

XXVII. ÉVFOLYAM. 3. SZÁM



GRAFIKAI

SZEMLE

NYOMDAIPARI SZAK-
KULTURÁLIS FOLYÓIRAT



KIADJA A MAGYAROR-
SZÁGI KÖNYVNYOMDAI
MUNKÁSOK EGYESÜLETE

320

GRAPHISCHE REVUE * GRAFIKAI SZEMLE

Zeitschrift für das Buchgewerbe, Herausgeber: der Buchdruckerverein Ungarns (Budapest VIII, Kölcsey u. 2). Verleger: Alfred Halász; verantwortlicher Schriftleiter: Ladislaus Novák. Erscheint achtmal jährlich. Auflage dieser Nummer: 5500. Abonnement jährlich 7 Pengő

A továbbképző tancsoportok évváró kiállítása

esztendőről esztendőre jelentős eseménye a nyomdászéletnek. Benne lüktet a feltörekvő nyomdász-munkásság mesterségszeretete és művészi akarása. Beszámoló az ily kiállítás a nyomdászcsalád egy részének lelki mozzanatairól, a forma és szín világában való tájékozódásáról, az édes anyanyelve körül meghúzódó rejtelmek iránt való érdeklődéséről.

Ezernyi nyomtatványtervezet tárul április eleji kiállításunkon a szemlélő elé. Ezernyi tervezet százezernyi gondolat-atómmal. Mentől mélyebben szántunk bele a művészi lehetőségek televényébe: annál többel.

A könyvnyomtató munkája járhat mélyen a tisztaság kézimunka megszokott szintje alatt, de szárnyalhat magasan is, a művészet régióiban. A nyomdász tudásától, derékségétől és nem utolsó sorban szociális lelkiismeretétől függ, hogy a közízlést terjesztő és fejlesztő csinnal készíti-e el a nyomtatványait, s nem kontármódra, tehát bizonyos értelemben erkölcsi alap híján dolgozik-e, amikor a silányságaival százezerfelé is ronthatja és mérgezheti a tömegekben esetleg itt-ott szunnyadozó szépérzékét.

Ez a szociális lelkiismeret, valamint foglalkozásunk színvonalának, ősi megbecsülésének a védelme tette szükségessé a nyomdaipari szakoktatási intézmények létesítését: a tanonciskoláét, amelynek az ipartörvény rendelkezései értelmében az Ipartestület szárnyai alatt van a helye, s a továbbképző oktatását, aminek terhet a Könyvnyomdai Munkások Egyesülete vállalta magára most tizennegyedik esztendeje.

A nyomdászember szakbeli fejlődésére nagyfontosságú mind a tanonciskolai, mind pedig a továbbképző

szakoktatás. Az egyik a pályája kezdetén látja el őt a legszükségesebb tudnivalókkal, a másik pedig elkíséri az egész életfolyásán át, támogatja, segíti, erősíti, amíg csak a szeme le nem zárul . . .

A tanonciskolák természetes föladata: az okvetlenül szükséges rajzkészség megadása és a műhelyi munkát kiegészítő általánosabb szakképzés, ideértve az évszázadokon át kikristályosodott tipográfiai szabályok megismertetését a divatszerűségek kizárásával; — a továbbképzésé: a szaktudás egyes pontokon való mélyítése, a specializálás és a friss találmányok, meg a föl-fölmerülő művészeti irányzatok okozta új munkálkodási módzatokra való ránevelés. Ez a továbbképző oktatás tehát mindig az újat tanítja és a régit mélyíti, e mellett speciális munkakörökre nevel, s esetleg a legszélesebbkörű nyomdász tudományosság régiójáig is elviszi az arra termelt, jószorgalmú tanítványokat.

A tanoncoktatásnak föladata a szaktudás alapépítmenyének megteremtése a nyomdászember 14—18 éves kora körül; a továbbképzésé: a fölépítmenyen való munkálkodás azon túl, évtizedeken által is.

A Nyomdász-Egyesület budapesti és vidéki továbbképző tancsoportjai komoly céltudással s áldozatos nekifekvéssel dolgoznak e fölépítmeny mentől díszesebbé, imponálóbbá és vihartállóbbá tételén. Bizonyossága lesz ennek a budapesti csoportok április 4—5-iki kiállítása is, amelynek megtekintésére szeretettel hívjuk meg a magyar nyomdaipar minden olyan tényezőjét, fizikai és szellemi munkását, aki lelki gyönyörűségét tudja találni véreink magasabbrendű szakkulturális törekvéseiben és általában a szakmai haladásban.

A most záródott 1936–37-i továbbképző munka szervezetét és főbb mozzanatait a következő jelentés ismerteti.

Szemeszterünknek a kezdetén a szakbeli továbbképzésnek következő alkalmi nyitlak meg a Könyvnyomdai Munkások Egyesülete tagjai számára:

I. egy ólom- és linoleummetszési kurzus Dukai Károly szakoktatóval az élén;

II. egy főleg a kezdőkkel foglalkozó tipográfiai vázlatkészítő kurzus, amely kiterjedt a hirdetés- és merkantilisztedés ú. n. mesterségi részének alapos oktatására, s amelynek Horváth Ferenc volt a munkavezetője;

III. szintén „Tipográfiai vázlatkészítés” címen egy másik ilyenmű kurzus főleg a haladottabbak számára, Spitz Adolf mint munkavezetővel;

IV. egy főleg a színes reklámanyomtatványok tervezésével, a tipográfiai mesterség és grafikai művészet határproblémáival foglalkozó munkacsoport Kun Mihállyal az élén.

V-ik tancsoportnak számíthatnók a most felsorolt tancsoportok keretén belül tartott nyelvtani és helyesírási megbeszéléseket és gyakorlatokat, amelyeknek Novák László, a továbbképző munkálkodás adminisztrátora volt az irányítója.

A tanulásra jelentkező kollégák száma a mostani szemeszterben is igen nagy volt, bár a szalmalángos lelkesedést már a beiratkozáskor hűteni igyekeztünk, hangsúlyozva minden egyes jelentkező előtt, hogy nem pusztán heti háromórás tanulásról van szó – amivel évek során át sem érhetnének el számottevő eredményt –, hanem ennek az időnek heti többszöröséről. Ezt tudomásul véve: beiratkozott 137 kolléga; maradt belőlük a tanítási esztendő vége felé 96.

Amint e számadatokból látható, a szívós kintartás nem minden nyomdászembernek az erénye, s azonfölül a nagyvárosi embernek gyakran igen nagy a társadalmi és egyéb elfoglaltsága. Nem csoda tehát, hogy fölös számmal voltak olyan kollégáink, akik egy pár tanóra elmulasztása után érezve elmaradottságukat: félreálltak a munkálkodók sorából. Szabadon szervezett továbbképző munkánál az ilyen jelenségekkel számolni kell. Itt nem lehet szankciókról szó, úgy mint a tanonciskolákban, ahol az igazolatlan mulasztás többé-kevésbé érzékeny pénzbüntetést vonhat maga után. A továbbképző intézményekhez az alkalmi szükségesség hajtja az embereket; beiratkozhatnak, el is maradhatnak, a tanórák pontos látogatására azonban a saját érdekükön és bizonyos kollégáik köteleességtudáson túl semmi sem kötelezi őket. A nyomdásztanonciskoláknál a tanulók esztendőközű létszámában alig is van fluktuáció; a továbbképző intézmények-

nél ellenben a fluktuáció általában igen nagy. Mindenütt a világon.

A továbbképzés mai szervezete mellett szankciós javaslatokkal nem is mernénk előállni. Valamikor, harmincöt esztendő előtt – a régi Szakkör tanfolyamainál – tettünk ezzel is kísérletet: néhány koronás biztosítékot szedve a beiratkozottaktól, amely biztosíték elveszett, ha valaki sűrűbben elmaradozott a tanórákról. Nem valami sokat értünk el vele.

Más lenne a helyzet a majdani tanműhelyben, ahol anyagi természetű súlyos hátrányai is lehetnének az üzemi rend benemtartásának.

A tancsoportoknak évvégig megmaradt résztvevőiből 20-nál több esett egy-egy szakoktatóra. Ez a szám a mi esetünkben inkább túlságosan nagy, mintsem hogy kevés volna. Mert hiszen minálunk nem katedráról folyó előadásokról, fölolvadásokról van szó, amiket akár száz ember is elhallgathat, hanem egyenként és esetenként változó gyakorlati munkáról: metszésről, rajzról, vázlatozásról, aminek esztétikai és szak szempontból való megírása, bírálata és javítása, az ezek kapcsán inaktív előállott technikai mérlegelések, eszmeeszerék és megbeszélések tömérdek időt nyelnek el. Van olyan tancsoportunk, amelynél tizenkét résztvevő is üntig elég volna ahhoz, hogy szakoktatójának minden percét és energiáját lekösse nemcsak a heti obligát három órában, hanem ezen túl is: szabad idejének számottevő részében.

A tancsoportokon a tanítás 1936 október elején kezdődött, s folyt minden zökkenő nélkül 1937 március utolsó napjáiig.

A tancsoportok mindenikén heti 3 óra volt az oktatási idő. Ez 26 estén összesen 78 órát tett ki, ami azonban távolról sem fejezi ki a munkában résztvevők tevékenységi idejét, mert a heti 3 órán kívül jelentős mennyiségű házi meg szorgalmi föladatot is kellett végezniük, ami némely buzgó kollégánknál a tanhelyiségben eltöltött időnek olykor tizszeresét is kiteszi.

A négy fő-fő tancsoport mindenikén egy-egy elismert szaktudású mesterszedő volt az oktató. Tanítási metódus tekintetében a kezük alig volt megköteve; nagyrészt a belátásukra volt bízva, hogy milyen útonmódon adják át tudásukat a hozzájuk bizalommal közeledő kollégáknak. Mindamellett érvényesültek a továbbképzésünkben bizonyos általános irányelvek, melyek kötelezők voltak valamennyi tancsoport munkájára nézve. Meg volt szabva itt is, ott is a föladatkör, s mindenkifölött szintiszta tipográfia kellett adni minden tancsoporton, olyat, amelynek gyakorlatias kivihetősége minden

kétségen fölül áll. Ennek próbaköve különben a legérdemesebb munkáknak a Grafikai Szemlében való bemutatása volt.

Sorra véve már most az egyes tancsoportokat, a leglátogatottabbak egyike Dukai Károly volt, ki az ólom- és linoleummetszés technikáját tanította. Ez az a készség, amely – kellő rajztudás esetében – szárnyakat adhat a szedő akaratának s jócskán függetlenítheti őt a nyomdák ornamentális anyagától. Nagyszerű példák mutatják, hogy a jó mesterszedő kis nyomdában is csakúgy elsőrendűt produkálhat e készség birtokában, akár a monstruózus nagyságú, minden érdemesebb újítással ellátott műintézetekben. A régi kartón- és Mäser-metszeteket is kiszorította immár a jóval kedvezőbb megmunkálási és nyomtathatási lehetőségeket adó ólomlemez. Az ezen a tancsoporton fölhasznált nagymennyiségű ólomlemez a Világosság Könyvnyomda igazgatósága áldozatkészségének köszönhetjük (A tancsoport résztvevőinek száma a tanítási év végén: 27.)

A szedői továbbképzés alapvető csoportjának évek során át boldogult Wanko Vilmos kollégánk volt a munkavezetője, ki halálos ágyán kedves tanítványát, Horváth Ferencet ajánlotta utódjául, akiben különben a mi bizalmunk is összpontosult, s aki nagy buzgósággal, szinte várakozáson fölül jól oldotta meg a maga igen nehéz föladatát. (A kezdők csoportjában találjuk ugyanis a legtöbb hirtelen lelkesedő és mindenre vállalkozó, ámde annál csekélyebb kintartással megáldott embert, tehát ebben a csoportban is legnagyobb mindig a fluktuáció.) Mint a csoport kiállítása is mutatja, komoly gyakorlati munka folyt itt is. Főleg gyorsvázlatozás közben megtanulták itt a csoport tagjai, hogy a papíros sikkja meg a betűk szövedéke mily arányban viszonylik legjobban egymáshoz, hová kell esniük – mondjuk – a levélpapíros sorainak, mekkora nagyságbeli különbségek lehetnek a sorok közt, és sok más ilyen, esztétikai szempontból igen fontos, de éppenséggel nem közismeretes dolgot. Igen behatóan foglalkoztak itt a hirdetés-szedéssel is. (A csoport tagjainak száma az esztendő végén 22 volt.)

A szedői továbbképzés középfokú csoportjának Spitz Adolf volt a vezetője. Az itt folyó munka célja a merkantilisztedői pontosság és alaposág elsajátítása, mintegy beidegzése volt. A betű formáinak alapos tanulmányozása, a beosztás hajszályni pontosságának gyakran szinte döntő jelentősége stb.: mind-mind tüzetes megbeszélés tárgya volt ezen a tancsoporton, amelynek valamennyi munkája – tisztasága, gyakran finom kidolgozása és pontossága

révén – valósággal a kész nyomtatvány hatását teszi a szemlélőre. (A csoport tagjainak száma az oktatási év utolsó hetében 22.)

A szedői továbbképzés felsőfokú csoportjának oktatója – úgy mint már az intézménynek a legkezdeteitől fogva – most is Kun Mihály volt. E tancsoportnál finomabb akcidienciák és a művészet határát érintő rekláms nyomtatványok tervezésén volt a hangsúly. A hallgatók többsége itt már haladottabb volt, sőt akadt közöttük olyan kollégánk is, aki már tizenharmadik esztendeje veszi ki részét a szakkulturális munkánkból. Az oktatás tehát itt már a dolog természeténél fogva is a lehető legegényibb volt. (A résztvevők létszáma az esztendő második felében 25 volt. A fluktuáció természetesen ennél a tancsoportnál a legcsekélyebb.)

A magyar nyelv és helyesírás ágas-bogas kérdéseivel Novák László vezetésével foglalkozott a négy fő-fő tancsoport résztvevőinek egy része, mégpedig úgy közben-közben, amikor a vázlatkészítés stb. mellett egy kis ráérő ideje volt. A tanulás olyanformán történt, hogy régi könyvek, újságok ortográfiáját korrigálták át a mostani egységes, illetőleg akadémiai helyesírásra.

Dióhéjba foglaltan, ennyiből áll a budapesti továbbképző tancsoportok 1936-37-iki működéséről szóló beszámoló. A korábbi esztendőnkhez hasonlóan, kemény munkával telt el ez a tanév is, de meggyőződésünk, hogy Egyesületünk megint hathatósan hozzájárult véle a magyar nyomdaipar színvonalának emeléséhez és a nyomdász magamegbecsülés érzetének öregbitéséhez.

K A T O N A G Y U L A :

Szakkbéli továbbképzés Debrecenben

Mikor Egyesületünk vezetősége megvalósította azt az üdvös elhatározását, hogy a Grafikai Szemlélet újra megjelenteti, ez intézkedésével nagy örömet és meglepetést váltott ki mindazon szaktársainkból, akik szakmájukat szeretik s annak magasabb színvonalra való emeléséért áldozni is tudnak. A Grafikai Szemle van hivatva arra, hogy a vidéken élő szaktársainkat mesteriségünkben minden irányban oktassa s a különböző irányzatokról pedig szedéspéldái útján tájékoztassa. A Grafikai Szemle ezt a hivatását be is tölti.

Azonban a vidékiek szakmafejlesztése még így is sok kívánivalót hagy hátra, mert vidéken hiányzanak azok az oktatási intézmények, amilyenek a fővárosban rendsze-

resen működnek s amelyek a szakma iránti szeretetet és tanulni vágyást mindig ébren tartanák és fejlesztenék is.

Nem túlzás az a megállapítás, hogy vidéken – különböző okoknál fogva – nem lehet rendszeres továbbképző oktatást létrehozni. Vagy a szaktársak érdeklődése hiányzik, vagy nem mindig találnak a szakkurzusz vezetésére olyan szaktársakat, akik az Egyesület vezetőségének is s a tanulni vágyó szaktársaknak is megfeleljen.

Debrecenben a szakoktatás ügye hosszú szünet után ismét felszínre került. Ebből kifolyólag december elején volt először értekezlet, ahol is a vezetőségen kívül megjelentek mindazon szaktársak, akik a szakkurzuszon részt akartak venni. Ugyancsak akkor lett megállapítva az oktatás kezdetének időpontja is.

A tanterv megállapításánál figyelembe kellett venni, hogy ez nem lesz olyan kurzusz, amelynek a következő években folytatása lenne s az szerint osztatnánk kezdő és haladó ciklusokra. Ennélfogva a most adódott helyzethez kellett alkalmazkodni és olyan tantervet megállapítani, amely a helyi kívánalmaknak megfelel és a tanulni akaró szaktársak ambícióját is kielégíti. E szempontok figyelembevételével lett megállapítva továbbképzésünk tananyagául a tipográfiai vázlatkészítés, alkalmazkodva az ezen résztvevő szaktársak nagyobb részének szakképzettségéhez s a nyomdában rendelkezésünkre álló anyagokhoz.

Ezek után december 28-án kezdődött meg a tanulás az aranymetszet ismertetésével és annak jelentőségével a tipográfiai vázlatkészítésnél. Foglalkoztunk a papiros arányosításával s a különböző betűfokok egymáshoz való viszonyával. Majd áttértünk a betűvetési gyakorlatokra az Egyesület által rendelkezésünkre bocsátott kockás papíron. A betűvetési gyakorlathoz puha, fekete írónt használtunk, a tipográfiai vázlatkészítésnél pedig feketét, kéket és pirosat.

Miután a tancsoport hallgatói között olyanok is voltak, akiknek még jóformán idejük sem volt mesterségükkel megismerkedni, ezeket mingyárt külön kellett venni, s velük külön foglalkozni. Elméletben átvettük a sima szedést, s ezzel kapcsolatban a szavak közötti beosztást és a helyes elválasztást gyakoroltuk. Majd áttértünk a táblázatszedésre s ennek helyes szedéséről, egyéb szabályairól és a kiszámításáról értekeztünk. Ezután a hirdetés-szedésről tárgyaltunk és vázlatkészítés útján gyakoroltuk is azt. Ezzel egyidőben szaktársaink pedig cégkártyák, levélfejek, meghívók és hirdetések tervezésével foglalkoztak. Ezenkívül tananyagunk egyik része a könyv készítése is volt, ezzel

kapcsolatban a margók helyes megállapítása különféle módozatok szerint stb. stb.

A továbbképző munkát március 28-án zárjuk le. Ugyanakkor egyesületi helyiségünkben kiállítás rendezünk a tanfolyamon készült vázlatokból s a debreceni kerület levélfejpályázatának vázlataiból, amelyek közül a jobbakat Egyesületünk vezetősége jutalomban részesítette.

M Á R K U S L A J O S :

A miskolci nyomdászifjak oktatása

A szakkulturális élet állandó ébrentartása érdekében Miskolcon folyamatos munkálkodás van. Hogy ez minél intenzívebb és alaposabb lehessen a jövőben, ezért a rendszeres szakoktatást már a tanulók körében is megszerveztük és így igyekszünk a szakmaszeretetet már a serdülő nyomdászifjúságba beleplántálni. A múlt év októberében Márkus L. vezetésével kezdődött meg a miskolci nyomdászifjak kis szakkurzusa, amelynek összesen 6 a résztvevői létszáma. Kicsiny szám, de vidéki viszonylatban nem is igen lehet nagyobb. A tananyag legfőképpen a magyar nyelv: helyesírás, ortográfia; továbbá: sima és táblázatos szedés, vázlatkészítés kisebb akcidienciákból. Munkaórák száma hetenként 2; sajnos, több nem is lehet. A tanulót a mesterén kívül hetenként 3-szor este 7-ig lefoglalja az esti iskola, ahol pedig szakszerű kiképzést vidéken nemigen kaphatnak. Egyetlen olyan napunk van, amikor a tanuló este 6-kor már „szabad”, ha ugyan akkor meg a főnöke elengedi, s nem akaszt a nyakába egy-egy csomagszállítás. Vasárnap az ifjak „leventéi” járnak s így ez a nap sem számíthat a szakoktatás szempontjából. Ha bármelyik munkaadó készséggel támogatná is ebbeli törekvésünket, mégcsak kísérletezni sem igen tudunk vele. Mindeme nehézségek ellenére az ifjak elég szorgalmasan látogatják az előadásokat és a lehetőséghez képest kivesszik részüket a gyakorlati munkából is. Az eddig tartott 36 munkaórán nagyon sok vázlatot – egy és két színben – s helyesírási és nyelvi gyakorlatot végeztek a résztvevők és ha az április végén megtartandó kis házi kiállításunk nem is lesz oly színompás, mint az eddigi, a felnőtt szakmunkások kurzusainak miskolci kiállításai, mégis méltóan sorakozik majd melléjük, mert ugyanaz a nemes akarás és cél vezérli ifjú résztvevőit, mint amely ügyszeretet kell, hogy a nyomdászársadalom minden tagját eltöltse.

Könyvnyomdai nyomatató automaták

Az „automata” szó közkeletű már régese-
regen. Valami magától működő gépezetet
jelent. No nem éppen perpetuum mobilis,
hanem olyan szerkezetet, amely valamely
megindító (gátlást megszüntető) mozza-
natra – például ércpénz becsúztatására –
munkát végez, jegyet avagy kész árucikket
ad ki. Ilyen értelemben a technika számta-
lan területén használják már az „automata”
szót. A szerszámgépek közt egész sereg
olyan automata van, amely teljesen önmű-
ködően dolgozza meg a szeget, srófot
avagy egyéb munkadarabot; a cigaretta-
hüvelyt gyártó és töltőgépek is kész
automaták; de automaták az újabbkori szá-
moló és könyvelő gépek is.

A nyomdászban az „automata” elneve-
zés vagy húsz-huszonöt esztendeje hasz-
nálatos. Kisformátumú olyan tégelyes avagy
nyomóhengeres gépekre alkalmazzák, ame-
lyek ivberakó készülékkel vannak ellátva,
amelyeken tehát a nyomtatás folyamata az
ívek berakásától egészen a kirakásukig
mintegy önműködően – tehát görögös szó-
val: automatikusan – megy végbe.

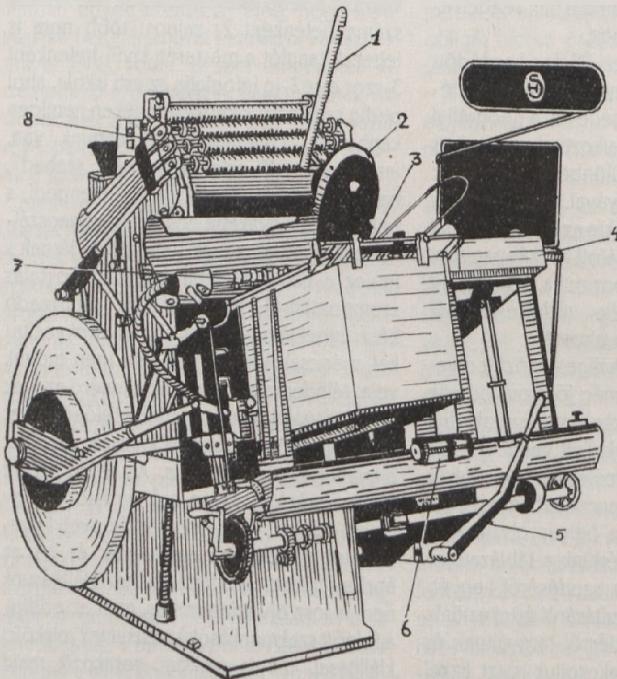
Az „automata” jelzést kezdetben csak a
legmodernebb tégelyes sajtókra alkalmaz-
ták, de itt is megkülönböztettek egész- és
fél-automatákat. Egész-automata volt az
olyan tégelyes gép, amely az íveknek mind
a be-, mind pedig a kirakását önműködően
végezte (mint például a heidelbergi gép-
gyár nyomtató automatája és a Rockstroh-
gyár „Kobold”-ja); fél-automatának pedig az
olyan tégelyes sajtót neveztek, amelynél
csak a kirakás végződött automatikusan, az
ívek berakásának kézzel kellett történnie.
E megkülönböztetés azonban az idők folya-
mán elhomályosodott; amit most automa-
tának neveznek, annak okvetlenül ivberakó
készülékkel kell ellátva lennie.

Viszont az „automata” megjelölés alkalmazása messze túlterjedt ma már az ivberakós-önkirakós tégelyes sajtókon. A kisformátumos, gyorsjáratú stop-cilinderes (megmegálló nyomóhengeres) gyorsajtóknak egynemelyikére is ráhúzták már az automata jelzést, mégpedig joggal, ha automatikusan megy rajta a munka. De automatának neveznek némely lengő-cilinderes gyorsajtót is (ilyen a kamenzi „Pionier” gép, a Rockstroh-féle „Victoria-Front”, a budapesti Lang-féle gépgyár „Autolang”-ja stb.), sőt a kéttúrás rendszerű gépek közt is akad már automata (például a johannisbergi „Zweitourenautomat”, a berlini „Polygraphika” vállalat Augs-

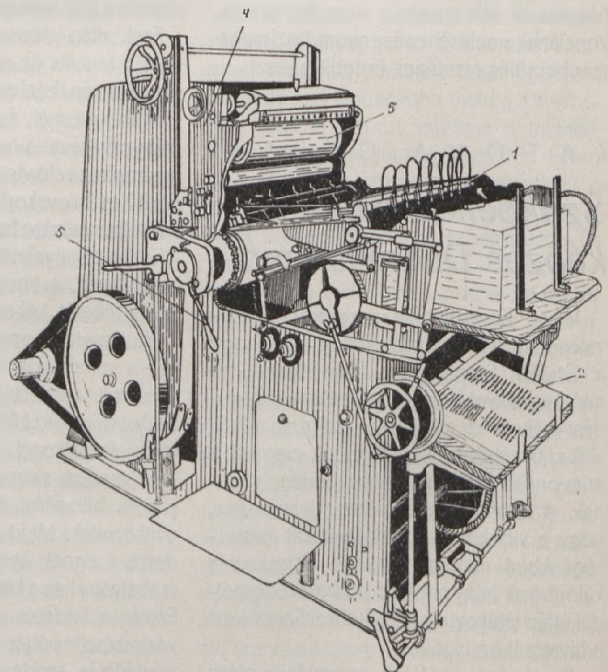
burgban gyártott egyik „Poly” nevű gépe). Érdekesek azok az automaták is, amelyeknél a nyomatóalap nem vízszintes mozgású, mint a közönséges gyorsajtóinknál, hanem függőleges irányban szaladgál föl-alá (ilyen például a széles körben ismert a „Miehle Vertikal”, meg az „Elka Vertikal” gép).

Oldalaink alján bemutatjuk négy külön-
böző típusú nyomtató automatának a rajzát,
mint olyan modern gépeket, amelyek méltók
kollégáink figyelmére.

A „heidelbergi automata” az első a sorrendben, tulajdonképpen róla ragadt az „automata” név az ilyen kisformátumú, önberakóval ellátott különböző típusú sajtókra. Maga a gép Boston-rendszerű tégelyes sajtó; könnyű felépítése miatt erősebb nyomást igénylő munkákhoz alkalmatlan. Igen érdekes megoldású az ívet berakó és kirakó készüléke. A gép elő részén van elhelyezve úgy a berakó-, mint a kirakóasztal. A baloldali berakóasztalról az aláfüvással meg-
lazított papíroszomszóról légszívókkal ellátott kar emeli föl a legfelső ívet és átadja az ívfogókaroknak, melyből kettő van és légszavarszerű körmozgást végez. Amíg az egyik ívfogókar az ívet nyomtatásra viszi és ott is tartja, addig a másik a kirakóasztal fölélt elengedi a kinyomtatott ívet és indul új ívert a berakóasztalhoz. E furcsa mozgás révén a „repülő gép” elnevezés ragadt rá



A heidelbergi gépgyár Boston-rendszerű tégelyes nyomtató automatája. 1: Az ívfogókar. 2: Az ívfogó karokat mozgató szerkezet. 3: A berakásra kerülő papíros és a berakó szerkezet. 4: A kirakott ívek. 5: A nyomtatást le- és odaállító kar. 6: A nyomás erősségét szabályozó mikrométeres csavar. 7: Légszívó cső. 8: Festekező szerkezet. — Ez a nemetül „Druckautomat”-nak nevezett gép a többi automatánk őse.



„Elka”, függőlegesen mozgó nyomtatóalappal hengeres automata. Drezdában gyártja az ugyancsak „Elka” elnevezésű gyár. 1: Szívó-füvő ivberakó. 2: Ivkirakó. 3: Festekező szerkezet. 4: A festekező szerkezetet fölemelő mű. 5: A nyomtatást le- és odaállító kar. — E gép erős, masszív szerkezetű, s ennél fogva nehezebb, például klisé formáknak nyomtatására is alkalmas.

e gépre a gépmesterek körében. Amíg a berakóasztal a papiros fogzásának arányában állandóan emelkedik föl a légszivóhoz, az alatt a kirakóasztal ugyanoly arányban süllyed, helyet adva a már kinyomtatott ívnek. A nyomtatást a gép elején elhelyezett kar segítségével lehet le- és odaállítani, valamint az ugyancsak ott elhelyezett mikrométeres csavarral a nyomás erősségét is szabályozni. A gép három földőhengerrel van ellátva s óránként 2500–3000-et nyomtat.

„Elka” a neve a túlsó oldal jobb oldali ábráján látható érdekes gépnek. A drezdai „Elka”-gépgyár készíti. Függetlenül azozó nyomtató alapú, „stopcilinderes” automata ez, s a már kissé túlkombinált gépek közé sorolható. Csak nagyobb példányszámoknál fizetődik ki a beigazító munka hosszadalmasabb volta miatt. Légszivós-fúvós ívberakóval és szalagvezetéses ívberakóval van ellátva. A formakocsi járását kiegyenlítő súlyok könnyítik. A festékező szerkezet a forma hozzáférhetőbb volta okáért egy segédmotor segítségével fölemelhető és visszakeresztezhető. Óránként 3000–3500 példány nyomtatható véle. A nyomtatás egy a kezünk ügyében levő kar segítségével leállítható.

A „Planeta” gép ábrája ezen az oldalon bal felől látható. A coswigi gépgyár e megálló nyomóhengerű sajátja nem egyéb, mint az egyszerű gyorsajtó kicsinyített mása. Ez az egyszerűsége emeli a legjobban használható automaták közé. Egyszerű, könnyen kezelhető légszivós berakókészülékkel óránként 4000 nyomatot szállít. A nyomóhenger mellett levő kar egy körhagyo segítségével a nyomóhenger fölemeli, úgyhogy

ha nincsen ív berakva, vagy ha a beigazításnál ez szükséges: elállítható. A gép két festékező hengerrel van ellátva és igen gyorsan s könnyen lehet rajta a beigazítási műveletet elvégezni.

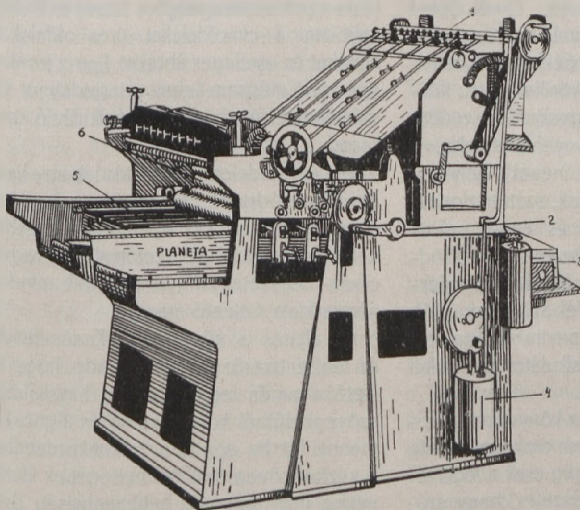
Negyedik ábránkon a „Polygraphika” cégnek az augsburg-nürnbergi gépgyárban gyártott kéttúrás automatája, a „Poly” látható. Ez a rendes kéttúrás gépnek kicsinyített mása. A leghasználhatóbb automaták egyike: a kéttúrás rendszernek összes előnyei megvannak benne, s 4000–4500 nyomatot is szállíthat olykor óránként. A precíz festékező szerkezet két földő hengerrel dolgozik. Könnyen kezelhető légszivós-fúvós ívberakója kellő hozzáértés mellett a legkiválóbbat nyújtja. A szalagvezetéses kirakóasztal a forma beemelésekor, a gép mosásakor stb. elforgatható, hogy könnyebben hozzáférhető legyen. A beigazítás könnyen és gyorsan végezhető e gépen. A nyomtatás pedig – akárcsak a rendes kéttúrás gépeknél – itt is rögtönösen leállítható.

A most ismertetett négyféle típusú automatán kívül természetesen nagy számmal készítenek gyorsjárátú és kis formátumú hasonló gépet a tengeren túl is. Különösen az ívberakó készülékek szülőföldjén. Észak-Amerikában, tele vannak a nyomdászati szaklapok az ily gépeket magasztaló hirdetésekkel. Ezek a hirdetések óránként való hat-hétezer nyomást garantálnak a gépek vásárlóinak. Ismervé az amerikai gépépítés nagy-szerű precizitását: özetret bátran el is hihetünk a hat-hétezerből.

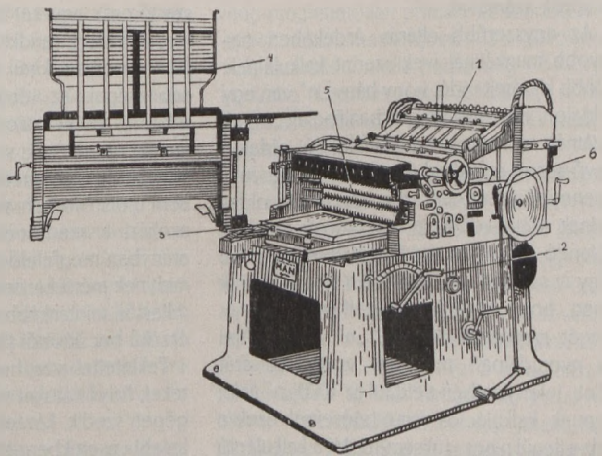
Nyilvánvaló, hogy a nyomtató automaták megszerkesztésének üzemszerezésének

rekvések voltak az indító okai. A racionalizálás ilyen iránya érthető és nem is igen kifogásolható: nem a munkás erejének szinte a fizikai lehetőségek határát is meghaladó túlfeszítéséről van itt szó, hanem egyszerűen a régi hosszjárátú gépeknek a nyomdai munkák egy részéhez jobban megfelelőbb gépekkel való kicseréléséről. Hogy az automatákat jellemző önműködő ívberakók sok-sok munkásnőnek elveszik a kenyerét: szomorúan igaz tény, de nincs ellene apelláta. A technika haladásának velejárója ez; a fejlődés útját hullák jelzik jobbról-balról; így volt ez a szövőgépek meg a varrógépek stb. föltalálásakor, de ezt tapasztaltuk a gyorsajtónak meg újabb időben a szedőgépnek invenziójakor is. Az 1830-as forradalmi időkben a würzburgi és párizsi nyomtató-munkások még összetörték a kenyerüket fenyegető gyorsajtókat, de már a szedőgépek száza delejeli elhatalmasodásakor (Észak-Amerikában pár esztendő alatt közel harmincezer betűszedőt tett munkanélkülivé a szedőgép!) senkinek sem jutott volna eszébe, hogy ilyen botor módon védelmezze az egzisztenciáját a technika fejlődése ellenében.

Az automaták előnyeit dicsérgető gyári prospektusokban különben egy kis túlzás is szokott lenni. Agyakorlati életben a berakónő teljes mellőzése nem lehetséges. Ahol ezt megcselekszik: a munkásnő hiánya jobban hátráltatja a termelést, mint amennyibe a munkabére kerülne. Az automaták ugyanis olyan mennyiségben termelnek, hogy a kiszolgálásukhoz szükség van munkásnőre, mert hiszen a gépmester valószínűleg egy másik nyomtatógéppel is el van foglalva.



A coswigi gyorsajtógyár „Planeta” elnevezésű, meg-megálló nyomóhengeres, közhasználatú szóval: „stopcilinderes” automatája. 1: A légszivós-fúvós ívberakó. 2: A nyomtatást leállító kar. 3: Kirakó szerkezet. 4: Léggumós. 5: Formakocsi. 6: Festékező szerkezet. — E gépet is, mint az automatákat általában, kisformátumúra szabták (36:53 cm, tehát csak dupla kvart nagyságú nyomtatásra alkalmas).



A berlini „Polygraphika” cégnek az augsburg-nürnbergi gépgyárban gyártott, „Poly” elnevezésű kéttúrás automatája. 1: A légszivós-fúvós ívberakó. 2: Indító. 3: Formakocsi. 4: Az elforgatott kirakó készülék. 5: Festékszerkezet. 6: A nyomtatást leállító kar. — E géptípusnak többféle változatát is készítették; Budapestre is jutott belőle, de csak olyan, aminek kirakóját nem lehet elforgatni.

Könyvek és folyóiratok szedéskalkulációja

Az akcidienciák és kereskedelmi nyomtatványok szedéskalkulációja után, melyet a Grafikai Szemle előző száma ismertetett, rátérünk a címbe foglalt nyomdai munkák szedéskalkulációjának leírására. Említettük, hogy az akcidienciák kalkulációjánál a szedés mértékegysége az egyórai szedésnek az ára. Amíg ezeknél a munkáknál a szedésre fordított idő szerint alakul a kalkuláció, mely csupán az ingadozó eredményű időbecslés útján állapítható meg, addig a könyvek, füzetek és folyóiratok szedéskalkulációja már biztosabb számítási alapon nyugszik. Ezeknek a munkáknak legfőbb jellegzetesége a folyamatos szöveg. Kompressz szedésnek nevezzük ezt technikailag és ily néven szerepel a kalkulációban is. Itt a munkateljesítmény mértéke az 1000 „n”. A szedendő betűk mennyisége az előforduló munkáknál régóta bevált egyszerű számítási művellet alapján kiszámítható.

Az „n”-számítás természetesen csakis akkor végezhetjük el, ha előzőleg néhány szedéstechnikai adatot tisztáztunk. Megállapítandó előbb az oldalnagyság, a szedéstűkör mérete, a betűfajta, a betűnagyság. Ezek a megállapítások természetesen a megrendelő kívánásainak s a nyomdász szaktanácsának összeegyeztetésével jönnek létre. Ha az imént felsoroltak technikailag tisztázva vannak, akkor úgy járunk el, ahogy számolásban is rendszeresen kiszámítani szokták a munkateljesítményeket: az egy sorban levő „n”-nek a számát szorozzuk a sorok számával.

Az egyszerűbb eljárás érdekében nagyobb munkáknál ívek szerint kalkulálnak. Előbb kiszámítandó, hogy hány „n” van egy oldalon, vagyis az egy sorban foglalt „n”-ek számát szorozzuk a kalkulálandó oldalon levő sorok számával és az így kapott „n”-mennyiséget azután szorozzuk az ív oldalainak számával. Ez az eredmény a kalkulálandó ív „n”-mennyiségét mutatja meg. Egy ív szedésének árát pedig úgy állapítjuk meg, hogy az ív ezenkénti betűmennyiségét szorozzuk az 1000 „n” árával. Ami a nyomdai termelési egységek árát illeti, jelen esetben például az 1000 „n” árát: lapunk kalkulációs ismertetéseinek ezekre okvetlenül nincs szükségünk. Mi a kalkuláció általános és alapvető kérdéseit beszéljük meg, melyek időre való tekintet nélkül érvényesek, viszont az árkérdés a nyomdai konjunkturális és szervezeti adottságai sze-

rint időnkint változó. De ezenkívül tanácsos is az egyes ártételek esetleges feltüntetésétől eltekinteni egyrészt a munkaértételek mostani anarchiája miatt, másrészt pedig azért, mert a nyomtatvány-árszabás évek óta tartó érvénytelensége folytán az árkérdés helyes megoldása egyre inkább az egyes üzemek szerinti önköltségszámítás főadatává válik.

Az önköltségszámítás rendszerével – mert valóságos rendszerről van itt szó – még foglalkozni fogunk a Grafikai Szemlemben. Most azonban térjünk vissza tárgyunk szorosabb vonatkozásaira. A továbbiakban rá kell mutatni arra, hogy a szövegszedés kalkulációja nem minden esetben egyszerű dolog, mert az ismertett tételekkel való szorzási művelet csak jó közepes sorszélességű, egészen sima szöveg szedés kiszámításához elégséges. Ez a számítási mód mindenestre a szövegszedés kalkulációjának alapját képezi. A szövegszedésnél azonban – tudjuk jól – gyakran különféle szedésnehézségek merülnek föl, melyek a szedő munkateljesítményét hátráltatják. A szedésnehézségeket, melyek a gépszédésnél gyakran bonyolultabbak, mint a kéziszedésnél, a kalkulációban természetesen figyelembe kell venni. Gyakorlatból tudjuk például, hogy a sorszélességnek egészen más jelentősége van a gépszédésnél, mint a kéziszedésnél. A gépszédő – munkájának természeténél fogva – például akár 18, akár 20 ciceróra szed, mondjuk garmondot, ugyanazon idő alatt szedett sorainak száma nem igen lesz eltérő, vagy legalább is nem olyan mértékben, hogy a sormennyiség különbsége dacára az „n”-ek mennyisége megegyezzen. Ennél jóval keskenyebb sorszélességnél, amikor a gépszédő csak egy-két kizáróval dolgozhat, a sor kizárása rendkívül körülményes. Keskeny szedésen kívül leggyakoribb szedésnehézségek az idegen-nyelvű szedés, a ritkított, kevert szedés, nevek, helységnevek, rövidítések, számok, számoszlopok, nagybetűk stb. szedése és ennek számít nem utolsó sorban a rossz kézirat is. Mindezekért a szedésnehézségeikért százalékarányban megfelelő pótlék számítandó föl, melynek mértéke nem annyira pontos számítástól, mint inkább a kalkulátor gyakorlati érzékű becslésétől függ.

Tekintettel arra, hogy a könyveket, füzeteket, folyóiratokat ma még csaknem mindig gépen szedik, kézzel pedig csak a legkivélebb esetekben, természetes, hogy szövegszedés alatt e cikkben is mindig gépszédést kell érteni. Ezt nem azért jegyezzük meg, mintha a kézi- és gépszédés „n”-számítása között alapvető különbség volna.

Különbség legfőljebb csak a szedésnehézségek kiszámításánál van. A gépszédés szedésnehézségei egészen más technikai jellegűek, mint a kéziszedésnél. Szükséges volna tehát a nyomda belső termelési nyugalma, valamint a kalkuláció biztonsága érdekében a legkülönbözőbb szedésnehézségek pótlékait a gépszédés nehézségeire vonatkozó árszabályszerű megállapításoknak megfelelően elszámolni és kalkulálni.

E sorok keretébe tartozik a terjedelmek kiszámítás kérdése is. A megrendelő kívánására a nyomdásznak gyakran ki kell számítania a bemutatott kézirat szedésterjedelmét. Ha egyenletesen írott, vagy ami még jobb, írógépellt kézitról van szó, ez nem nehéz feladat. Meg kell állapítani előbb a kézirat sorainak mennyiségét és azt, hogy a kézirat hány sora felül meg egy szedett sornak, illetve egy írott sor hány szedett sornak. Ennek összeegyeztetése alapján kiszámíthatjuk, hogy hány szedett sort, illetve hány oldalt, hány ívet ad szedésben a kézirat. Ezt a számítást úgy is elvégezhetjük, hogy leszedetünk néhány kéziratot, ami után meglehetősen pontosan megállapíthatjuk, hogy a kézirat mennyit fog szedésben adni. De egészen szabadon is kiszámítható a terjedelem. Leolvassuk, hogy egy kéziratoldalon hány sor van, egy sorban hány betű a szóközzel együtt. A betűk számát megszorozzuk a sorokkal, ezt a szorzatot pedig szorozzuk a kézirat oldalszámával. Az eredményt elosztjuk egy szedésoldalt betűmennyiségével. Az így kapott eredmény mutatja a kézirat szedésterjedelmét oldalokban. Ha a kézirat egyenetlen, akkor csoportosítjuk és így végezzük a terjedelemszámítást. A tiszta szedésmennyiséghez hozzá kell még számítani a címdalakat, üres oldalakat, címeket és esetleges ábrákat. Egész pontosan azért mégsem lehet a terjedelmet kiszámítani. Ezért az ívenkénti kalkuláció szokásos.

Van a terjedelmek kiszámításnak egy igen érdekes módszere: a négyzetes „konkordanc”-számítás. Ez az úgynevezett konkordanc (= 4 ciceró) négyzetén alapul, vagyis olyan négyzetegységen, melynek mind a négy oldala 4 ciceró magas.

Az eljárás a következő: Kiszámítandó és táblázatszerűen összeállítandó, hogy az illető nyomda leggyakrabban használatos szövegbetűből kompresszen és tágitokkal mennyi fér be egy négyzetkonkordancba. A kézirat szöveg betűmennyiségének kiszámítása után a kapott betűmennyiség osztandó egy négyzetkonkordanc betűmennyiségével. Az eredményt elosztjuk a sorszélesség konkordancáival és ez a szám adja a szöveg magasságát konkordancokban.

A betűszedés mechanizálása

Például: egy 4-oldalas kvart prospektus szedéstükre 10 konkordanc (40 cic.) széles, 14 konkordanc (56 cic.) magas. A kézirat szövege 342 sor à 60 betű = 20.520 betű, négy klisé 30, 15, 20 és 34 négyzetkonkordanc méretben összesen 99 négyzetkonkordanc, egy táblázat 40 négyzetkonkordanc. A kívánt betűnagyság borgisz garmond törzse öntve, amelyből – a táblázat szerint – 56 betű fér el egy négyzetkonkordancban. A számítási művelet a következő: $20.520 : 56 = 366$, vagyis ennyi négyzetkonkordancot ad a szöveg, ehhez hozzáadjuk a klisék és a táblázat konkordancait: 139-et, ez tehát összesen 505 négyzetkonkordanc, mely számot osztjuk 10-zel (a sorszélességgel). Az eredmény 50 5 konkordancmagasság. Ez osztandó 14-gyel (az oldalmagassággal) = 3 6 oldal. Tehát 0 4 oldal, azaz 5 6 konkordanc hely marad a prospektus címszedése részére.

A számítás sorrendjét csupán megfordítjuk, ha tudni akarjuk, hogy egy rendelkezésre álló helyre milyen betűnagyságot, illetve tágítást vegyünk. Ez esetben ugyanennél a példánál a következőképpen járunk el: klisé és táblázat 139 négyzetkonkordanc, címhez, egész oldalszélességben, $5 \frac{1}{2}$ konkordanc (becslés szerint) = 55 négyzetkonkordanc, összesen 194 négyzetkonkordanc. Rendelkezésre áll $10 \times 14 \times 4 = 560$ négyzetkonkordanc, marad tehát a szöveg részére 366 négyzetkonkordanc. A szöveg betűmennyisége $20.520 : 366 = 56$ betű a négyzetkonkordanc. Ki kell tehát választani a táblázatból a számítás eredménye szerint a legmegfelelőbb betűt.

A konkordanc-számításról az itt elmondottak lényegét leegyszerűsítve jegyezzük meg: Az első számításnál a betűmennyiséget kell az egy négyzetkonkordancban foglalt betűk számával osztani ($20.520 : 56$) és megkapjuk: hány négyzetkonkordancot ad a szöveg. Az utóbbi számításnál a betűmennyiséget a rendelkezésre álló négyzetkonkordancokkal osztjuk, hogy megtudjuk, milyen betűfokozatot alkalmazunk.

A terjedelmekiszámítás többféle módjának ismertetése után a könyvek és folyóiratok kalkulációjára vonatkozóan befejezőképpen még csak azt említjük meg, hogy tördelésért, hirdetésekért, címladalakért és egyéb kéziszedő-munkákért időbecslés szerint a kéziszedő-óra árát, az esetleges szerzői korrekktúrákért pedig az erre ráfordítandó időt gépszedőóra-árban, mely az 5000 „n” árának felel meg, kell felszámítani. A nyomdában minden munkateljesítmény időbe és pénzbe kerül, tehát nemcsak méltányos, hanem jogos is, hogy mindezek a kalkulációban megfelelően szerepeljenek.

Félezer esztendeje, hogy Gutenberg találmánya világító fátylaként vetítette bele a tudás hatalmas erejét a középkor sötétségébe és lassan utat nyitott a tudomány, a művészet és a szabad gondolat terjesztésére. Amilyen gyorsan felismerték azonban a könyvnyomtatás nagy jelentőségét szerte Európában, csodálatosképpen olyan lassan következett be annak mesterségbeli tökéletesedése. Közél 400 esztendeig a betűszedés módja úgyszólván alig változott.

Amikor felpirkad a 19. század hajnala és a nagy tehetségek egész sora jelenik meg, hogy különféle világhírű találmányaival gazdagítsa a világot, akkor merül fel először a betűszedés meggyorsításának a terve is. Itt is, ott is föltalálók bukkannak fel, egy határozott célért: a betűszedés mechanikai megoldásáért indulva harcba. De ez a cél eleinte olyan gép megépítésére irányult, amely a meglévő nyomdabetűket kívánta fölhasználni a gépi szedés elvégzésére.

Most a történelem távlatán át megállapíthatjuk, hogy addig, amíg a föltalálók ebben az irányban vetették latba tudásukat, a végleges siker rendszerint elmaradt. De amikor a szerencsekísértők hosszú sora ebben az agyat, ideget, egzisztenciát, pénzt, életet követő küzdelemben mindjobban fölorlódik: ekkor veti előre árnyékát egy előre ki nem számítható valami, amely véglegesen megoldja a betűszedés mechanizálódásának kérdését.

Ez pedig a véletlen volt.

Mergenthaler Ottmárt választotta ki a véletlen az eszme megvalósítására; az 1854-ben született kis órásinast, aki nagybátyjánál Bietigheimben élte a maga egyhangú, szürke kisvárosi életét. Tán egész életét ebben a környezetben töltötte volna el mint kitűnő órásság, talán mint elsőrangú mester, ha az akkor divó vándorlások szele meg nem csapja. 1872 őszén áthajózik Amerikába, tanítómestere fivérének washingtoni gyárába. Ebben az időben úgy Európában, mint Amerikában már igen erősen folynak a kísérletek a betűszedés mechanizálására, sőt itt-ott biztató eredmények is mutatkoznak, mint például az egyes betűket szedő Thorne- és Kastenbein-féle gépekkel is.

Minderről természetesen Mergenthaler semmit sem hallott abban a villamossági készülékek gyárában, ahol dolgozott. De talán sohasem is kerül kapcsolatba a nyomdászattal, ha az a bizonyos Véletlen nem szól

bele az életébe. Ez pedig 1876-ban következett be, amikor is Moore T. Charles megbízta a litográfiai átnyomtatás gondolatát felhasználó írógépenek megépítésével, aminek közel egy éven át való intenzív munkája alatt jött rá arra, hogy az itt szerzett tapasztalatokat milyen kitűnően lehetne felhasználni a betűszedés gépi megoldására.

A kiindulási pont tehát megvolt és most már csak a konkrét feladat megoldására kellett lokalizálni a gondolatot. Ekkor segítségül jött ugyancsak Moore újabb megbízása: a stereotípiái patricákat sajtoló gép megépítése. Közél egy esztendeig tartott ez is, amely idő alatt Mergenthaler sok-sok tapasztalatot szerzett ahhoz, hogy benne a gondolat szikrája tüzes lánggá lobbanhassék.

További munkája során rájön arra, hogy a betűszedés mechanikai munkáját csakis fémmatricákkal lehet elvégezni, mert a stereotípiái eljárás erre a célra nem alkalmas. Miután az egyes matricák előállítására roppant drága lett volna, több egyenlő vastagságú betűnek a fém pálcikákba való belesajtolásával oldotta meg feladatát. Viszont a matricasajtoló gép öntési módját teljesen módosította és olyan mechanizmust szerkesztett, amelynek külön öntőkatlana volt és az ebben alkalmazott dugattyú préselt bele az öntőformába a híg ölmot. Gépének megépítésével 1884 július 26-án lett készen.

Elképzelhetjük, hogy ezt a csodagépet milyen ámulattal szemlélhette az a tiz-tizenkét ember, aki erre az alkalomra egybegyűlt a baltimorei Lane-bank egyik kis munkatermében. És amikor Mergenthaler elindította agőzét hajtott szedőgépet és a sor lebillentyűzése után megjelent az első csillogó ólom-sor: milyen meglepetést válthatott ez ki.

Annak ellenére, hogy ez az első géptípus még meglehetősen primitív és sorszélességének maximuma mindössze 23 angol ciceró volt, kizárókei mellé pedig még másik vékonyabb kizáróanyagot is kellett tenni: mégis ez a találmány az első soröntő szedőgép megszületését jelentette.

Megoldódott tehát a betűszedés mechanizálásának gondolata. Jelentősége azért is volt nagyobb abban az időben, mert szemben a meglévő találmányokkal, csak egy gép és egy szedő kellett hozzá. Most már csak az idők kérdésén múlt, hogy a további fejlődés és tökéletesedés bekövetkezzék.

Mergenthaler találmánya a nyomdászati történetében új utat nyitott. Bár ez az út eleinte a munkásság kálváriáját jelentette: tömegével szoritotta ki munkahelyükről a dolgozókat, mégis a terjedése elé gátat vetni nem lehetett. De kétségtelen, hogy a kultúra terjedésének nagy szolgálatot tett azáltal, hogy olcsóbbá tette a szellemi termékeket.

Bajfészkek

Eddig két közleményben (l. a Grafikai Szemle 1. és 2. számát) foglalkoztam a szedés terén előfordulható bajokkal és csak a nyers szedés hibalehetőségeit tudtam úgyahogy vázolni. Ez a körülmény önmagában jellemző a szedésbeli hibák tömördek eshetőségére. És még mindig nem mehetek tovább, még mindig csak a nyomdán belül való szedésmunka során történhető bajok felsorolásával kell kezdenem ezt a közleményemet is.

A hasábokról, akár kézi-, akár gépszedésűek, korrekturelevonatokat készítenek. Ahol korrektor van, beadják olvasni. De vannak – mégpedig túlnyomó számban – olyan nyomdák is, ahol nincs korrektor és azonhibás melegiben küldik el a megrendelőnek, illetve szerzőnek korrektúrába; ám olyan eset sem ritka, hogy oldalba tördelten adják be a korrektornak, vagy küldik szerzői korrektúrába. A merkantil, hirdetés, akciden munkáknál a sorok nyers leszedése után sor kerül a sorok közötti ürok arányos és értelmes szerinti való elosztására, a sorok elrendezésére. Ebben a néhány munkamenetben is leselkednek bajmadarak; itt fészkelnek, s csak elröpülésük után vehetjük észre bajkeverésük nyomait. Nézzük csak. Például: A kéziszedő levonatot készít a gépszedésű hasábról, hogy olvasásba adja. A lehúzás után a hasábot ráhúzza vagy csomónként rakja vissza a hajóra; hányszor esik meg, hogy a végéről egy vagy több sor lepotyyan és ha a szedő mingyárt nem állítja rendesen vissza, egészen biztos, hogy ott könnyen megszülethetik a baj. Mert hiszen a levonatban rendszeren vannak a sorok, de az ólomban nincsenek. Ha olyan munkáról van szó, amelyik majd még oldalokban is megy szerzői korrektúrába, majdnem bizonyos, hogy a bajt még valaki észreveszi. De ha napilapnál esik meg az ilyesmi, a lehúzás után elkallódott sor hiányozni fog még az újságolvasó reggeli kávézása közben is. A kéziszedésű avagy Monotype-hasábokkal pedig – főként a gyengén körülkötöttekkel – a lehúzó présből való hajóratoláskor szintén megeshetik olyasmi, aminek a levonatban nyoma sincs, ólomban azonban másképp fest. Mint korrektornak néhányszor már volt alkalmam bosszankodnom azon, hogy a másodizben elem került levonatban – leginkább géprevízió esetén – olyasmiket fedeztem föl, amiket első olvasáskor nem láttam.

Az ilyen fajtajú hibaejtés lehetősége pedig annyiszor kísért, ahányszor valamely szedés

lehúzás után hajóra visszahúzzunk, a hajóról meg valahová letolván, nem kísérjük kellő figyelemmel esetleges kárvallását. Hogy mégis olyan ritkán adódik elő ilyen okból származó baj, azt annak köszönhetjük, hogy valamiképpen az emberi szervezetben vannak ártó bacillusok, azonképpen találkoznak olyan baktériumok is benne, amelyek az ártókat legyűrve, az organizmusban helyreállítják az egyensúlyt; ehhez hasonlóan a szedésmunka szervezetében a korrekturelevonatos végzők (korrektor, faktor, főnök, utolsó sorban, de nem mint utolsó: a szerző vagy megrendelő) azok, akik a hibaelőidéz kórokozókat visszaszorítják és legyűrik. Megteszik kilencvenkilencszer, de századszor már nem sikerül nekik.

Az ólomban való korrigálás is szép számmal rejtegeti magában a hibaejtés eshetőségét. Szép számmal ugyan, de csúnya következményekkel is! A hibás Linotypesorok újból való, ismét hibás leszedése vajjon mekkora többletet a bosszankodásnak zúdítja ránk? Hát még az újból, hibátlanul leszedett soroknak a hibásokkal való kicserélése, ez az újabbról vészterhes bajforrás, vajjon mennyi bajunknak, kellemetlenségünknek válik okozójává?

Az ólomban való korrigálásról szólván, nem hagyhatom figyelmen kívül azokat a hibalehetőségeket, amelyek hozzá nem értő embereknek: megrendelőnek vagy szerzőnek a korrekturelevonatokon végzett hibakijelöléséből erednek. Oly nyomdában dolgoztam valamikor, amelynek igazgatója régebben korrektor volt. Ha olyan szerzőnek küldtünk korrektúrába hasábokat, akivel addig még nem volt dolgunk, az igazgató utasítására az első hasáboknak korrektúrába küldésekor egy állandóan készletben tartott, nyomtatott korrekturelevonatos sémát kellett mellékelnünk a levonathoz. Ez aztán a félreérthető vagy meg nem érthető szerzői hibakijelölésekből eredhető bajoknak legpompásabb elhárítójaként bizonyult. Követésre érdemes példa! Nem kívánhatjuk senkitől, aki a nyomdában dolgozott, hogy a legminuciózusabban ismerje azt a módszert, amellyel a leggyakrabban általunk elkövetett hibákat a legbiztosabban lehet kiküszöbölni. Ahány kultúr-nemzet van, a hibakijelölés módja annyiféle. Erről alkalma van meggyőződnie annak a tipográfusnak, aki olyan helyen dolgozik, ahol többnyelvű munkákból – leginkább orvostudományi folyóiratok vagy kongresszusi művek szoktak lenni – különböző nemzetű szerzőkhöz küldenek korrekturelevonatokat. Hogyan tudjam én, te, ő kibogozni az angol korrekturelevonatos sémája szerint végzett hibakijelölés rejteljét, ha én, te, ő még csak

nem is konyitunk ehhez? Az ilyen többnyelvű kiadványok összefoglaló szerkesztői pedig angol hidegvérrel adják át a külföldi szerzőktől visszaérkezett, kijavított korrekturelevonatokat a nyomdának, anélkül, hogy az angliának angolul megirt kívánságait megmagyaráznák. Azt a jelzést, hogy: *aline*, bármely nemzetiségű szedő tartozik ismerni és mégis előfordult, hogy ezt az új bekezdést jelző szót beleszedték és ha a géprevízió alkalmával a revizor nem veszi észre, csúfságképpen ott maradt volna a nemzetközi orvosi műben és nem nagyon öregbítette volna magyar nyomdászatunk dicsőségét. De így csak egy tíz sorból álló újraszedésnek vált okozójává, amit géprevízió alkalmával megcsinálni: kissé költséges dolog. No de már azt az angol utasítást, hogy *little types* – kisebb betűkkel! mégsem ismerheti minden magyar szedő és ha az ólomban való korrigálás alkalmával ahelyett, hogy kisebb betűgrádusból szedné a jelölt részt, beleszedi a levonat szélére írott korrekturelevonatosítást a szövegbe: zokon nem veheti tőle senki, de legkevésbé az, aki elmulasztotta ezt az idegennyelvű korrekturelevonatosítást magyarra fordítani. A megrendelőnek vagy szerzőnek korrektúrába küldött merkantil és akciden munkákra vonatkozóan pedig úgy áll a dolog, hogy ha az illető nyomtatványmegrendelő valamely nagyobb cég, majdnem mindig akad valaki „kebelbeli”, aki ért a nyomdai hibák kijelöléséhez, a kisebb megrendelő pedig gyakran maga hozza el a nyomdába a neki küldött levonatot és szóbeli érintkezés révén intézi el a javítandó dolgok ügyét. Ámde hány olyan megrendelő és szerző van, aki csak belefirkant valamit a levonatba, még csak nem is a szélére. Ha olyan hibáról van szó, amit a könyvnyomató maga is ki tud szimatolni, akkor nem származik baj még az ilyen módon végzett hibakijelölésből sem, de ha a megrendelő egy előttünk teljesen ismeretlen, tegyük fel: vegyészeti műszóban, amelyet még a lexikonban sem lehet megtalálni, egy hiányzó betűt be akar ékelteni és nem annak rendje-módja szerint a hasáblevonat szélén írja ki az előtte levő vagy utána következő betűt is, hanem csak egy betűt póccint rá a javítandó szónak valamelyik betűje fölé: honnan tudhatjuk, mit akar?

A korrigálás hibalehetőségeihez tartoznak azok is, amelyeknek valamely szedés többnyelvű nyaggatása, nyomdásznyelven korrigálása a szülőanyjuk. Természetes dolog, hogy az ilyen korrekturelevonatos alkalmából ejtett hibákat csak a legtüzesebb géprevízió végzése útján lehet esetleg – de csak esetleg – észrevenni.

Uram!

Tisztelettel értesítjük, hogy tegújabb áruink megérkeztek és ezekből nagy választék áll t. vevőink rendelkezésére. Saját készítményű fehérművek, nyak-kendők, zsebkendők, harisnyák, kötött-áruk, kesztyűk. Nagybecsű látogatását ismerőseivel együtt tisztelettel kérjük.

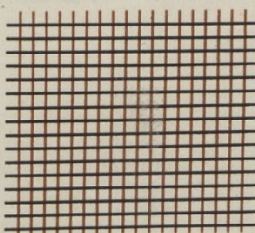
1937

TAVASZ

„ÜRIDI VAT” RÁKÓCZI ÚT 11

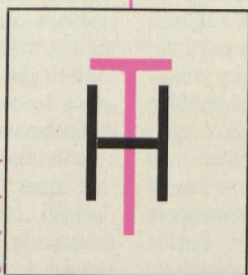
Mez

FONALAK



61. oldal

SZÍNTARTÓAK, ERŐSEK ÉS FÍNOMAK!



VIOLA

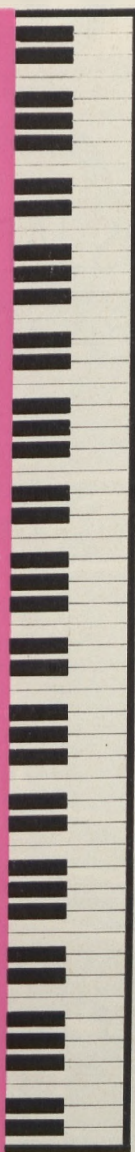
HÖLGYFODRÁSZ-SZALÓN

BUDAPEST VII, DOB UCCA 2

62. oldal

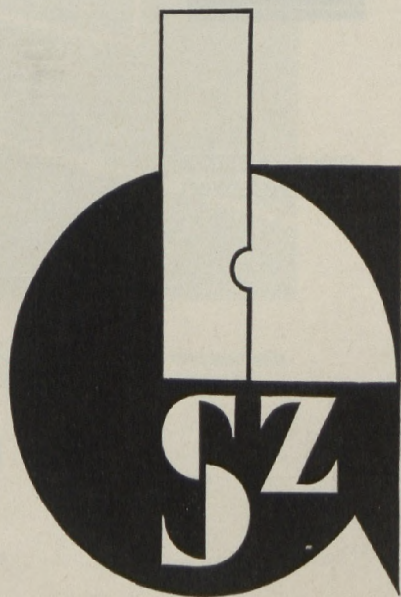
Mutató a Könyvnyomdai Munkások Egyesülete szakkulturális továbbképző tancsoportjának munkáiból. - Tervezte Antal Ferenc, dílomba véste Horváth János III.

Piafós
Luis
Radics



63. oldal

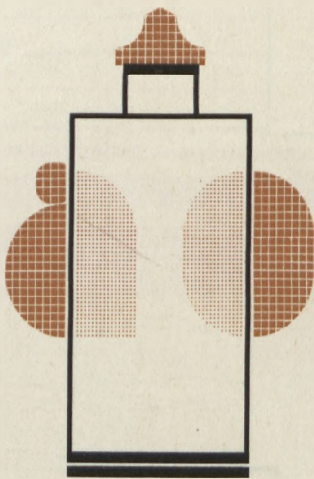
Mutató a Könyvnyomdai Munkások Egyesülete továbbképző tancsoportjainak munkáiból. A stílizált zongora tervezője és ólomba metszője Radics Vilmos. A szignó Holley István rajzolta és Höchst Pál metszette ólomba.





MIHÓ MIKLÓS JÁTÉKKERESKEDÉSE

BUDAPEST IV. KOSSUTH LAJOS UCCA 10. SZÁM. TELEFÓNSZÁM: 2-253-23



ANDORFER OSZKÁR
ILLATSZERKERESKEDŐ

BOLDOG ÚJ ÉVET KIVÁN

GÖDINGER ERNŐ

ERZSEBETVÁROSI DROGÉRIA

BUDAPEST VII. KIRÁLY UCCA 75

(CSENGERY UCCA SAROK)

SZAKÁCSKÖNYV

1500
KIPRÓBÁLT
RECEPT



HUNNIA KÖNYVKIADÓ RT. BUDAPESTEN

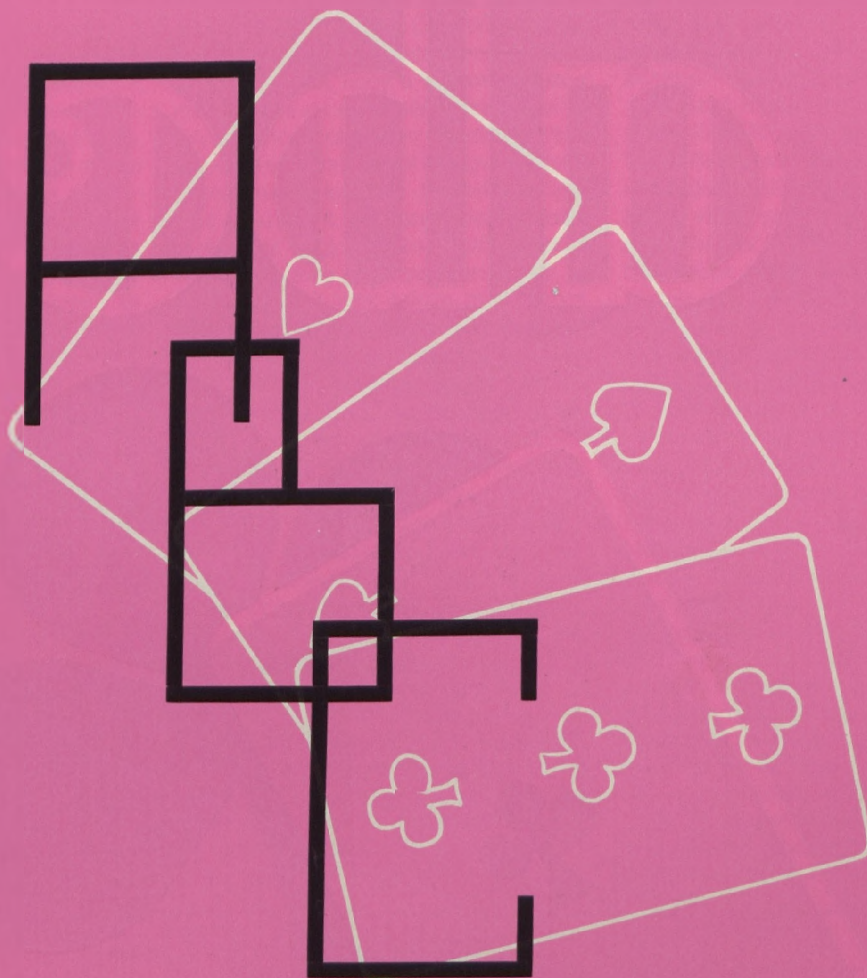
65. oldal

Mutató a Könyvnyomdai Munkások Egyesülete továbbképző tancsoportjainak munkásságából. Holloy István terve; az ólommetszet készítője Höchst Pál.



JÁNOSI-KIADÁS BUDAPEST

KÁRTYAJÁTÉK



**Minden érdekes és szórakoz-
tató kártyajáték ismertetője
Jánosi-kiadás. – Ára 5 pengő**

KÁRTYAJÁTÉK

OLDE



JANOSI-KIADÁS. - ÁRA 5 PENGŐ

Egységesítsük a színek elnevezését!

Ha a színek eredetének tanulmányozásába, a színek rendszerbefoglalásának történetébe elmélyedünk, akkor azt vesszük észre, hogy a színek egységesítésének kérdése nem új keletű. A kérdés megoldása és a gyakorlatba való átültetés azonban sohasem volt fontosabb, mint ma. Hiszen ma, amikor stopperórával mérik a munkások teljesítőképességét, amikor a leggyorsabban elkészített munka is sokáig tart: nem lehet közömbös, hogy a munkához szükséges anyagok milyen formában és minőségben kerülnek a munkás kezébe. Ha látjuk például nyomógépeink hatalmas fejlődését az utóbbi évtizedben és látjuk azok fejlődésfokának irányát, mely nemcsak a minőség, de legfőképpen és elsősorban a gyorsaság fokozására törekszik, önkéntelenül előtérbe lép a kérdés: Csak a gépeknek kell a gyorsabb termeléshez alkalmazkodniuk? A többi, a termelést kiegészítő tényező feljavítása, módosítása talán nem fontos?

És itt jutunk el kérdésünknek ahhoz a részéhez, amikor feleletet kell kapni arra, hogy egységesíthetők-e a színek és ha igen, hogyan.

Newton volt az első, aki a spektrumot, a szivárvány képét lerögzítette. Lerögzítette pedig úgy, hogy a szivárvány színeit egy sávba, egymás mellé helyezte el. Newtonnak ez a színelmélete volt különben kiindulópontja a későbbi színköröknek, amelyeknek tökéletes megvalósítása azt célozta, hogy a színek életébe egységet vigyen és az addigi rendszertelenségeket megszüntesse. E színkörök tökéletesítésén többek között Goethe is munkálkodott. Maga az a tény, hogy a németek halhatatlan nevű nagy költője is foglalkozott a színek egységesítésével, mutatja, hogy ez a kérdés régi időknek is fontos problémája volt.

A német Ostwald volt az, aki a színkört annyira tökéletesítette, hogy az nemcsak elméletileg, de gyakorlati felhasználhatóság szempontjából is – a mai napig – a legjobbban mondható. És ez utóbbi megállapításon van a hangsúly. A gyakorlat nem vesztegethet drága időt kísérletekre. A gyakorlatnak olyan tökéletes bázisra van szüksége, amelyre támaszkodva, folyamatosan végezheti termelését. A színnel foglalkozó sokféle ipar, így a nyomdászat is, igen nagy segítőerőt kapott Ostwald színkörével és színelméletével. A színek erejének meghatározása és azoknak egymáshoz való

viszonya, egymással való harmóniája mind olyan tényező, amelyet a nyomdásznak figyelembe kell vennie. Hiábavaló fáradozás volna valamely tökéletesen felépített, két, esetleg több színre tervezett szedésről való nyomtatás akkor, ha a színharmóniai elméletnek a törvényeit figyelmen kívül hagyjuk. Ugyanúgy meddő fáradozást és eredménytelenséget jelent a gépmester részére valamely kívánt szín kikeverése, ha a színkeverés elméletével nincsen tisztában, a gyakorlatot nem is említve! Amikor Ostwald színelméletével a nyilvánosság elé lépett, tette ezt azzal a tudattal, hogy a gyakorlat részére megvalósítja azt a kívánságot, mely a színek egységesítését oly régen célozta. És valóban Ostwald eredményei a maguk területén forradalmat jelentettek. Ostwald lerögzítette a színeket, pontosan meghatározva azokat úgy, hogy a gyakorlat teljes hasznát vehette az általa lefektetett elméletnek. Az egyes színeket nem jelölte meg névvel, mint például sárgás-vörös, vagy kékes-zöld, hanem megszámozta azokat 1-től 24-ig. (Ilyen színkört a Grafikai Szemle 1936. évi 6. száma mutat be.) A számozással elérhetővé tette a színek pontos meghatározását.

A festégyárak azonban nem foglalkoztak ezzel a kérdéssel úgy, ahogyan ez azt megérdemelte volna. Csak annyit vettek át Ostwald elméletéből, amennyire kicsinyes érdekeik ezt megkívánták. Pedig ha a festégyárak Ostwald elméletét száz százalékgig belevitték volna a gyakorlatba, úgy mai napig, huszonhárom esztendő elteltével az elmélet megjelenése után, nem kellene a színek egységesítéséről beszélni.

De egyelőre nem ez képezi elsősorban kérdésünk lényegét, hanem az, hogy a gyakorlat részére miképpen építhetjük tovább azt az utat, amelyet Ostwald kijelölt: miképpen teremtsünk egyöntetűséget a színek felhasználásában.

E sorok írójának a közelmúltban jelent meg egy szakkönyve, mely a színkeverést tárgyalja, bemutatva 636 színkeverési példát eredeti színekben. E könyv megjelenése után egyik-másik kolléga azt a kijelentést tette, hogy a könyvben bemutatott példák csak annak az egyetlen gyárnak a festékeivel keverhetők ki, amelynek festékeivel a könyv készült. Ennek az állításnak a helytállósága természetesen egészen téves. És amikor ezt a tévedést igyekszem megcáfolni, egyúttal ráterek arra a kérdésre is, hogy miképpen egységesítsük szakmánkban a színeket – Ostwald szerint.

„A Színkeverés kézikönyve” bemutatja azt a 15 fő-fő szint, mely alapját teszi a létező összes szín keverésének. A 15 fő-szín a következő: három sárga, egy narancs, három vörös, egy viola, négy kék, egy zöld, egy fekete és egy fehér. Már most ezeket részletezve, az egyes színeket a következőképpen jelöljük: 1-es: zöldessárga, 2-es: sárga, 3-as: vöröses-sárga, 4-es: narancs, 5-ös: sárgás-vörös, 6-os: vörös, 7-es: kékes-vörös, 8-as: viola, 9-es: ultramarinkék, 10-es: milorikék, 11-es: világoskék, 12-es: zöldes-kék, 13-as: zöld, 14-es: fekete, 15-ös: fehér. Amikor az egyes színeket jelző számokkal már tisztában vagyunk, tudjuk, hogy 7-es színen olyan vöröset ismerünk, amely kékesbe játszik, 1-es alatt pedig olyan sárgát, amelyik zöldek.

Az az állítás pedig, mely azt mondja, hogy a fentebb említett könyvben szereplő színek kizárólag azokkal a festékekkel érhetők el, amelyekkel nyomtatódott – egyszerűen nem helytálló. Vegyük csak elő az ismertebb, jobb festégyárak mintakönyveit s azokból megállapíthatjuk, hogy majdnem minden festégyár készíti azokat a festékeket, illetve színeket, amelyeket a „Színkeverés kézikönyve” mint főszíneket megjelöl. Ha az egyes mintakönyvek között van is eltérés,

A szín sor-száma	A „Színkeverés kézikönyve	Corvina	Hartmann Testv. (Onyx)	Lorilleux Ch. és Társa	Schmidt Testvérek
1.	Zöldessárga	Kromsárga lekk B. 737/3	Normalgelb 1551	Horgansárga Echt	Echt Gelblack 248
2.	Sárga	Sárga lakk 636	Indischgelb 230	II. Sárga lakk VII. I.	Gelblack 2023
3.	Vörössárga	Indiai sárga 234	Normalgelb 1553	II. Sárga lakk sötét I.	Brillantgelb 234
4.	Narancs	Perzsa sárga 245	Brill. Orange 201	Narancslakk I.	Orangelack 259
5.	Sárgásvörös	Szegedi vörös 398	Concentratrot 114	Brill. vörös sárgás I.	Viktoriarot 1050
6.	Vörös	Viktória-vörös 545	Prachtrot I. 152	Brill. vörös kékes I.	Geraniumlack 179
7.	Kékesvörös	Rózsalakk 74	Normalrot 1555	Perzsa vörös I.	Brill. Rosa 158
8.	Viola	Violalakk 204	Neurot 186	Solferinovörös B I.	Brill. Echviolett 1212
9.	Ultramarinkék	Kék lakk 463	Blaulack mittel 303	Kék lakk I.	Kaiserblau 379
10.	Milorikék	Milorikék 154	Stahlblau 320	Milorikék sötét I.	Bronzblau 359
11.	Világoskék	Bronzkek 183 II.	Miloriblau Extra 327	Milorikék világos I.	Miloriblau 373
12.	Zöldeskék	Viktoriakék 167	Normalblau 1557	Török kék koncentr.	Azurblau 390
13.	Zöld	Zöldlakk 290	Viktoriagrün 275	Virdinzöld kékes III.	Brill. Echtgrün 453.

ez nem annyira a színben mutatkozik meg, hanem abban, hogy a gyárak az egymással egyező színeket más és másképpen nevezik meg. És ami természetes, abban is van gyárak szerint különbség – tekintve, hogy mindegyiknek féltve őrzött titka a festékek receptje –, hogy a festék összetétele anyaga is gyárak szerint változik. Tehát ez az egy pont az, amibe bele lehetne kapaszkodni. De csak lehetne, mert a festék anyaga nem lehet egyúttal vitaanyag akkor, amikor színről beszélünk. Hogy pedig a jelzett színeket a gyárak készítik, igazolásul szolgáljon az előző oldal alján levő táblázat, amelyből megállapíthatjuk, hogy az említett könyvben szereplő főszínek az egyes gyárak mintakönyveiben milyen elnevezésűek.

Ha a túlolaldali táblázatot nézzük és abból megállapítjuk a színek azonosságát, önkéntelenül felmerül a kérdés, hogy miért is szükséges azokat a színeket gyárak szerint más és más elnevezéssel illetni. Mennyivel könnyebb helyzete volna a gyakorlatnak, ha nem kellene a mintakönyvekben a címek után keresgélni, hanem rendeléskor egyszerűen megneveznők a kívánt színszámot. Ehhez természetesen elsősorban az volna szükséges, hogy a gyárak értsék meg a gyakorlat kívánságát és ezen a téren félretéve a versenygést, találjanak egymás közt ilyenirányú megoldást. Ez rájuk nézve is előnyös volna, mégpedig többféle szempontból. Hogy mást ne említsek: nem volna kitéve olyan reklamációknak, mikor a rendelő vissza is küldi a festéket azért, mert a szín nem egyezik azzal, amelyet rendelt. Egy másik nagy előny pedig az volna, hogy a festékgyárak is ráterhetnének a szériás gyártásra és így nem kellene nekik 200–300, hogy még ennél is több szín előállításával foglalkozniok és azokat raktáron hevertetniök.

A színkeverés ma már nem tartozik az elsajátíthatatlan művészetek közé. Ahhoz, hogy valaki jó színkeverő legyen, már rendelkezésére állnak olyan eszközök, melyek százszázalékos eredményt biztosíthatnak. A színek pedig ma már egységesítve vannak annyira, hogy a színek gyakorlati egységesítésének kérdése már csupán azon múlik, mennyire tudjuk a gyakorlatba belevinni azt, hogy festékrendeléskor ne „Rózsalakkot”, illetve „Perzsa vöröset”, hanem 7-es színt, és ne „Viridint” vagy „Viktóriazöldet”, hanem 13-as színt rendeljünk. Ha ezt bele tudjuk vinni a gyakorlatba és hozzá tudjuk magunkat szoktatni a színeknek számokkal való megjelöléséhez, akkor elértünk véglegesen ahhoz a célhoz, amely cél elérése érdekében igen hosszú időközön át oly sokan és oly fáradhatatlanul dolgoztak.

A betűművészet útjai és a betűöntők

Valamikor a betűöntők diktálták az accidens-szedésbeli stílusirányzatokat a maguk betű- és ornamentum-újdonságokat mutató mintafüzeteivel. Most ebben a tekintetben csökkent a jelentőségük. A mintafüzetek ritkábbak lettek és elvékonyodtak. A mester-szedői ihlet tehát egyebütt keresi a forrásait, így az uccai hirdetőoszlopok táján, a grafikai kiállításokon stb. A sok mindenféle hatás között legérezhetőbbé vált az építészeti stíluspróbálgatásokból hozzánk is átszűrődött nagy síkfölületekkel való díszítés, ami bőséges teret biztosított az olomba, lino-leumba és egyéb alkalmas anyagokba való metszegetésnek, de egyszersmind bizonyos függetlenséget is jelentett a betűöntői ornamentikától.

A betűöntőknek tehát hovatovább a betűkompozíciókra kellett szorítkozniok. Ezen a téren pedig meglehetősen nagy volt a túlprodukciónak. Remek könyvbetűk sokasága áll máris a könyvnyomtatók rendelkezésére; újabb ilyen típusokat és sorozatokat komponálni és piacra hozni pedig nehéz dolog és kockázatos; meg aztán drága multság is.

Mit tehetnek tehát egyebet az üzemeiket mindenáron fönntartani kívánó betűöntők, mint hogy díszes és reklámos betűket csinálnak? Ezek között nagy szerepe van az erőteljes vonású hirdetéskurzívának, meg a minden lehető módon árnyékolt és rovátkolt díszbetűeknek. Az utóbbiakat illetően érdekes a közgusztusnak, az irányító elveknek néhány évtized alatt való megváltozása. A nyomtatóművészetnek az angol Morris vezérletével negyvenegynéhány éve győzedelmeskedett új-reneszansza a betűsikornamentumok jelentőségére való hivatkozással száműzte az árnyékolt betűtípusokat a nyomdákból, s egy harmincéves kitűnő német szakkönyvben egész oldalnyi mutatót találunk ezekből a betűkből ilyen aláírással: „Die Schreckenskammer des Buchdruckers”.

Most az ilyen betűk a divatosak, a kapósak, a szépek. Ezekért eseng minden accidens-szedő, s ezek a finomságok bukkannak föl itt-ott még a boulevard-lapok címcsoportjaiban is. Vajjon mit szólna hozzá a nagyszerű költő, tudós, festő és tipográfus Morris, ha úgy véletlenül föltámadna?

* * *

Mert bizony a nagy Morris már több mint negyven esztendeje halott. 1896 őszén temették el munkabírása teljében, 52 éves korában. Fenségesen tiszta, az emberszeretet és szociális apostolkodás gyakorlatá-

ban tovasiklott életre mondotta ki ekkor a Halál a megfellebbezhetetlen „deleatur”-t.

Morris William, a könyvművészet reformátora elismert költő és festőművész volt már, s Ruskin iskolájához csatlakozva, a „kertváros-szocializmus” eszméjét lelkesen hirdette szerte Angliában, amikor figyelmé ráterelődött a kézműipar és benne a könyvnyomtatás akkori állapotára is. Jórészt az ő messzehangzó szózatának eredményeképpen gyökeresedett meg Anglia mértékadó közvéleményében az a meggyőződés, hogy a jövőendő idők ipari és művészeti megújulásának alapja csak a széleskörű és egyszersmind mentől mélyebbre ható munkás-képzés lehet. Az ő buzgó agitációja lett a kovásza annak a szakszervezeti fölfogásnak is, amely egyéb programpontok mellett a munkásság szakbeli képzését is elengedhetetlenül szükségesnek mondja. Ruskinnal, Crane-nel és a prerafaelita festői csoport némely szociológuslelkű tagjával együtt sokat dolgozott ebben az irányban, sőt a nyomdaipart illetően tovább is ment: gyakorlatiasan megmutatta a tipográfia megújulásának, művészi tökéletességre emelhetésének útját-módját.

1891-ben megalapította a maga híres kis nyomdáját, a londoni Kelmscott Press, s ettől fogva egyre-másra nyomtatta a maga utólérhetetlen szépségű, az olasz őstipográfusok szellemében fogant könyveit. De mert a könyvbetűk ezidőtájt meglehetősen erőtlének és művészietlenek voltak: új, remek típusok tervezésére is ráadta a fejét. Ezek a tökéletesség határára mozgó betűalkotások: az „aranybetű” (golden type), a „troy-type” meg a „Chaucer-type”.

Ez a három betűtípus szolgált aztán alapjául világszerte a könyvbetű megreformálásának. Belőlük indultak ki a betűöntők, amikor itt is, ott is megcsinálták a maguk általában „római”-nak nevezett újabb, jobbára erősen dekoratív hatású könyvtípusait, mégpedig elsőrangú, nagy tudású művészembereknek a bevonásával.

A háború előtt ez a betűstílus volt uralkodó mindenütt.

Hej, de mint annyi egyéb: a szépség-ideál sem örökkévaló. Aphrodite is kénytelen olykor átadni helyét valami tömpeorrú, fókaszájú, kurta-combú jövevénynek. A húsz-harminc esztendő előtti betűk divatját kiszorította a nyomdásznyelven „groteszk”-nek nevezett típusok fölkarolása, ami a Mundus-és még néhány típus sikere meg a Din-propaganda ellenére is – nagy általánosságban – bizonyos hanyatlást jelentett a tipográfiai betűművészet terén. Most pedig... mintha holtpontra jutott volna ez a gyönyörűség szép művészet...

Jegyzetek a nyomdaipari anyagtanból

A könyvnyomtató betűanyagát egyszerűen ólomnak nevezzük. Ólombetűről szólnak az iskoláskönyvek és Gutenberg ólomkatonáiról énekeltek már a régmúlt idők költője is. Ólomstégekről, ólomabramsokról beszélünk szelvényben mi nyomdászok is, pedig jól tudjuk, hogy a betűfém, a világ kultúrájának hordozója, nem pusztán ólom, hanem legalább is háromféle fémnek az összetétele. Fő-fő anyaga természetesen az ólom, de van benne igen jelentős százalékban antimon is, meg ón is. Hogy melyikből mennyi: az a fölhasználásától függ. Thalwieser Antal mostanában megjelent fűzetkéjében („Mit kell tudni a szedőgépes üzemeknek, öntődéknél, gépészdeknek, öntőknek és szerelőknél az ólomnak, öntözetről?”) tüzetes összeállítását adja a különböző szedőgépeken meg a stereotípiában használatos ötvözeteknek, s annak a százféle megfontolásnak, ami a betűfém ötvözetekor, kezelésekor stb. el nem mulasztható. E megfontolásokról többször szó volt már különben a Grafikai Szemle tavalyi évfolyamában is.

Most inkább arról mondunk el egyetmást, hogy az antimonnal és ónnal való ólomötvözetek kivül minő anyagokból próbálták az idők folyamán nyomdatípust csinálni.

A fabeltűket mindenki ismeri. Plakátok nyomtatására használt nagyobbfajta típusok ezek, 8 cicerós törzsoáktól fölfele. Anyaguk rendesen körtefa, de lehet jávor is. Hogy a nedvesség hatására ne vetemedjék meg: használatba bocsátás előtt rendesen olajban főzik az ilyen fabeltűt.

A sárgarézbe való betűtípusokat a könyvkötő használja, de találunk nagyobbfajta sárgarézbetűt némely régibb nyomdában, esetleg ólomtalpra ráforrasztottan is. Itt-ott még bronzból öntött betű is akad, de csak nagy elvétve.

A vassal megacéállal bizonyára megpróbálkoztak már az idők folyamán többen is, de a rozsdásodás elkerülhetetlen veszedelme bizonyára hamarosan véget vetett az ilyen kísérletezéseknek. Éppen így a cinkkel valóknak is. A nem rozsdásodó acél csak a legújabb időknek a találmánya.

Egy Gillard nevű francia ember 1835 körül szabadalmat vett olyan betűk készítésére, amelyek anyaga nem fém, hanem cserép. 1877-ben Dumas és Montcharmont nevű franciák üvegbe akartak betűt önteni, de minden különösebb siker nélkül. Egy angol öntő 1880 körül a celluloidot akarta e célra fölhasználni, persze nem sok ered-

ményel. Két évvel később a párizsi Chaumel testvérek a kínaiak régi eljárását próbálták újra fölfeleveníteni: porcellán-földből sajtoltva formákba a betűket, s aztán kiégetve őket; az ő fáradozásuk is sikertelen maradt. (Kínai hagyományok szerint egy Pi-Sing nevű kovács a Kr. u. 8-ik században porcellán-földből betűket formált, s kiégetve, könyveket szedett és nyomtatott velök.)

1888-ban Amerikában papíros és paraffin masszájából próbálták betűket előállítani, egy évvel később pedig a párizsi Lenoir és Desormes szabadalmaztattak oly eljárást, amely szerint a betűk faanyagból volnának önthetők. Különösen Desormes, az École Estienne igazgatója fáradozott sokat ebben az irányban; a nagy betűtesteket illetőleg meglehetősen eredményt is ért el, de a kisebb betűknél faanyagból öntés nem volt praktikusan keresztülvihető. 1899-ben egy német öntő alumínium-ötvözetből akarta betűt előállítani, s prospektusában határtalan tartósságának jelezte az új betűanyagot, de mi még azóta sem láttunk egyetlen egy alumíniumbetűt sem.

A cink jó 70 éve megszokott ismerőse a könyvnyomtatónak, amennyiben a tisztaság multú fametsző-művészet háttérbe szorítása és a fotomechanikai sokszorosító eljárások előtérbe nyomulása óta kliséink fő-fő anyaga ez a fém. Napról napra van véle dolga a nyomdásznak, de a tulajdonságai mégsem eléggé közismertek. Kevesen tudják például, hogy a roppant merev, törékeny és vésővel nehezen megdolgozható cinklemez 100 Celsius-fokra fölmelegítve igen jól hajlítható és vésésre is eléggé alkalmas. Az igaz, hogy további melegítés esetén – úgy 200 fok körül – megint visszanyeri merevségét. 420 foknál aztán megolvad.

A kereskedelemben kapható ú. n. ipari cinklemezek nem alkalmasak a fotomechanikai eljárások céljaira; sok bennök az ú. n. szennyező anyag, mégpedig főleg az ólom meg a szén. Klisé-készítéshez, offset-munkához stb. csak olyan cinket használhatnak, amelyben szén egyáltalában nem, ólom pedig legföljebb egy százaléknyi mennyiségben foglalható.

Maratószerűen általában vaskloridot vagy erősen hígított salétromsavat használnak a cinkográfusok. A maratás meg-megszakítva, fődözgetéssel történik, hogy a sav alá ne marhassa a cinket.

A cinkklisé oxidálódása igen sok kellemetlenséget és kárt szokott okozni a nyomdásznak. Főleg a raktári kliséknél fordul ez elő, de kisebb mértékben megeshet a még nyomtatásra nem került kliséknél is, amikor aztán a kemigráfus teszük felelőssé a bajért.

Nagyobbfokú oxidálódás esetében – ami rendszeren csak hosszabb időre következik be – előbb feketés, majd fehéren ripacsos var képződik a klisé s ez használatra alkalmatlanná válik. A kisebb fokú oxidálódás azonban igen hamar beállhat s eleinte főképpen szürkés lepedéket mutat, amely azonban már erősen befolyásolja a rajz élességét. Ezt elkerülendő: a kemigráfus jól teszi, ha bizonyos óvintézkedéseket tesz, különösen olyan kliséknél, amelyek az elszállítás után előreláthatólag nem kerülnek rögtönösen nyomtatásra. Ilyen védőeljárás többféle is van; legegyszerűbb valami fagygyúfélevél bevonni a klisé s aztán selyempapíroslapot nyomkodni rá. A fagygyúnak azonban nem szabad veszettnek lennie, mert a só valósággal veszedelme a cinkklisének. Talán még legjobb, ha bizonyos különleges festéket állítunk össze erre a célra, e festékekkel hengereljük be a klisé s erre a festék-rétegre nyomkodjuk rá a selyempapíros lapot. Ilyen különleges festék összetétele a következő lehet: 15 rész könyvnyomdai fekete festék, 3 rész viasz és 1 rész fagygyú. A nyomtatás megkezdése előtt ez a festék terpentinnel könnyen eltávolítható.

A szedőgéphez használt fémnek valóságosan veszedelme a cink. Ha csak igen kevés is kerül belőle a szedőgépembe, súlyos zavarok támadnak a sorok kiöntése körül: az öntőlyukacsok egy része óhatatlanul eldugul. Ép ezért nagyon vigyázni kell arra, hogy talpáról lefejtett cinkklisé, avagy a stereotípiái gyaluálás közben keletkezett cinkforgácsot ne dobjon valaki a szedőgép táplálására szánt „zeug”-ba.

A festékező hengerek öntéséhez, valamint másolófestékekkel való nyomtatáskor is – kence helyett – glicerint használ a nyomdász. Ez a glicerint tiszta állapotban szín- és szagnélküli, édes ízű, közömbös, sűrű folyadék. A kereskedésben előforduló glicerint gyakran sárgás vagy barnás, tehát nem tiszta. A legtöbb zsiradék 10–11%-nyi glicerint tartalmaz, amely szappanosodáskor kiválik, de képződik csekély mennyiségben a cukor erjedésekor is, s így a bor és sör szintén foglalnak magukban glicerint. A levegő nem változik, de nedvességet szív magába. Igen nagy hidegben fagy csak meg. 290 Celsius-foknál forr, légűres vagy vízgőzzel telített téren 200 foknál változatlanul desztillálható, a levegőn hevítve gyúlékony gáz, s a kellemetlen szagú akrolein képződése mellett elpárolog. Vízen és alkoholban bármilyen arányban oldad, éterben, kloroformban, benzínben oldhatatlan. Festékek, alkaloidok, fémoxidok nagyobb mennyiségben képesek oldani, mint a víz.

A szedőgépes munka birodalmából

Táblázatszedés dupla kizárással a Monotype-on. A mindnyájunk által igen nélkülözött magyar nyelvű Monotype-szakönyvet szeretném némiképp pótolni cikkem témájának megválasztásával. A táblázatszedésnek azzal az esetével kívánok foglalkozni, amikor is az egyes rovatokat nem oldalra, hanem középre kell zárni. Ilyenkor is szedhetjük ezeket egymás mellé, mégpedig a következőképpen.

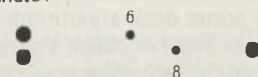
Példa:

Minőség	Szín	Jelzés
Tiszta gyapjú	barna	H. R. T.
Kammgarn	szürke	K. M. N.
5 clc. = 7 $\frac{1}{2}$ négyzet	3 clc. = 4 $\frac{1}{2}$ négyzet	3 $\frac{1}{2}$ clc. = 5 $\frac{1}{2}$ négyzet

Fenti példa egy 8 $\frac{1}{2}$ -es dobbal szedendő táblázat. Sorjázónkat mindig a legszélesebb rovatra állítjuk be, mely példánk esetében 7 $\frac{1}{2}$ négyzet lesz. Ez a szélesség a szedés folyamán nem változik. Középre zárjuk az első rovatot és a dobon mutatkozó kizá-

rási számot leütjük. A második rovatnál sorjázónk marad a 7 $\frac{1}{2}$ négyzet beállításán, csak az egységkerékkel toljuk előre 3 négyzettel, hogy megkapjuk a második rovatnak megfelelő 4 $\frac{1}{2}$ négyzet szélességet és sorunkat középre zárjuk. A harmadik, vagyis az utolsó rovatnál ismét előretoljuk az egységkeréken azt az egységkülönbséget, mely a 7 $\frac{1}{2}$ négyzettel szemben fennáll, vagyis 2 négyzet 4 egységet. Sorunkat középre zárjuk, mint azt tettük az előző rovatoknál, csak a kizárásnál lesz különbség az előző kettővel szemben. Ha például az utolsó rovat kizárási száma $\frac{6}{8}$, akkor leütjük a felső 6-ost, az alsó 8-ast pedig úgy, hogy a felső és az alsó 8-ast egyszerre ütjük le. Így az alsó kizárás a két szélső kizárási- és a 8-asnak megfelelő lyukakból fog állni.

A kizárás képe a papirostekercsen így lesz látható:



Az így kizárt sorban különben ahány rovat, annyiféle kizárás lesz, de az öntőgép sorunkat csak akkor fogja kiemelni, ha az a tekercs öntésekora a dupla kizáráshoz ér.

A sorjázónkon beállított legszélesebb és a keskenyebb rovatok közti négyzetkülönbségeket – miután az egységkerék több négyzettel való előretolása kézzel meglehetősen nehéz és kényelmetlen valami – még a következőképp tüntethetjük el: Bal hüvelykujjunkkal lefogjuk a papírost hajtó fogaskerékbe kapaszkodó fogat (ez a papíros-hajtórúd felső részén levő kiálló fog), jobb kezünkkel pedig lenyújtjuk le az O-15-nek megfelelő négyzetbillentyűt, mely tudvalevőleg nem lyukaszt, ahány négyzetnyi különbség a legszélesebb és az éppen szedendő keskenyebb rovat között van. A négyzetnél keskenyebb, vagyis a tört-egységeket (1–17 egységig) mindig kézzel hajtjuk előre az egységkeréken. Ezzel elérjük a kívánt szélességet, anélkül, hogy papírosunk az előző rovat kizárása óta megmozdult volna.

A tekercsre mindig a rovatok összeadott cicerószélességét írjuk. Külön felhívjuk az öntő figyelmét, hogy táblázatunk dupla kizárással készült, miután az öntőgépet erre a célra külön kell beállítani. Lengyel F.

...

Meglepetéssel olvastam Szemlénk legutóbbi számában Tirk Sándor kollégám cikkekéjét. Meglepetéssel azért a merész állításért, hogy az erősebbre és gyengébbre öntés ismertetése – úgyszólván – csak elméleti jellegű, mert ritkán fordul elő használatának szükségessége. Kompressz szedésnél valóban ritkán fordulhat elő: egyes tele sort

kivánó esetekben, címeznél és klisé mellé szedésnél (4–5 cic.), ahol az egy szó szövegből kell tele sort csinálni kihajtás (erősebbre öntés), vagy összehúzás (gyengébbre öntés) útján. Táblázatszedésnél, szűken méretezett rovatoknál azonban napirenden van ez a technikai lehetőség. De hiszen ismertetésem rövid bevezetőjében magam is azt mondtam, hogy táblázatszedésnél és mellészedésnél merülhet fel a segéd-eszközök használatának szükségessége.

Meglepetéssel olvastam továbbá, mert a Set-dob körül igazsága van: a rajz letisztázásánál a 2–5, 3–8 és 4–5 számok egy sorral lejjebb csúsztak. Ezt a hibát – nem tévedést – valóban szívesen. Ez azonban nem változtat a nem ront fejtegetésem értékén, mert ismertetésem bizonyára más gyakorolt, régi Mono-szedők is olvasták s miután az erősebbre öntésnél mindenütt 5 variáblisról beszélek, természetesen az ötödik mezőbe képzelték a megadott számokat. Ha meg egy valóságos 9 $\frac{3}{4}$ -es Set-dobbal összehasonlították: a hivatkozott számokat valóban az 5. mezőben találták meg s így kétségbeesésre nem találtak okot... Ami a 72 oszlopot illeti, álljon itt a C-taszerre vonatkozó „instrukciók” 9. oldalának vonatkozó része: „Die Ausschluss- oder Set-Trommel... sind mit den Ordnungszahlen 1–72 versehen” stb. (A kizáró vagy Set-dob... 1–72 sorszámmal vannak ellátva.) De miután ez a megállapítás Noé idejéből való, lássuk, mit mond a D-taszer instrukciója 16. oldal: „Die Ausschluss- oder Set-Trommel ist... durch Linien in 72 senkrechte und 20 wagrechte Kolonnen eingeteilt. Die senkrechten... sind... mit den Ordnungszahlen 1 bis 72 versehen.” stb. (Szöveg alatti jegyzet: Újabban olyan dobok is szállítottak, melyek alapkizárása 0-lal, oszlopai 1–71 sorszámmal vannak ellátva.) A rajz e kétfajta Set-dob összeházasítása s nem félrevezetés, hanem a figyelem felhívása arra, hogy ha 4 négyzetet (4×18=72 egységet) akarunk kizárni, akkor a dobon az alapegység oszlopán (0) kívül még 72 oszlopnak kell lennie. A köztudat az s a gépek kizáró szerkezete is úgy van beállítva, hogy 4 négyzetig lehet kizárni. Ez olyan részletkérdés, amely ismertetésem lényegén nem változtat s mert előttem világos: nem tartottam szükségesnek bő mártásban tálni. Nem változtat ezen, mint ahogy nem változtat a Tirk szaktárs által ismertetett és ajánlott kizárási mód használhatóságán sem az a körülmény, hogy a felsőbb sorokban (mezőkben) mutatott kizárást sokszor hiába keresi az ezzel a kizárási móddal (mint kisegítő eszközzel) élni akaró gép-szedő az alatta álló sorokban... Talál hozzá közelállót, pl.: 7–7 helyett 7–8-at, de

THALIA

DIVATÁRUHÁZ



Az Általános Fogyasztási Szövetkezet ruházati osztálya. A szervezett munkások legmegbízhatóbb bevásárlási helye. Lelkiismeretes kiszolgálás, olcsó ár. Nagy választék az összes női-, férfi- és gyermekruházati cikkekben.



AKÁCFA UCCA 2

ha nem ismeri e számok értékét: tanácstalan. Pedig (hangsúlyozom: mint kisegítő eszközt) leütheti a 7-8-at a 7-7 helyett, mert a két szám öntött kizárása között 0'0005 angol hüvelyk (coll) csak a különbség. Való igaz, hogy e kisegítő mód használatára azután csak igen ritkán kerül a sor, mert a gépszedő félnégyzet körüli kizárásra törekszik s ezért széles formátumnál a sor egy részét félnégyzettel (kemény) szedi s csak a másik részét variáblissal, miáltal elkerüli azt, hogy a 4 négyzet, illetve 72 vagy 71 egység (kizárási lehetőség) esetleg 20 részre oszolva, félnégyzetenél gyengébb kizárást kapjon. Keskeny formátumnál? Hát igen. Keskeny formátumnál az a helyzet, hogy a sorban esetleg csak 2-3 variáblislévén – nincs lehetőség az ajánlott mód alkalmazására, mert itt a Set-dob úgyis a normálisan lehetséges legvastagabb kizárásokat (15-9, 15-10, sőt 15-14) mutatja. Marad tehát: 2 variáblis ütni a szavak közé – ahol szükséges, de ezt a gyakorlott gépszedő legtöbb esetben már egyetlen pillantással előre is meg tudja állapítani s ennél fogva nem szedi le kétszer a sort...

Bánhegyi M.

A matrica-tisztítás kérdésével a cseh gépszedők lapja hosszú közleményben foglalkozik. A cikk rámutat arra a helytelen gyakorlatra, hogy a legtöbb üzemből csak akkor tisztítják a matricákat, ha már nem esnek. Az ilyen matricák azután csak alapos kefézés és benzinben fürösztés után lesznek újra tiszták. A piszkos matricák miatt a gépszedő eleget szenved. A szedés minőségét és mennyiségét nagyban korlátozzák a matrica körforgásában fellépő zavarok. Az illetékes felelős üzemből kinek szem előtt kellene tartani az az, amit leghivatottabban a szedőgépgyári instrukciós könyv a matricáról mond:

„A matricák élettartama, eltekintve a természetes elhasználódástól, nagyrészt kezeléstől és a gépek kezelésétől függ. Némely helyen egy-egy matrica-tétel már néhány hónap alatt tönkre megy, másutt pedig évekig használják. Ha a matricák oldalfalán piszokréteg mutatkozik, akkor ezek egy deszkalapon kifeszített erős posztó-anyaggal, nemezzel ledörzsölendők. Ha a matricák annyira piszkosak, hogy még jól kitisztított magazinból sem esnek és a piszok száraz ledörzsöléssel el nem távolítható, csak akkor szabad a matricákat benzinben lemosni. Ez

azonban csak legvégső esetben ajánlható: akkor, ha például az matricák olajosak, vagy hosszabb időn át rosszul tisztogatták, mert mosott matricákra a fémrészecskék sokkal könnyebben rakódnak rá, mint a száraz úton tisztítottakra.”

A benzinfürdő ugyanis érdessé teszi a rézmatricákat és így a forró ólomtól finomságukból veszített oldalfülleteikre inkább tapad piszok és ólomrészecske, mint ha a matricákat szárazon tisztítják és a matricafalakat jó fényesre dörzsölik. Tekintettel a kézzel való matrica-tisztítás hosszadalmaságára és költségére, még a néhány szedőgéppel rendelkező üzemek részére is ajánlatos a matrica-tisztító gép beszerzése. Ilyen sokféle van s meggondolandó, hogy melyik géppel jár jól a szedőgépes üzem.

Minden vállalat ugyanis, mely matrica-tisztító gép forgalombahozatalával foglalkozik, rendszerint azt állítja, hogy az ő gépe a célnak legmegfelelőbb. Még a legügyesebb ilyen reklámra sem szabad sokat adni, mert a matrica-tisztító gépek legnagyobb része a gyakorlatban nem igen vált be. Az utóbbi időben mindenesetre már sikerült a célnak megfelelő gépek konstruálása. Legajánlatosabb vásárlás előtt a matrica-tisztító gépet igen alaposan kipróbálni. (sz-ly.)

Egy lipcsei cég olyan kizáró ékeket hozott forgalomba, melyek az eddigi szélességen fölül valamivel több mint két tipográfiai ponttal nagyobb szóközüket alkotnak. Keskenyebb szedésnél az ilyen kizáró ékek nagy szolgálatot tesznek, mivel a gépszedőnek kevesebb kizáró matricát kell kezelni a szavak közé beosztania. Hogy az előállító cég a maga gyártmánya iránt bizalmat keltsen, minden egyes kizáró ékért két évi jótállást vállal, kivéve természetesen azokat az eseteket, ha a kizáró ék rongálása erőszakos úton következik be és nem gyártási hibából ered. (sz.)

Elektromosan melegített szedőgépmagazinok. Hideg és nedves időjárásakor néhol baj szokott lenni a matricákkal: nem akaródnak kibújni a magazinból. Ezen a bajon egy német gépszedő most olyanformán próbált segíteni, hogy oly magazinmelegítő készüléket szerkesztett, amely bármely szedőgépre rászerelhető utólagosan is. Ez a készülék bizonyos számú

ELSŐ MAGYAR BETÜÖNTÖDE RT.

RÉZLÉNYIAGYÁR
KÖNYVKÖTÉSZETI
ANYAGOK RAKTÁRA

BUDAPEST
VI. DESSEWFFY UCCA 32

TELEFÓN: 1-223-70, 1-271-18

jól izolált, lapos elektromos fűtőtestből áll, amely egyenletesen elosztva, az alsó magazinlap alatt helyeződik el. Kétmagazinos gépnél a felső magazin alá tett fűtőtestek hatása az alsó magazinlapra is kiterjed. A melegítés foka természetesen nem túlságos: éppen csak a gépszedő keze melegségének felel meg. Höhne Ottó.

A Mergenthaler-szedőgépgyár a Linotype-nek újabb instrukciós könyvét adta ki. A géprészecskék s működésüknek leírása dolgában ez a könyv a Linotype 8-as számú modelljét vette alapul, de ahol szükségesnek mutatkozott: a régiebb szerkezetekre is történik benne hivatkozás. A Linotype valamennyi újabb modelljének működési módját és kezelését behatóan ismerteti az új instrukciós könyv, nemkülönben a különleges berendezkedéseket és egyéb hozzávalókat is. A könyv szövegrészén meglátszik, hogy ez alkalommal a gépszedői gyakorlat embereit is belevonták a munkába. Nem kevesebb mint 156 nagy és világosan szemléltető ábra van ebben az új kiadásban, amelyekhez még 8 egészoldalas képes tábla is járul. Végül jól összeállított tárgymutató könnyíti meg az új instrukciós könyvnek a használatát. Höhne Ottó.

Schmidt Testvérek Nyomdafestékgyár Rt.

Gyártmányok: Rákospalota, Pázmány ucca 41. szám.
mindenféle könyv-, kő- és offset-festékek; mélynyomató- és anilin-gumi-
nyomató-festékek; valamint mindennemű nyomtatási segédanyagok.

Telefonszám: 2-952-85

Bekötési tábláink.

A Grafikai Szemle tavalyi évfolyamának bekötési tábláira a tervezetek elkészültek. Az izléses vázontáblák ára darabonként 2 pengő és 20 fillér lesz. Mílhogy azonban semmiesetre sem akarunk többet készíttetni belőlük, mint amennyi a tényleges megrendelések mennyisége, kérjük az igénylőket, hogy a táblák árát mihamarabb küldjék be a Grafikai Szemle kiadóhivatalának (Budapest VIII, Kőlcsey uca 2. sz.).

Borítékunkat

a Könyvnyomdai Munkások Egyesülete továbbképző tansportnyomdal egyik buzgó résztvevője, Ifj. Süttö László tervezte. Ugyancsak ő a vésnőke a hozzávaló ólommetseteknek is.

Szedésmellékleteinket,

nemkülönbön a boríték 3. és 4. oldalán levő ólommetsetes példákat is, a továbbképző tansportok tagjai tervezték. Nevük rejte olvasható mindenik oldalán. A boríték harmadik oldalának aláírása azonban egy kis helyesbítésre szorul. Helyesen így hangzik: „Tervezte: Sas Lajos; az ólommetset Szabó János II. végezte.”

Papírosismereti előadásokat

tartott február közepétől fogva Ferdinandy Gejza gépészmérnök, hítes törvényszéki papíros-szakértő a Főnök-Egyesületben, szépszámu kollégánk érdeklődése mellett. A pompás előadási sorozat anyaga a következő volt: 1. Papírosanyagok gyártása. 1. A papíros nyersanyagának ismertetése. 2. A papírosfélyármányok előállítása: a) a fakészbrülett; b) a facellulóz és egyéb cellulózok; c) a rongyanyag; d) a hulladékpapíros. 3. A papíros gyártása: a) a papíros anyagának összeállítása; a nyomdal papírosoktól megkívánt követelmények; b) a félyármányok finomító foszlatása (örlése); a foszlatás (örlés) jelentősége a nyomdal papírosoktól megkívánt követelmények szempontjából; c) a papíros pép enyvezése és töltése (nehezítése); az enyvezés befolyása a papíros nyomthatóságára; a töltőanyagoknak a papíros nyomthatósága szempontjából való osztályozása; a betűfém kopása; porzás; áttetszőség festékfelvételképesség; d) a papíros pép festése; e) a papíros víztelenítése és szárltása; f) a papíros simítása, tekerése, felvágása és csomagolása; a simítás befolyása a papíros nyomthatóságára. 4. A papíroslemez, illetve a kartónlemez gyártása: a) egyrétegű papíroslemez (kartónlemez); b) többrétegű papíroslemez (kartónlemez); nedvesen való rétegezés (rakosás); ragasztás útján való rétegezés (kasírozás); c) a papíroslemez (kartónlemez) kikészítése. – II. Papírosanyagok méretel rendelése, raktározása és kezelése. 1. A papírosanyagok méretel: a) a régi méretek és az új szabványos (MOSZ) méretek; b) a MOSZ 16. számú szabvány magyarzata; c) négyzetméter súly és rizmasúly; d) a súly és méret összefüggése; e) egyszerű súly- és méretszámítási képletek. 2. Papírosanyagok rendelése: a) a felhasználási szempontok figyelembevétele a rendelésnél; b) a helyes klírás módja és jelentősége; c) a MOSZ 19. számú szabvány magyarzata; d) a szállított áru ellenőrzése és átvétele; e) a MOSZ 20. számú szabvány magyarzata; f) reklamációk okai és azok kiküszöbölése. 3. Papírosanyagok raktározása és kezelése: a) a papíros és a

levelő nedvességtartalmának összefüggése; b) tágulási és zsugorodási jelenségek; c) hullámosodás, kunorodás, elektromosság és ezek kiküszöbölése; d) az ív méretének és a gyártási hossziránynak összefüggése. – III. Anyag- és áruismereti gyakorlat (mintákon való vizsgálatokkal) A nyomdaiparban előforduló különböző papírosok, papíroslemez, illetve kartónlemez tulajdonságai, jellemzői és azok felismerése: a) az okmány-, üzleti könyv-, kézzel merített, utánzótt merített, író-, fogalmazó- és bankpostapapíros; b) az újságy-nyomó-, községes nyomó-, finom nyomó-, plakát-nyomó-, offsetnyomó-, regénynyomó-, pehelykönnyű nyomó-, mélynyomó-, biblialeműző-, illusztrációnyomó- és rézkarcnyomópapíros; c) a műnyomó- és kromópapíros; d) a csomagolópapíros; e) a valódi pergamen, a pergamenpótló és a pergamenpapíros; f) a duplex, triplex és egyéb kartónok.

Jubileumok.

Az Első Magyar Betűöntőde személyzete február 7-én ünnepelte kollégájának, Kliss Ferencnek ötvenesztendő szakmai jubileumát. Az ünnepelt jelenleg a vállalat rézlenagyártó osztályának vezetője. – A Pest-szerterezébe tli Nyomdászok Társaság öre február 28-án ünnepelte fennállásának tizestendő jubileumát. A Társaság működési decenniumában mindenkor jelentős arányban jutottak szóhoz a szakkulturális törekvések is; pár esztendő előtti nyomtatványkiállítás példái egyike volt a legnagyobb sikerűeknek.

„Egy gondolat bánt engemet. . .”

A Magyar Bibliofil-Szövetség által kiadott remek kis könyv, Cs. Szabó László álma Petőfi Sándorról, a költő sorsa egy véletlen következtében való megváltozásának különös elképzelésével. Fáy Dezső 12 litográfiait rajzolt hozzá. A dősgyőri papírosgyár okmánypapírosára nyomtatott izléses könyvecskének tipográfusa Pápai Ernő volt, a litográfiaik a Réval-nyomdában készültek. A kladványt a Magyar Bibliofil-Szövetség tagjai tagliltményként ingyen kapták

Magyar Nyomdászok Társasága.

Ez a Kerítész Árpád vezetésével működő társaság most egyesületté alakult át, s alapszabályait a belügyminiszter már jóvá is hagyta. Mint most már egyesület, a társaság az eddiginél is fokozottabban kívánja szolgálalni a nyomdászait szakkultúra ügyét. A nyomdaifőnökök augusztusban Budapesten tartandó nemzetközi kongresszusának ideje körül például magyar sajtótörténelmi kiállítást is fog rendezni.

A helyes magyarság és a napilapok.

A Magyar Tudományos Akadémia nyelvüvelő bizottsága február 11-én Szinnyei József egyetemli tanár elnöklésével értekezletet tartott a budapesti napilapok képviselőivel. A bizottság nevében Hegedűs Lóránt ötleles beszédben kérte a napilapokat, hogy támogassák a bizottságnak a magyar nyelv tisztasága védelmében kifejtett munkáját. Brestovszky Ede ismertette, hogy milyen nehéz a napilapok helyzete, amikor az előbbik kerülő hivatalos rendeletek, hirdetések, nyilatkozatok stb. valósággal kerébe törnek a magyar nyelvet. Az iskolák is egyre többet törődnek holt szabályok betanításával, ahelyett, hogy a nyelv élő szellemét vinék közelebb és szeretetnek meg a tanulóval. Rendkívül sok magyartalanság és zaggyaság található a napi-

lapokban között hirdetések szövegében is. Ismertelte azt az elismerésre méltó oktató munkát, amelyet a nyomdal munkások szakszervezete és szaklapja, a Typographia előadásokban és cikkekben végez, hogy a nyomdászok magyar nyelvérzékét fejlessze. Javasolta, hogy a nyelvüvelő bizottság rendszeresen a napilapok képviselőivel való megbeszéléselt és gyakorlati tanácsokkal is támogassa a napilapok szerkesztőit a hibák kiállításában. Cs. Szabó László, Bodor Aladár, Pintér Jenő, Hindy Zoltán és Téglás Dezső hozzászólása után az értekezlet elfogadta Brestovszky Ede javaslatait.

A toluolmérgezés mint foglalkozási betegség.

A Szakszervezeti Értesítő legutóbbi számában olvassuk: A balesetbiztosítási törvény 70. §-a szerinti kártalanítás jár annak a biztosítottnak, illetőleg családtagjának is, aki a baleseti biztosításra kötelezett üzemben, vagy az üzem érdekében végzett munka közben vagy az ilyen munka következtében olyan betegségbe esik, amely az illető foglalkozás különös veszélyeként a biztosított keresőképességének kisebb-nagyobb fokú csökkenését vagy halálát okozza. A törvény emez intézkedése alapján a miniszternek joga van időről-időre rendelettel kibővíteni ama foglalkozási betegségeknek a jegyzékét, amelyek előidézhelik a kártalanítandó eseteket. Ezigdig a foglalkozási betegségek jegyzékébe tartozott egyebek közt az ólom és ennek vegyületei okozta mérgezés, a mérgezés közvetlen következményeivel együtt. Az ide sorolt tízféle foglalkozás között ott van a könyvnyomdászat is, amelynek munkással közötti tudvalevően szép számmal akad az ölbetegség címén kártalanított kolléga. – Az OTI elnöksége éveken keresztül foglalkozott a foglalkozási betegségek kérdésével; a különböző megbetegedésekre vonatkozóan anyagot gyűjtetett és emez anyag alapján felterjesztést intézett a belügyminiszterhez a foglalkozási betegségek jegyzékének kibővítése érdekében. A belügyminiszter azután 1936 december 30-iki hatállyal kibővítette a foglalkozási betegségek jegyzékét és kimondotta, hogy foglalkozási betegségnek tekintendő és kártalanítandó egyebek közt a benzol vagy homológjai, valamint ezek nitro- és aminoszármazékai által okozott mérgezés, a mérgezés közvetlen következményével együtt.

„Reklámélet.”

Balogh Sándor ötleles lapjának februárius füzetében érdekes cikkeket olvashatunk a jó és rossz reklámról, a szedett és rajzolt hirdetésről és sok más egyébről. A lap ára félévre 9 pengő. (Budapest V, Lipót körút 9.)

Signal.

Ez az elnevezése az Első Magyar Betűöntőde Rt. legújabb betű-keletődjének, melyet a nyomdász-világilag pompás hatású prospektus útján ismertel meg. A „Signal”-t a „ma betűlípúsá”-nak jelzi az öntőde. Ezt teljes joggal teheti, mert ez a betűlípú valóban a mai modern dők lázas lüketébe beleillő. Csupa lendület és ritmikusz szépség jellemzi a „Signal”-t. A prospektus tervezése és kiállítása – és ez az az, ami különösen örvendetes – valóságos tipográfiai élmény. A tervezők feladata az volt, hogy az új betű hatóságát, szépségét és sokoldalú felhasználhatóságát a szakközönségnek megkapóan bemutassák. Ezt a nem mindennapi feladatot Schneider Jenő (Codex) és Harsányi Dezső (Réval) mesterszedő szakírtársok tökéletes sikerrel végezték el. A prospektus



DIÓSGYŐRI PAPÍRGYÁR RT.

ALAPÍTTATOTT 1782-BEN
KERESK. IGAZGATÓSÁG ÉS VEZÉRKÉPV.:
ELSŐ MAGYAR PAPÍRIPAR RT.
BUDAPEST V, ARANY JÁNOS UCCA 10. SZ.
TELEFÓNSZÁM: *1-242-83

elgondolása ötletes és nagy reklámerőt képvisel, emellett, hogy az egész munka a leggondosabb tipografizálás s tiszta nyomtatás mintaképeit fejezi ki. (sz.)

A Budapesten megjelenő lapok száma.

A Szász Menyhért szerkesztésével most megjelent „Magyar sajtó évkönyve” című műből megtudjuk, hogy 1936-ban Budapesten a következő lapok képviselték a sajtót: 22 politikai napilap, 5 hétfői politikai lap, 15 közértesítő és hírlapudósító, mintegy 40 hivatalos lap, 20 városi politikai lap, 25 politikai és külpolitikai időszaki lap, mintegy 150 pénzügyi és közgazdasági, mintegy 150 ipari és kereskedelmi szaklap, több mint 100 szigorúan tudományos folyóirat, 65 nevelésügyi, orvosi, jogi és más kulturális lap, mintegy 50 irodalmi, kritikai és művészeti folyóirat, 30 ifjúsági és gyermeklap, 10 riportlap, 30 sportlap, 35 színházi és szórakoztató lap, végül körülbelül 100 egyházi és felekezeti lap.

Az augsburg-nürnbergi gépgyár

„Druckmaschinen-Nachrichten” címmel küldte szét a legújabb közleményeit, melyekben beszámol a gyári anyagvizsgálatokról, bemutatja a legújabb készítményeit: az óriási kétkerékes mélynyomató rotációt, újfajta papírostengelyét, meg „Automan” elnevezésű kis két-tűs gyorsajtóját.

Szakirodalmi újdonságok.

Thalwieser Antal, az Első Magyar Betűöntőde Rt. művezetője tollából gyakorlati értékű munka jelent meg füzetelekben: „Mit kell tudni a szedőgépüzemeknek, öntődéknek, gépszedőknek és szerelőknak az ólom-öntözetről.” A szerző, aki a tárgynak elsőrangúan képzett szakértője, minden tekintetben alapos ismertetést nyújt az ólomöntözetről, ennek összetételéről, az anyagnyújtásról, a fémkezelésről, átváltásáról stb. – Leg-

újabb papíroszámtáblái táblázat” címmel Szokolovszky Károly füzet és katonalokban összeállította a különféle papíralakok gramm súlyát. Kér, hogy a füzet csupán a táblázatos összeállítást közzé, de nem érinti például magát a gramm számtáblái műveletet, pedig hasonló külföldi munkák ezt nem mulasztják el. A nyomdai kivitelek kifogástalan. (sz.)

„Reklám és Szervezés.”

Gellért Andor lapja. Legújabb számában sok egyéb érdekes dolog mellett az árumintavásárlási nyomtatványokról is szól, megszívlelésre méltó tanácsokat adva az ily nyomtatványok megrendelőinek. A lap ára 12 számra 12 pengő. (Budapest V. Vadász ucca 16. szám.)

A „Koebau-Bote”

a wüzburgi gépgyár lapocskája legújabb számában a „Rex” elnevezésű kis automatáját ismereti. Leírását és illusztrációkat találunk a lapban még a „Tlepolo” elnevezésű, gyorsan járó mélynyomatóról és a „Komet” anilines nyomtatógépről is.

Levél egy gépszedő kollégánkhöz.

A Grafikai Szemle újrán szóló számában Weisz Rezső kollégánk „Levél egy gépszedő kollégánktól” címen cikket írt. Cikkében – igen helyesen – a jó nyomdász érdekében rámutatott a könnyen elkerülhető rossz szóelválasztásokra és gondosabb eljárást reklámolt az egyenletes beosztás érdekében. Teszi ezt a Grafikai Szemléből kiscsendülő barátságosan hívó szóra utalással megszívlelés, bevallottan pedig megbeszélés céljából. Belekapaszkodván az utóbbi kifejezésbe: megbocsát és remélhetőleg nem fogja nehézményezni, ha a kérdéshez hozzászólók, egypár esetben véleményem hangsúlyozni és kollégám álláspontjával szembehelyezni próbálom. Lehetséges, hogy tévedek és az igazság a kolléga oldalán áll. Node legyen mentse meg ez eset-

ben, hogy tévedésem jószándékú elgondoláson és némi gyakorlaton alapul: érzékenységében megbántani a világot sem akartam és végül az, hogy a gyakorlati élet látszólag érvelésem mellett bizonyít.

Először is legyen szabad ezzel a régl, de igen helyes megállapítással kezdenem, hogy túlságos ideges körülmények között élünk. Az ideges körülményektől nem tudunk, nem vagyunk képesek szabadulni – sajnos – munkaközben sem, tehát a hibákat, bármennyire szeretnők is, teljes mértékben kiküszöbölni nem tudjuk. (Hibát mindnyájan követünk el, nem mentesek ettől azok sem, akik a hibák fölött – (télkeznek.) Éppen ezért arra törekszünk, hogy a hibalehetőségek számát a minimálisra korlátozzuk.

A szavak közötti egyenlő beosztás és a helyes elválasztás az Immár békésen pihenő nyomdászoknál a szabályok gerince volt, sőt az még ma is, mert az a gyakorlatban ma sem igen jut tökéletes kifejezésre. Régebbi időkből is hozhatnák erre példát, de legyen elégséges Frank Lejos 1904-ben kiadott szakkönyvére hivatkoznom. Ő is elmondja agyállyait, sőt: példát ad a helyes út járására is. Ennek és az azóta megjelent sok-sok szakirányú cikke ellenére egy csóppal sem jobb a helyzet, mint volt a múltban s ennek magyarázata az szedőgépek korszakában természetesnek mondható.

Valljuk be őszintén, a hibák elkövetésére nem mindig lehet elfogadható indokul az „Ideges körülmények”-et főlegemelni, mert azok egész nyugodt viszonyok között is megtörténnek az olyan kollégáknál, akik a szabályok megismerésére időt nem szenteltek, így arra gondot fordítani sem képesek.

Szabály volt, az ma is, az egyenletes beosztás és a szó összetételénél való elválasztása – legyen az több betűből (magára-hagyott), vagy csak két betűből álló (el-utasítás) elválasztás. A kétbetűs elválasztás nem az ilyen esetekre vonatkozik s természetesen, amennyire lehetséges, kerülni kell. Gondosan kerülni olyan eset-

LORILLEUX

CH. ÉS TÁRSA RT.

KŐ- ÉS KÖNYVNYOMDAI FESTÉKGYÁR

IRODA: BUDAPEST

IV. FERENC JÓZSEF RAKPART 27. SZ.

GYÁR: BUDAFOK

TELEFÓNSZÁM: 2-696-35 • 2-697-78



ben, amikor az elválasztás értelemzavart okoz, derüne vagy lízestelenségre ad alkalmat; föl lehet írt említeni a hibásan rövidített szót is, pl. segédelekész. A „segítség” szó nem tartozik ide és csak erőszakos magyarázattal lehet annak különös jelentőségét tulajdonítani; az egy g és a hosszú í meggyőző érv ellen. Nyugodtan szedtem és olvastam a segítség elválasztott szót anélkül, hogy valaha megbotránkoztam volna. A templom szót is gyakran elválasztjuk a kénszer hatása alatt és mégsem azonosítjuk a „lom” szó jelentőségével. Másiképpen festene és kétségtelenül lízestelen lenne a „templombajlás” szó ilyen módon való elválasztása.

A nagy A, E, S betűkkel is nagyon gyakran találkozunk s akárhányszor erősen hájtott sor végén. Eltekintve attól, hogy ez az egyedülálló betű árván érzi magát – nem válik a munka előnyére sem. Van rá eset, amikor ezt a következő szótag némileg indokoltja teszi; a szabálytalanságot egy mínusz behelyezésével könnyen áthidalhatjuk.

Nem fogadhatom el az a-betűre vonatkozó szabályt sem. Lehet arról beszélni, hogy mikor nem helyes a sor végén az egy betű, de ez semmiesetre sem vonatkoztatható az a, e és s betűre. Szabálytalan pl. I. j., u. j. j., ú. j. j., m. j. j. 12 óra, 30 perc, vagy: január | hó 9-én, 23 éves, 5 km., 10 g stb. szoroson összetartozó részek szétválasztása. Ezeket a hibákat korrigálás alkalmával meg kell szüntetni.

Nagyon érdekes lesz az eredmény, ha W. kollégám az a, e és s mértékével mérve vizsgálat tárgyává tenné a Gr. Szemlé. Szinte a betű ördöge incselkedik vele, mert neve alatt a 13. sorban „a”-betűket találja. Mit szól hozzá, hogyan lehetett volna ezt elkerülni anélkül, hogy a beosztás rovására bünt ne követelt volna el, mondjuk pl. B. kollégám.

Segítségemre siet a két kifogásolt esetben a Grafikai Szemlé is, hiszen a januári számban nem kevesebb, mint 150 esetben fordul elő az a, e és s-betű – sor végén (kollégám rövid cikkében hétszer, egyszer pedig a nagyon helyes el-herdálás elválasztás). Közbevetett mondatnál a kezdő mínusz sor végére, avagy a záró mínusz sor elejére szedni nem volna szabad. Minél szélesebb sort szedünk, annál könnyebben elkerülhető ez a szabálytalanság, keskenyebb szedésnél már elháríthatatlan akadályba ütközik.

Végére érven fejtegetésemnek, leszögeznél kívánom, hogy nem mondtam el mást, csak azt, amit Jónak és helyesnek tartottam, tartok immár több, mint 35 éve. Most, hogy a G. Sz. valósggá vált s a nyomdai munkás-gátjtanul kézhöz kapja – hiszem –, a nevilágat látott sorok fokozott mértékben szolgálják a minden téren követendő helyes írányt. Ez volt a W. kollégám célja, természetesen nem lebeghet más cél az én szemem előtt sem.

Egymást megértve, megbecsülve, a vélemények összetartásával szolgáljuk a kitűzött célt s ha föl-fogások között eltérés mutatkozik: ne legyen az bűnünk, amint hogy a meggyőzést sem tartom különös eredménynek. E. K. (Debrecen.)

A nagy triász.

E címen jelent meg a Grafikai Szemlé ezidei második számában ifj. Novák László szektársamnak a mélynyomtatás nagymesteréről, Kllcs Károlyról írt megemlékezése. Novák kollégám ebben az írásában a triász másik két tagjáról: Gutenberg Jánosról és Senefelder Alajosról a dolog természeténél fogva a cikkében csak nagyon-nagyon röviden emlékezhetik meg.

Gutenbergről már nagyon sokat írtak az arra hivatoltak, de Senefelder életét szakirodalmunkban talán még nem ismertették eléggé. Ez indít arra, hogy szerény tudásomhoz képest elmondjak róla egye-mást, bár találmánya, a litográfia nem tartozik szorosan szakmánkhöz.

Senefelder Alajos 1771 november 6-án született Prágában. Atyja színész volt s a fiú a jogot tanulta Münchenben. Szerencsétlen körülmények azonban arra kényserítették, hogy tanulmányait abbahagyva, a színészi

A 3. füzet tartalma:

	Old.
A továbbképző tancsoportok évszám kiállítása	53
Szakkell továbbképzés Debrecenben (Kallona Gyulától)	55
A miskolci nyomdászifjak oktatása (Márkus Lajostól)	55
Könyvnyomdai nyomtató automaták (Ifj. Novák Lászlótól)	56
Könyvek és folyóiratok szedéskalkulációja (Székely Artúr ltól)	58
A betűszedés mechanizálójá (Ziegler Gy.-tól)	59
Bajfészkek (Rasofszky Andortól)	60
Egységessítjük a színek elnevezését (Fisch Józseftől)	69
A betűművészet útjai és a betűöntők	70
Jegyzetek a nyomdai parly anyagtanból	71
A szedőgépes munka bírodalmából (Lengyel Ferenc, Bánhegyi Mátyás, Höhne Ottó stb.-tól)	72
Följegyzések (Erdélyi Károly, Jáki Tóth Gusztáv stb.-tól)	74
Szerkesztői posta	76
A szakkulturális munkacsoportoknak szedéspéldái: a boríték 1., 3. és 4. oldalán és a lap bensejében a 61-től 68-ig terjedő nyolc oldalon.	

pályára lépjen. Sok bebért azonban e pályán sem aratott, mert hamarosan otthagya, hogy kedves írói munkásságát folytassa. Ugyanis már régebb ideje foglalkozott drámaírással s e munkái közül egysékekkel némi sikere is volt.

Ez időben sokat gondolt arra, hogy könyvnyomdát nyit és szellemi termékeit maga fogja előállítani. Anyagi eszközök hiányában azonban tervét nem tudta megvalósítani és így más eljárásokkal kísérletezett, hogy írassal sokszorosíthatja. E kísérletei során egy solnhofeni kölappal is kísérletezett, melyhez viasz, szappan és korom keverékéből álló íróanyagot is készített. A szíjhagyomány szerint eme kísérlet közben lötrént, hogy a mosásba szént fehéreműlert jöttek. Senefelder oda-adta azokat, de mint gondos, pedáns ember a ruha-derabok mennyiségét és minőségét fel akarta magának jegyezni s mivel papiros nem akadt a kezégyébe, jegyzetét az általa elkészített keverékkel az előtte fekvő kölpra írta. A mosónál eltávozott és Senefelder folytatni kezdte kísérletét. A kövön levő írásra tekintve, hirtelen gondolat cikázott át rajta: vajjon mi lenne, ha ezen a feljegyzésen kipróbálná a választóvíz hatását. A gondolatot tett követte. A kövön levő feljegyzést gátserűen – épúgy mint a rézműszok maratáskor – visszalt vette körül és e körülhatárolt részt azután l rész választóvíz és 10 rész vízből álló oldattal öntötte tele. Az oldatot 5 percg hagyta az íráson, azután leöntötte arról. Midőn a kövön levő írást vizsgálta, meglepetve látta, hogy az a köböl mintegy vékonyabb kartónvastagságnyra kiemelkedik. Ez a fölfezés vezetete azután arra, hogy az írást befestékezze és paprosra lenyomassa. Ez volt találmányának – mit később tökéletesített – lényege.

Senefelder első könyvnyomdai munkái kizárólag csak zeneművekre terjedtek ki, melyekből néhány füzet meg is jelent. Világreszóló találmánya birtokában azonban még esztendőik nagy nyomorban élt, míg végre a béjár királytól sokszorosító művészetének kizárólagos gyakorlására 15 évre szabadalmat kapott. Ennek kihasználására 1806-ban Münchenben könyvnyomdát nyitott.

Miután Senefelder így anyagilag kedvezőbb körülmények közé jutott: minden idejét találmányának tökéletesítésére fordította, úgyannyira, hogy a könyvnyom-

lásban már gyakorlatban lévő különböző eljárások javarésze tőle származik.

A nagy triász ez érdemes tagja 1834 február hó 24-én, Münchenben halt meg. Ugyanítt leplezte le a háls utókor 1877 november 26-án a föltaláló első bronz emlékművét. Jáki Tóth Gusztáv.

SZERKESZTŐI POSTA

Lapunk szerkesztője található minden kedden délután 5 és 6 óra között az Egyesületben, egyébként reggel 8 órától délután 2-ig a Világosság-nyomdában (telefon: 1-310-16).

A legközelebbi füzet szerkesztőségi záróideje: április hó 20.

P.: Igaz van. Nagyjobbszabús, általános, művészetiileg és tudományosan jól megalapozott magyar nyomdászati szakkultúra esetén, ha tehát az átlagos nyomdász is benfontessé lenne mestersége törtérlájának, anyagtanának és művészeti vonatkozásának minden írányú ismeretében: először is valószínű, hogy szakunk a gazdasági kllzetődés szempontjából is jócskát emelkednek. A szakkutás utakat tör, s megbecsülést terem a maga számára. Még a mai hallatlanul nehéz időkben is. Vagy legalább meghozza a jogosult önértékét és a szabadabb mozgáshoz való bátorságot. Méhetetlenül fokozód tehát a szakkell szolidaritás érzetét is – Ez a materiális fele a dolgoznak. A második része inkább eszmei tartalmu, de hatásában talán még üdvösebb: harmonikussá teszi – munkálkodása közben – a nyomdász lelki életét, az olyan nyomdászt tudnillik, aki szaktanulmányai révén eljutott odáig, hogy egész kiterjedésében megismerje és megszeresse a maga foglalkozását. Ez ilyen nyomdász ugyanis gyönyörűségét tudja találni a látszólag legrapróbókabb szakkell dolgokban is. Ezer-nyí jó és becüseltés szakember élete, működése és tanító példaadása lebeg állandóan előtte; egy-egy betűtípus avagy ornamentumszerízet láttán egyszerű művészeti korszakok emléke merül föl gondolkozásban; a kömerdek anyagfélének szemlélete a szórakoztató gondolatok és ideák végeérhetetlen láncolatát idézi föl benne, s az emberi haladás tudatának minden magasossága ott rezeg a lelkében, amikor szeme, révelődik finomszerkezettű Linotypejeinkre, robusztus gyorsírtóinkra, meg mammut rotációslánkra. Az ilyen nyomdász nem unatkozik többé; lelke tisztul, megszűntöndik; abszolút emberré, abszolút munkássá lesz. – Büszkén valljuk a nyomdászatot minden foglalkozások legfelségének. A jóvőért, a világszabadságért, a szellem fölshabodulásáért folyó isteni küzdelemnek mi vagyunk a névtelen utászkatonái; becsljük meg tehát magunkat; becsljük meg úgy, hogy szeretettel érdeklödünk gyönyörü foglalkozásunk minden legröbbs részlete és vonatkozása íránt.

A Grafikai Szemlé a kiadó egyesület szakkunak tagjai illelményként kapják. Nem tagoknak előfizetési díj: egész évre 7[—] pengő egyes számok ára 80 fillér.

Felelős szerkesztő: Novák László

A szerkesztő-bizottság tagjai: Bauer Henrik, Fuchs Jenő, Grosz Ernő, Herzog Salomon, Schneider Jenő, Schreiber Ede.

A lap kiállításának kérdésével és a mellékletek elbírálásával foglalkozó művész kollégium tagjai a szerkesztőn és kiadón kívül: Dukai Károly és Kún Mihály.

Kiadó-talajdonos

a Magyarországi Könyvnyomdai Munkások Egyesülete

Felelős kiadó: Halász Alfréd.

Nyomatja: Világosság Könyvnyomda Rt. Budapesten (VIII. Contll ucca 4. sz.); műszaki igazgató: Deutsch D.

TEXTILMŰVEK



Vértess Állás

BUDAPEST V,
SZEMERE UCCA 1. SZ.
TELEFÓN: 2-326-65.



VÁSÁR

Mutató a Könyvnyomdai Munkások Egyesülete szakbeli továbbképző Intézményének munkásságából. Az ólom- és inoleum-metsző tancsoporton tervezte és ólomba véste Ifj. Novák László.