

Comme il a déjà été dit, chaque fois que le pont a été enlevé, vérifier soigneusement l'alignement avant de commencer à fondre du matériel devant être utilisé. La surface de la jauge, sur laquelle sont mis les types pour contrôler l'alignement, devra toujours être essuyée avant emploi.

Justifier toujours l'ouverture de la galée avant de commencer un travail et ne jamais la modifier ensuite.

Mettre le métal dans le creuset fréquemment et par petite quantité, pour que la température se maintienne régulière.

Conserver toujours la bonne qualité du métal.

Couvrir la machine chaque nuit avec une bâche propre et en bon état; veiller à ce que la bâche n'entre pas en contact avec le creuset.

Exiger toujours que les changements apportés dans l'arrangement des matrices du dispositif soient écrits à la fin de la bobine.

Les bobines de papier devront être emmagasinées dans un local sec, mais pas exposé à de hautes températures.

Les coins normaux des « set » devront, si possible, être utilisés sur la même machine. Ils ne devront jamais être passés au lapidaire ni à la pierre, car la justification deviendrait mauvaise. Lorsqu'un coin n'est plus en service sur une machine, il doit être rangé; ne jamais le laisser traîner parmi les clés ou autres outils.

Une épreuve de chaque galée sortant de la fondeuse devra être faite aussitôt que possible, de façon qu'on puisse remédier immédiatement à un défaut quelconque qui se serait produit. De temps à autre, la ligne de types devra être soigneusement examinée lorsqu'elle passe en galée pour s'assurer qu'il n'y a pas de caractères arrachés et que l'œil présente une surface brillante. Le pied et le corps des types devront également être examinés de temps en temps pour s'assurer qu'ils ne laissent rien à désirer.

N'employer que de l'huile spécialement prévue pour le moule.

Le graissage du compresseur devra être fait chaque jour.

Deux fois par jour, purger le réservoir de l'eau de condensation qui pourrait s'y trouver.