



A GÉPTEREMBEN.

IRTA FUCHS ZSIGMOND.

Némely nyomtatványt, úgymint: mellékletek gyanánt szereplő autotipiai képeket, színes akcziidencziákat, sőt két-háromszinű kliséket is, hogy azok jobb hatással birjanak, fénynyel — mely nem bántó, a munka hatását pedig emeli — szoktak előállítani. Ha ily munkánál nem a kellő papirost használjuk, úgy ily fényt elérnünk nem egykönnyen fog sikerülni, minthogy még jobb minőségű papirosaink sem birnak azzal a tulajdonsággal, hogy a kellő festéket felületükön megtartsák, azaz hogy a festéket föl ne szívják. Ha pedig a festék és papír együttesen tényleg mégis eredményeznek fényes nyomást, úgy ez a fényesség többnyire oly nagyfokú, hogy a miatt a munka gyöngédsége inkább szenved, semhogy nyerne hatásában. A rossz helyen használt nagyfokú fényesség a szemléelőre visszataszító hatást gyakorol, ellenben a bágyadt, természetes fénynyel készült nyomtatvány vonzóbb és nemesebb külsőt fog annak kölcsönözni. Hogy ily hatást elérjünk, erre a következő eljárás ajánlatos. Miután az illető nyomtatvány jól megszáradt, két-három példányonként kitergetjük azt valamely alkalmas deszkára és kissé behintjük finom minőségű talkummal: azután egy nem nagyon durva, rövidsörtéjű kefe vagy pedig

vattadarabot viaszon végighúzunk. Ennek megtörténtével a készen tartott kefével vagy vattával gyöngéden végigjárunk a nyomtatványon, egyformán jobbról és balról, felülről lefelé, úgy, hogy az íven egyetlen érintetlen hely ne maradjon. Ha a kefe már elveszítette érdességét, úgy nincs is szükségünk talkumra, mert a viasz és talkum csak arra szolgál, hogy a kefe könnyebben, a festékezés megrongálása nélkül, a papirost éppen csak fényesítve sikoljon. Túlsok viasz a kefén csak piszkít, míg a nagyobb mennyiségű talkum a festékezést tüztől fosztja meg. Mi a magunk részéről már sokszor vettük ez eljárást használathá és mindig a legjobb eredménnyel.

* * *

A nyomdai üzemben nincs oly időtrabló, a kalkulációt ingadozóvá tevő munka, mint a géprevízió végzése. Némi bizonyossággal állíthatni, hogy naponta egy-egy nyomógép mellett a munkaidő harmadrészét, azaz három órát a géprevízióra való várással fecsérlünk el. Hogy mindezideig nem gondolt senki arra, mi módon lehetne az ily jelentékeny munkaidővesztésnek elejét venni, az csak annak tudható be, hogy nem bírjuk a munkafelosztás régi rendszerétől magunkat emancipálni. Ha azonban gondosabban átolvasnánk az amerikai nyomdák üzemszabályait ismertető tudósításokat, rögtön rájövönénk annak a nyitjára, hogy ottan aránylag csekélyebb munkakerővel, rövidebb munkaidő mellett mégis miért képesek oly sokat produkálni. Találunk ottan *szedő-intézeteket*, hol csupán a szedést állítják elő és *nyomó-intézeteket*, hol a *nyomásra kész* szedést nyomtatják. A mi viszonyaink közt ily munkabeosztásról szó sem lehet, azonban találunk e berendezésben útmutatást arra nézve, mily módon lehetne a gépteremben megtakarításokat elérni munkában és időben. Ugyanis azon kell lennünk, hogy csakis *nyomásra teljesen kész, a revízió már keresztülment* formákat adjunk át a gépek számára, a mikor aztán a zurichtoláson kívül egyéb teendő nélkül véghez mehetne a kinyomtatás. Hogy mennyire előnyösebb volna az

ily munkabeosztás az eddiginél, kiviláglik a következő egybevetésből. Minden gép átlag négy formát igényel napjában; ha tehát minden egyes forma után minimálisan egy félórát számítunk a géprevizióra, úgy egy gép után naponta két órát veszítünk. Tapasztalásból tudjuk azonban, hogy a legtöbb esetben a revizióknál a mondottnál kétszerte nagyobb időfecsérlés fordul elő; így tehát az ajánlott beosztás mellett még nagyobb a nyereség, illetve olcsóbb a munkaüzem. Ezt a következő is mutatja. Egyik helybeli nyomdában egy hét lefolyása alatt 240 különböző természetű forma összesen 800.000 lenyomatban került sajtó alá; a fentvázolt beosztással e nyomda ugyanabban az időben 387 formát lett volna képes előállítani 900.000 példányszámban.

* * *

Sajnos, képes nyomásnál nálunk gyakorta megesik, hogy galvánikus úton készített másolat helyett magáról az eredeti fametszvényről vagyunk kénytelenek nyomni. Hogy ez mennyi bajjal jár, arról minden gépmesternek fogalma lehet; de hogy gondoltak-e már arra, hogy ezeken a bajokon, melyeket leginkább a metszvény görbülése okoz, hogy és miképen segítenő, az már más kérdés. A nyomótalyigán és körülötte támadt párát a metszvény, kivált ha új, mohón magába szívja s ez által oly állapotba jut, hogy már nem áll szilárdan, hanem meggöndörödik. Ha tehát a metszvény ily állapotba jutott, akkor igen nehéz a bajon segíteni. Lehet ugyan a metszvényt kiegyenesíteni, de minden kiegyenesítés dacára meg fognak látszani rajta az eresztékek, azaz az összeenyvezés helyei. Hogy minden előfordúlható bajt elkérülhessünk, jó lesz a következőkre figyelni.

A fametszvényt, a mint az a szedő kezei közé kerül, néhány óráig olajfürdőbe kell helyezni, úgy, hogy a fa jól telezsívhasa magát olajjal. Ez által:

1. a fametszvény ellentáll a külső nedvességnek, tehát meg sem vetülhet;
2. a rajz megdagadását megakadályozzuk;

3. a metszvény szilárdan áll, tehát spiszek nem fordulhatnak elő.

Mindamellett a szedő ügyeljen arra, hogy tördelőhajója száraz legyen; a metszvény körül levő szedést meg ne nedvesítse. A gépmester pedig, ha a forma be van emelve, öntse ki a talyigán azokat a helyeket, a hol fametszvények vannak, olajjal, mossa meg a formáját benzinnel és ha így mindkét oldalról óvatosak vagyunk, akkor az olajfürdő megtette kötelességét és akkor a fametszet nyomásánál nem kell semmi-nemű nehézségekkel küzdenünk.

