finales el siglo XV y principios del XVI.

De origen francés, probablemente de la región de Las Landas, aparecen sus primeras impresiones peninsulares en Pamplona, en 1489<sup>22</sup>. Allí realizará 30 ediciones, hasta 1501. En 1502 se establece en Logroño, donde trabajará hasta 1517. En esta etapa de su producción comienza a trabajar con obras de Antonio de Nebrija, desde 1503, quizá el más prolífico autor de la imprenta española en estas fechas. En este período editará 83 obras. Entre 1511 y 1520 le vemos asentado en Alcalá de Henares, donde totalizará 91 ediciones. Como vemos durante unos años está manteniendo activos dos talleres, en Logroño y Alcalá. Esto le destaca como uno de los grandes emprendedores de la imprenta postincunable española. La calidad de sus trabajos es la que le hace merecedor de una gran de los mismos, demanda que se traducirá incluso en la necesidad de subcontratar encargos con el impresor burgalés Fadrique de Basilea. Este buen oficio le llevará finalmente, de la mano de Nebrija, a trabajar para el Cardenal Cisneros en Alcalá de Henares y a hacerse cargo de una de las empresas editoriales más complejas de la época. Su capacidad de organización le permitió, no obstante, abarcar la gestión de la producción de las bulas que imprimían el Monasterio de Santa María del Prado, en Valladolid, desde 1514 y el de San Pedro Mártir, en Toledo desde 1519. Sin duda una de las fuentes de ingresos más notable que tuvo correspondía a las obras de Nebrija, ingresos que continuaron tras su probable muerte en 1523 y de los que se beneficiaron su hijo Juan y su yerno Miguel de Eguía, continuadores de su labor. Editó la *Gramática* de Nebrija hasta en 6 ocasiones entre 1503 y 1520 y es muy probable que fuese este autor quien le recomendó a Cisneros para llevar adelante la empresa de la Biblia Políglota Complutense.

Es fácil dibujar un perfil de un impresor que diversificó y amplió su producción completando comercialmente de una forma magistral el negocio lo que le hizo sobresalir en su especialidad y en su momento histórico, pasando a la posteridad como uno de los mejores impresores de nuestro país.

---

<sup>21</sup> MOLL: op. cit.

<sup>22</sup> HAEBLER, Konrad: *Impresores primitivos de España y Portugal*. Madrid, 2005. También Norton, Clair y Martín Abad, en sus obras ya citadas dedican a este impresor un espacio especial en sus trabajos.