

306.929

HATODIK SZÁM. XXVI. ÉVFOLYAM **1936**



GRAFIKAI SZEMLE

NYOMDAIPARI SZAKKULTURÁLIS FOLYÓ-
IRAT, KIADJA A MAGYARORSZÁGI KÖNYV-
NYOMDAI MUNKÁSOK EGYESÜLETE

GRAPHISCHE REVUE

GRAFIKAI SZEMLE

Eine Zeitschrift für das Buchgewerbe, herausgegeben von dem Verein der Buchdrucker Ungarns (Budapest VIII, Kőlcsey ucca 2).
Verleger: Alfred Halász; verantwortlicher Schriftleiter: Ladislaus Novák. Erscheint neunmal jährlich. Auflage dieser Nummer: 5500
Abonnement jährlich 7.– pengő

GRAFIKAI SZEMLE

NYOMDAIPARI SZAKKULTURÁLIS FOLYÓIRAT. MEGJELNIK HATHETENKINT
SZERKESZTI: NOVÁK LÁSZLÓ. KIADJA: A MAGYARORSZÁGI KÖNYV-
NYOMDAI MUNKÁSOK EGYESÜLETE, SZERKESZTŐSÉG ÉS KIADÓHIVATAL:
BUDAPEST VIII, KÖLCSEY U. 2. (GUTENBERG-OTTHON). TELEFÓN: 1-311-94

A nyomdaipari továbbképzés nehéz kérdései

fokozódó erővel kísértének már most is, az izzadságos, forró kánikulában. Ami különben természetes, hiszen az ősszel meginduló szakkulturális munka alapjait már most kell lerakni, kereteit már most megszabni, programját, tanrendjét már most megállapítani, hogy október eleje körül biztos kézzel, kapkodás és tétovázás nélkül lehessen hozzáfogni az oktató munkához.

Egyesületünk vezetősége mindenkor nagy megértéssel és áldozatkészséggel karolta föl a nyomdászati szakkultúra ügyét, s bizonyos, hogy a továbbképzés alaposabbá és szélesebbkörűvé tételét célzó esetleges javaslatok elől sohasem zárkóznék el, föltéve, hogy a javaslatok valóráváltása csakugyan közszükségletet jelent, s alkalmas az általános szakképzettségbeli színvonal emelésére. Megértéssel fogadta a vezetőség annakidején a nyomdászati tanműhelyre való javaslatot, s bizonyára rajta lesz, hogy a tanműhelyi tervezetből annyi, amennyi az eredményes továbbképzéshez okvetlenül szükségesnek mutatkozik, fokozatosan meg is valósuljon. A szükséglet mértékét az 1936/37 és 1937/38-i szakkurzusok tapasztalatai adják majd meg.

A szakkulturális munka folytonos fejlesztése, nivósabbá és a közszükségletet mindjobban kielégítővé tétele Budapesten is kemény dió. Ha pedig a vidékre gondolunk: szinte elnehezedik a szívünk tája. Tanulási alkalmak dolgában ugyanis vidéki szaktársaink hasonlíthatatlanul kedvezőtlenebb helyzetben vannak, mint a fővárosiak. A vidéki nyomdászifjúság nyomdai kiképzése sokhelyt nem kielégítő, s azonfölül a szakirányú tanoncoktatás nevelő hatását is nélkülöznie kell. Honnan szedhetnék tehát magukba a vidéki kollégák azt

a tömérdek esztétikai, nyelvi és ortográfiai, a különböző szaktudományok határán mozgó, továbbá sokszorosítástechnikai s a nyomdászhorizontot megadó ismereteket, amelyekre a jövő tipográfusának okvetlenül szüksége lesz?

A nyomdai munkásság általános szakképzettségének magasabb színvonalon nivellálása szempontjából szükséges volna vidéki kollégáinknak is mentől több tanulási alkalmat biztosítani. A Grafikai Szemle ugyan megteszi a magáét, de ezenfölül lehetne talán a nagyobb városokban továbbképző szakkurzusokat is létesíteni, olyanformán, mint az Miskolcon csinálódott az utóbbi esztendőkbén, s mindenek fölött számot vetve az adott helyi viszonyokkal, az illető városbeli nyomdák anyagával és gépi felszerelésével. Egy-egy kis helyi nyomtatványkollekción meg lehet itt központilag állapítani, hogy minő tanulmányokra van az ottani kollégáknak szükségük, s ennek megfelelően lehetne a munka-programot elkészíteni. Központilag — hangsúlyozzuk —, mert a nyomdászembernek való rengeteg tanulmányi anyag közül nehéz az éppen legfontosabb és legaktuálisabb részletek kiválogatása, s mint több példa is bizonyítja a nyomdászközösség szakkulturális munkacsoportjának immár harminchat-esztendőös multjában: nem is oly lehetetlen valami a hamis vágányokra való tévelyedés sem. A vidéki tanítási anyag összeválogatását súlyosbíttja az is, hogy amit Budapesten mondjuk négy-öt tancsoporton tanítanak, azt a vidéken egyetlen csoport munkájába kell összesűriteni.

Volnának persze egyéb nehézségek is; a vidéki kollégákon múlik, hogy le tudjuk-e mindmegannyit győzni.

A művészi ízlés fejlesztéséről

Ha a fizikai erő fölmérésének, vagy a minőség fölbecsülésének van minimuma és maximuma, csak természetes: a művészetnek is van abszolút értéke, amelyhez igazodnia kell a mindenkori, jelen esetben a ma emberének is. De vannak az alkotó művészet terén olyan abszolút értékek (Raffaello, Michelangelo, Tiziano, Leonardo da Vinci, Munkácsy stb.), akiknek művészetét kortársai megközelítették ugyan, de elérni nem tudták (lásd például: Mona Lisa mosolyát). A kérdést aztán úgy hidalták át az utódok, hogy tagozatokban specializálták magukat, vagy elkanyarodtak attól az irányzattól, amelyben mesterükkel szemben erősen lemaradtak. Így lettek azután a kiváló ajk- vagy szemfestők utódaiból impresszionisták, szecesszionisták, később kubisták, expresszionisták stb. A nagy mesterek képei pedig ott függnek műtermük falán, vagy ha jobban megsomjaznak, el-el látogatnak a párizsi Louvre-be, a vatikáni képtárba vagy a firenzei Uffizi-múcsarnokba, hogy ihletet szerezzenek a lelkükben parázsló nagy művükhöz.

Az ilyen impressziók hatása alatt megálmodott alkotásra aztán azt mondták: „tűszárnnyalta mesterét”, mert elhitette korának szubjektív kritikusaival, hogy amit ő most alkotott, több mint a mesteré!... De ha azt mondták volna a jeles utódnak: ne szárnnyald túl a mesteredet, de alkoss ugyanolyant mint ő, erre képtelen lett volna, mert a művészet már korábban magasabb értékhatárt szabott meg alkotónak, kritikusnak egyaránt és mint értékmérő jobban eltávolodott tőle, mint gondolta s továbbra is kevés reménnyel ostromlott vár marad számára. (Természetesen ez nem általánosítható, mert példa van rá: kitűnő instruktor, sőt konstruktor mestereket a tanítványai tudásban tűszárnnyaltak.) Tanulságul szolgáljon tehát: ha nem tudunk nagyobbat alkotni, mint képességeink engedik, ne erőlködjünk, mert az ilyen erőlködés gyümölcse gyakran torzszülötté válik. Járjuk a magunk útját. Nemcsak az a művészet, amit még más nem csinált meg; művészet az is, ha az alkotók irányát magunkévá tesszük, azt egyénileg stilizáljuk és gyakorlatilag hasznossá tesszük, egyszóval stílussal dolgozunk, mert a stílus már maradéktalan művészetet jelent. De művészet már az is, ha művészi szemmel, esztétikai törvények s alapelvek szerint, vagy szubjektív érzésünk, meg-látásunk alapján tudunk valamit bírálni. A gyakorlati készség hiányozhat ugyan

belőlünk, de az objektív bírálat époly fölkészültséget követel, mint az alkotónál (az alkotóerő hiányával), mert nemcsak magunknak, de bírálóinknak, rendelőinknek is dolgozunk, hogy szépet és maradandót alkossunk.

Minden merész, új gondolat forradalmi hatást vált ki az átlagemberből. Megtorpan, ha ilyet lát. Lassú észjárásával, átlagosságával banálisnak, szertelennek, sőt abszurdumnak fogja fel a sablontól eltérőt. Az új alkotások igencsak a nyugtalanvérű emberek agyában születnek meg, akik így vétetik magukat észre – okkal vagy ok nélkül. De legtöbbször elfelejtik, hogy az új gondolatnak megfelelő időben megfelelő talajt kell előkészíteni. A fejlődés nem expresszvonaton jár, mint a konstruktív ember elméje, csak ólomlábakon s így is szeret gyakran jól megpihenni...

Abban minden nyomdász egyetért, hogy a háború alatti és utáni nyomdászgeneráció – a nagy szakmai versenyfutásban – hiányos kiképzést kapott. Ezt még részben pótolni lehetett volna, ha nem tagadták volna meg azokat a tapasztalatokat, amik a szaklapok forgatása közben ráragadtak egy-egy ambíciósabb ifjúra. Ha a fiatal szedő vagy utolsóéves tanuló a sablontól eltérően építette fel szedéskompozícióját, legjobb esetben lemosolyogták a kollégái.

Így kerültek azután az érdekek egymással szembe. A haladóbb szellemű, korszerű nyomdásznak vagy meg kellett tagadnia önmagát, hogy kenyérhez jusson, vagy menesztették. Jobb esetben eldugták fölrámolódnak, esetleg vidéken lapszedőnek, ahol a fenkölt gondolatok embrionális formában éltek benne, mint Plátóban a líra, aki a borsón is szépeket álmodott...

A poraiból feltámasztott új Grafikai Szemlének tehát – a megállapodott és örökérvényűeknek bizonyult esztétikai törvények alapján – az legyen legfőbb célkitűzése: egységes nyomtatványstílust teremteni és egy-egy irányzatot – amely nemcsak nünaszokban tér el az előbbtől – időállóvá tenni, nehogy a Grafikai Szemle minden új száma merőben ellentétes irányzatot hozzon s még mielőtt megszoknák, el is felejtsek. Az átlagember nehezebben barátkozik meg az újjal, de végül megszokja. Tudjuk: az idő szekerét megállítani nem lehet; inkább lassítsuk, mint lelkeket romboljunk vele.

Kell-e nagyobb abszurdum annál, hogy nyomdász a nyomdász munkáját szakszerűen ne tudja bírálni. Újságíró, dilettáns képzőművész, intelligens kereskedő, iparos egy-egy újabbszerű nyomtatványt részeire tagolva, meg tudja mondani, miért szép az;

vagy ha nem szép, miért nem tetszik neki, az esztétikai törvények alapján.

A l'art pour l'art elvet a nyomdaiparban száz százalékig meghonosítani nem lehet, mert itt nem „mindent a művészetért”, hanem mindent a rendelő kedvére kell tenni. Ezért kell a gyakorlati tipográfiát jól, stílusosan kiépíteni és – mint mondottuk – időállóvá tenni olyképp, hogy lassan fejlesz-szük. Iparunkat fejleszteni úgy tudjuk, ha nemcsak „egyeseket” nevelünk, hanem szak-társainkból jó ízlésű, kiegyensúlyozott judi-ciumú jó átlagot nevelünk, akik ha egyelőre csinálni nem is tudják, de megértik, értékelik a szépet, a jót.

Előbb a magunk portáján kell rendet teremteni, s csak azután panaszkodjunk a „rossz ízlésű” rendelőre. Mert minden mesterség – így a miénk is – három tényezőtől függ: a rendelőtől, munkástól és munkálat-tól, illetve ennek helyettesétől. E három tényező ízlését úgy kell kifejleszteni a Grafikai Szemlén keresztül, hogy egymást megértsék. Mert a hangversenyeknek nem volnának hallgatói, ha nem nevelnének zeneértőket, a képtáraknak látogatói, ha hiányoznának a műértők, a szabó meg nem csinálna divatos ruhát, ha nem akadna rendelő és így tovább. Kner Izidor már három évtizeddel azelőtt mondta: a közön-ség ízlését nevelni kell, mert elsorvad a mesterségünk. És hogy nevelte? Nyomatott blankettát tett a rendelő elé, teli kérdések-vel, amelyeken megkérdezte: mi a neve, mestersége, melyik városban, milyen uccá-ban lakik és sorolja fel, mit árul, mit keres. A többit pedig – mondotta – bízsa a nyom-dászra, mert az jobban ért ehhez, mint például a – subafoltozóhoz. A rendelő aztán évről-évre megújította nála szükség-leiteit, mert azt a szeme megszokta, oly szabatos, megnyugtató volt akkor is, ha új betű vagy ornemens jelent meg rajta.

A sorrend tehát csak ez lehet: előbb a szaktársakat, aztán a munkák irányítóit, végül a közönséget kell jó ízlésre nevelni. Nem akarunk mi minden nyomdászból művészt faragni, csak ízlését annyira fejleszteni, hogy meg tudja különböztetni a szépet és a jót az ellenkezőjétől. A térbeli művészetek különben sem elérhetetlenek, az időbeliek-nél meg a temperamentumnak, adottságnak van szerepe. Tudjuk azt, hogy nem minden varga tud jó cipőt csinálni, de annyit el-várunk a nyomdásztól is, hogy egy-egy szabályos térelosztású, a metszőpontok örökös törvényein felépült alkotásra ne mondja azt, hogy ez – semmi, holott a „laikus” szemét-lelkét gyönyörködteti rajta.

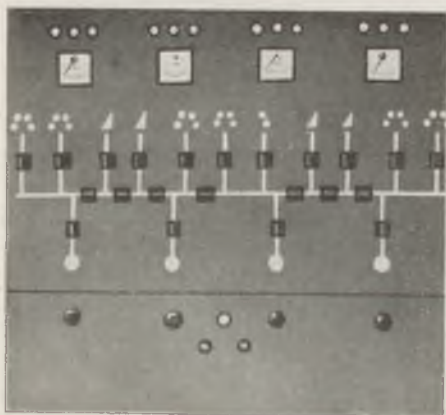
Ennyit már csak elvárhatunk egy nyom-dásztól anno 1936. Baranyi József.

Géptechnikai újdonságok

Fényjelző készülék a rotációsoknál. Az újonnan épülő rotációs gépek teljesítménye a különböző munkák kívánalmának megfelelően annyira eltér egymástól, hogy rendszerről most beszélni sem lehet. A különböző oldalterjedelmek szerint épülő gépek, a magas- és síknyomatást együttesen végző gépek, a heti mellékleteket színesen nyomtató gépek, valamint az ezek összehordását végző gépek stb. kapcsolási technikája annyira eltér egymástól, hogy minden egyes gép külön tanulmányt igényelne. Ha figyelembe vesszük, hogy e gépek rendszerint osztott munkaidőben is járnak, úgy a munkaszakaszok váltása és a gép átállítása idejében nem egy alkalommal hosszas idővesztést jelent az áttekintés és ellenőrzés.

A berlini Siemens-Schuckert-művek újában oly fényjelző készülékkel látják el a különféle teljesítményű nyomtatógépeiket, amelynek révén a gépek helyes kapcsolási módja és állása, valamint esetleges hibája is egy pillantással áttekinthető.

E fényjelző készülék rendszeren a motorház külső részén foglal helyet, ahol a gép indítása történik; így könnyen áttekinthető és mindig szem előtt van. A technikája abból áll, hogy mindama gépszerkezetek, amelyek átállítást szenvedhetnek vagy szükségesek a különféle munkák elkészítésekor – például 96 oldalas gépnél, ha 16, 24, 32, 48, 64 oldal nyomtatására kell átállítani –, tolatyús vilamos vezetékkel vannak ellátva, amely a táblán egy jelölt helyen, ha a kereket betolják, felgyújt egy kicsinyke lámpást és ily módon jelzi, hogy a gépnek mely része van üzembe kapcsolva. A fényjelző alaprajza a



E kép egy 96 oldalas rotációs gép fényjelző tábláját mutatja a különböző kapcsolások ellenőrzésével, amit a sötét kockákban lévő kis fények felgyűlése jelez, ha a gép és motor helyes átállításban van.

gép sorozatos kapcsolását apró kockákban felgyűlő kis fényekkel jelzi és ha valamelyik kerék nincsen kellően a helyén: a fény nem gyullad ki. Így nem fordulhat elő, hogy egyes szerkezetek bekapcsolása előtt a gép elindulna. Például ha valamely gépet 16 oldal helyett 48 oldal nyomtatására kell beállítani, úgy nem fordulhat elő, hogy az eddig egy motorral járó gépet el lehessen indítani addig, amíg a második motort be nem kapcsolják, mert a kapcsolási rajzon – amíg a második motor bekapcsolása meg nem történik – nem gyűl ki az összekapcsolást ellenőrző és indulást jelző lámpás. A különféle kapcsolások még különböző színű fényjelző lámpásokkal is ellenőrizhetők, például a 4–5 színt nyomtató gépnél igen sokszor fordul elő, hogy az eddigi



Idomító gumigyalu. (Gyártja: Vogel Paul Plauenban.)

2 szín elő- és 2 szín hátsó nyomtatás után 1 szín elő- és 3 szín hátsó nyomtatást kell végezni; ilyen alkalmakkor az egyik előnyomatást végző nyomóhengert egyirányú szaladásba kell hozni a hátsó nyomtatással, s ugyanígy kell a festékszerkezetet is átállítani; már most ha a gép emez átállító kerekei ily fényjelző tolatyúval vannak ellátva, úgy a gép átállítása 2, 3 vagy 4 színre a saját színét képező fényjelzésű alaprajzon ellenőrizhető, épúgy az is, hogy helyesen lett-e az átállítás végrehajtva, vagy hol van a hiba, vagyis mely kapcsolat hiányos ahhoz, hogy a gép a munkafőadatnak megfelelően dolgozzék.

Amint fenti leírásból láthatjuk, a géptechnika haladásával egyirányú a villamosság fejlődése is és e kettőnek összefogása kell ahhoz, hogy ne csak a hajtóerő és a sebességi fokokat szabályozó elemekkel biztosítsuk a zavartalan üzemmenetet, hanem az esetleges téves kapcsolásokkal előállható nagyobb és káros zavarok már eleve kiküszöbölhetők legyenek.

* * *

Idomító gumigyalu. A rotációs gép biztos munkájának egyik legfontosabb előfeltétele a megbízhatóan dolgozó vágó és hajtogató készülék. A papiros szaladásának helyes feszültségét és az egyes példányszámok éles elválasztását kizáróan a gumiléc és a vágókés mellett elhelyezett rügös alkatrészek helyes működése biztosítja. Az e mechanizmus hanyag kezelésénél mutatkozó gondatlanság megbosszulja magát és

nagyon kellemetlen üzemzavarokhoz vezet. A gumiléc időkénti idomítása mellett, hogy sok tapasztalást és jókora ügyességet kíván, egyben időt rabló munka. A képen látható gumigyalu-gépecske a megfelelő munkát gyorsan és a mindenkor méretnek megfelelően beállítva, percek alatt a legnagyobb pontossággal végzi el és így lehetővé teszi a vágás üzembiztos menetét. BA.

Az oktatási program

nagyobbmértékű kiterjesztésére okvetlenül szükség van már a legközelebbi időkben is – írta a Grafikai Szemle negyedik száma vezető cikkében lapunk szerkesztője és mingyárt meg is okolta, hogy miért: „Mert az itt szerzett tapasztalatok adják meg az útbaigazítást arra, hogy mire lesz szükségünk – mind szellemi, mint dologi szempontból – szakoktatási intézményünk majdani tanműhelyes korszakában”.

Az említett cikk élesen körvonalazza azokat az előkészítő főadatokat, melyekhez már legközelebb hozzá kell fogni, hogy megépíthessük az eddigi szakoktatásból a tanműhelyes rendszerbe vezető hidat.

A szerkesztő szaktárssal együtt még sokan mások is valóban szükségesnek tartják, hogy az eddigi szakoktatási terület kiszélesüljön és rendszeresebbé váljon. Már legközelebbi főadatnak kell tekinteni, hogy a szakoktatási kurzusok előkészítsék a hallgatókat és az oktatókat is a nagyobb és nehezebb tanműhelyi főadatokra.

Az eddig szokásos vázlatkészítési kurzusok egymagukban már nem elégítik ki a rendszeresebb szakoktatás célkitűzéseit. A szedők részére például szükséges volna a vázlatkészítés előtt bevezető gyakorlatokra, hogy előbb az alapvető kérdésekkel legyen tisztában a tanulni vágyó nyomdász, aki azután sokkal biztosabban és eredményesebben haladhat majd tovább a könnyebb és később a nehezebb akcidenziák területén.

Be kell látni, hogy nem helyes, ha valaki a szükséges előfeltételek nélkül a tipográfiai tervezés tanulására vállalkozik. Ha a rajzkészségtől el is lehet tekinteni, de a betűvetés gyakorlatát, mely rendkívül hálás és kitűnő izlésfejlesztő munka, mindazoknak meg kellene előbb szereznük, akik a vázlatkészítésben komoly sikerekre törekszenek. Ez a megállapítás az ólomvésési főadatokra is vonatkozik.

Az oktatási tevékenység eddig nem érintette a könyv- és táblázatszedést és az egyszerűbb kereskedelmi nyomtatványok, katalógusok szedését stb. Szükséges volna

például az elemibb kérdésekből kiindulva megbeszélni a szedés különböző szabályait, melyektől ma ugyan eltérnek, sokszor tévesen is, mert bizonyos szabályokra mindig szükség van és azokat csak nagyobb hatás elérése árán volna szabad figyelmen kívül hagyni. A szaktársaknak meg kell érteniük, hogy az akcidencia mezején nem mindenki számára terem babér s érdemes a tipográfia egyéb ágazataiba is elmélyedni és azokban tökéletesedni, mert csak a gondos, alapos és szakszerű munkának van értelme és jogosultsága. A „minőségi” munkát érvényesíteni kell nemcsak az akcidienciánál, hanem minden tipográfiai munkánál.

A rendszeres oktatási munka hiányos maradna, ha elhanyagolnák az üzemgazdasági és kalkulációs kérdésekkel való foglalkozást. A felelősségteljesebb és nagyobb feladatokra törekvő szaktársaknak, ha a szükséges intelligenciával rendelkeznek, meg kell adni itt is a tanulási lehetőséget. Ennél a pontnál az előrelátás és érdekeink szempontjából még az a kívánatosság is közrejátszik, hogy a termelés irányítói és adminisztrátorai lehetőleg sorainkból és ne idegenek közül kerüljenek ki.

Az üzemgazdasági és kalkulációs kurzus hallgatói természetesen mind a szedő, mind a gépmester szaktársak közül kerülhetnek ki. Természetes, hogy a gépmesterek számára szintén szükséges volna az oktatás rendszeresítése, mely kérdéssel egyébként ifj. Novák László szaktárs a Grafikai Szemle legutóbbi számában már foglalkozott.

A szakoktatás kérdésében nagy feladatok előtt állunk és komoly erőfeszítésekre van szükség, hogy azoknak megfelelhessünk. Meg kell tennünk minden tőlünk telhetőt szakmánk és saját boldogulásunk érdekében.

(XXX)

A sorjázó a szedőgépeknél

Bármicsoda modernebb technikában is akadnak olyan elemek, amelyeket az egykori kézi munkálkodás területéről vettek át. Ilyen például a jó magyarosan sorjázónak nevezett, kevésbé magyarosan szedővasnak, vinkelnek ismert alkotórész a szedőgépeinken, aminek átvétele nélkül a szedés mechanizálása nem is lett volna lehetséges.

Az egyes betűket egymás mellé rakosgató régebbi szedőgépeknél sem lehettek el a sorjázó nélkül, mert bár a gép csak hosszú sorban rakosgatta egymás mellé a betűket: egy második szedőnek szépen sorjázóba

kellett vennie a szedést és a kellő szélességre kizárnia. Később ugyan kizáró készülékkel is ellátták e gépek egynémelyikét, de ez annyira komplikáltta tette a gépeket, hogy a kifizetődésük alig emelkedett.

Az újabb idők szedőgép-főltalálóját a szedés mechanizálására irányuló kísérleteiknél az írógépek szerkezete befolyásolta. Tulajdonképpen a Linotype-gép főltalálója, Mergenthaler Ottmár is ezen az alapon indult el annak idején, de csakhamar rájött, hogy ilyenformán sohasem tud majd hasznavehető szedőgépet csinálni. Az írógépes rendszer alapján ugyanis nem lehet szó egyforma szélességű sorokról, a sorok kizárásáról, valamint esetleges korrektúrájáról.

Mergenthaler legelső Linotype-gépe még távolról sem volt olyan, mint a mostani. A matricasor hibátlanságát nehéz volt a szedőnek ellenőriznie (egyes matricák helyett több betűképet is magukon viselő matricás pálcikái voltak ugyanis a gépnek, éppen úgy, mint a Monolinének), a matricasorban való korrigálás, valamint a sor kizárása is nagyon nehéz volt, a formátum szélességének a pontos megállapításához külön ellenőrző készülék volt szükséges.

A nyomdászemberek komoly kritikája csakhamar meggyőzte Mergenthalert arról, hogy gépét úgy kell átalakítani, hogy az a maga mechanikus munkájával lehetőleg megközelítse a kézi szedő szedési módját. A matricák ettől fogva különállóak lettek, s – a közönségesen gyűjtőnek nevezett – sorjázóban rakódtak egymás mellé; a matricasor könnyen átolvashatóvá és korrigálhatóvá lett; s ha a kizáró ékek nem voltak elegendők, úgy kézzel lehetett őket pótolni. A formátum szélességét meg a törzsök pontosságát az öntőformák biztosították.

A régi jó sorjázó nélkül – amelynek a kezdetleges formáját valószínűleg még Gutenberg nagymesterünk találta föl – tehát a szedőgépeknél sem tudtak meglenni. Benne van az a masinában. Sőt némely újabbkori szedőgépes szerkezetnél magának a szedőnek kell a sorjázót a kezébe venni. Így például a nagybetűs sorokat öntő Ludlow-gépnél is. Itt a sorjázónak 21 cicerós hosszúságú, cicerós beosztású rámaformája van; a matricákat képükkel fölfelé rakja beléjük a szedő, a sort kézzel kizárja s aztán egy sróffal rögzíti. A sorjázó aztán az öntőkészülékbe kerül. A sor megöntése után a matricákat és a sorzáró darabokat úgy osztja el a szedő szekrényrekeszekbe, mint az a kézi munka alkalmával szokás.

Ugyanílyenforma sorjázóval dolgozik a nagytörzsökű betűket öntő „Linotype-Universell” is.

Az Intertype-szedőgépnek is van egy kéziszedéses berendezkedése keskeny és széles betűk előállítására, s természetesen itt is meg kell lennie a sorjázónak, még pedig olyannak, amely nagyon hasonlít a kézi szedéskor használt ősi szerszámunkhoz. Ezt a sorjázót balkezeiben tartva, a gépszedő belerakosgatja a szükséges nagytörzsökű matricákat s a szóközökül használt kizáró ékeket. Ha készen van a sor, a szedőgép első elevátorának fejét lehajtja, s a sort a sorjázóból az elevátorfejbe tolja. A nagytörzsökű sor megöntése magában a szedőgépben történik.

Az átnyomtatással dolgozó írószedőgépnek eszméjét Mergenthaler Ottmár már ötven év előtt is hasznavehetetlennek találta, de újabban erősen fölkarolták ezt az ideát a Typar elnevezésű gépnél. E masinánál nem találunk sorjázófélét; s a 15 betűképet tartalmazó matricás pálcikákkal összeszedett sor hibáit nem is lehet a levonat elkészítése előtt kikorrigálni. A sorkizárás rugalmas spáciumok összenyomása útján történik. A nyomdászvilág nagy berzenkedéssel és lesújtó kritikával fogadta az első Typar-gépet. Azóta a gépen sokat változtattak. A svájci Winterthur városában készülő új modellen már egyes matricákat és sorjázót is látunk. A rugalmas spáciumok rendszerén azonban még nem tudtak változtatni, s így az egyes sorokat szélesebbre kell szedni.

A fényszedőgépnél, amelynek fő-fő megoldását az Uher-type testesíti meg: kezdetben semmit sem vettek át Gutenberg művészetéből. A főltaláló azonban időközben belátta, hogy valahogy mégis csak közeledni kell a kézi szedők munkamódszához, mégpedig a Mergenthaler által is megjelölt úton. Az újabb típusú Uher-typeen tehát megvan már a sorjázó is. A sor szedésekor a szóközök szélessége – úgy mint a Monotypenél – kiszámítható, s csak a kontrollálás és esetleges korrektúra után küldődik a sorjázóban foglalt sor tova, hogy a fényképező szerkezet is megkezdhesse rajta a munkáját. Ha a fényszedőgép a lipcsei tavaszi vásáron való bemutatkozása óta nem is sokat számít a könyvnyomtatók előtt: figyelemre méltó az a körülmény, hogy zseniális főltalálójának mégis csak át kellett valamit vennie Gutenbergtől.

Nagyban dolgoznak most egy olyan újfajta szedőgépen, amely a matricasajtolás alapeszméjén épül föl. A sorjázóféle szerkezet ennél a gépnél nincs meg. A betűket bádogszalagba sajtolják, a szóközöket stancolt ráncok adják meg, amelyeket aztán a formátum szélessége arányában széjjel húznak vagy összenyomnak. Szedés közben való korrektúráról szó sem lehet.

Az eddigiekből világosan látható, hogy a szedőgépek főltalálóinak minden olyan kísérlete, amellyel eltávolodtak a kézi szedés munkamódszertől: rosszul végződött. A szedés folyamatának jellemző része – a szedett sor ellenőrzése és korrigálhatása a kizárás előtt – nélkülözhetetlen mindenféle szedésmunkánál. Ezzel a szedőgépek szerkesztőinek okvetlenül számot kell vetniük, ha hasznavehető szedőgépet akarnak csinálni. Amelyik konstruktőr nem így cselekszik, s a tipográfiai alapfogalmakat figyelmen kívül hagyja: rendszerint hamis útra téved. Höhne Ottó.

A gépszedés főltételeiről

Az újraélelt Grafikai Szemle első számában Grosz Ernő kollégánk a gépszedők szakirányú oktatására programot adott és ennek a programnak megfelelően a következő számokban kitűnő szakemberek foglalkoznak is a gépszedési technika legfontosabb kérdéseivel.

Cikkiró kollégáim szerint főleg az ujjtechnika helyessége vagy helytelensége szabja meg a végzett munka eredményét és éppen ezért alapos részletességgel vitatják meg, melyik munkamódszer a helyesebb. Ezek a fejtegetések azonban kizárólag a billentyűzés és kéziratolvasás technikájával foglalkoznak, figyelmen kívül hagyva, hogy a billentyűzésnél és kéziratolvasásnál lélektanilag tényezők is jelentős szerepet játszanak.

A billentyűzés technikájára vonatkozóan az egyik cikkben azt a meglepő megállapítást olvashatjuk, hogy a jó gépszedő egyik fontos kelléke a tíz ujjal való szedésmód.

Helyes Guttman Á.-nak cikkében közölt ama megfigyelése, hogy a kifogástalan korrektúrát és elegendő szedésmennyiséget szállító gépszedők nagy többsége nem dolgozik tíz ujjal. Ez természetes is, hiszen csak igen kevés ember képes egyes ujjait kinyújtott állapotban a többtől függetlenül mozgatni. A tízujjas módszer pedig ezen alapszik. Még akkor sem sikerül ez, ha a szedő a „kéz merev tartását kiküszöbölő és mozgólatait a természetesség jellemzi”. Az ujjak mozgása a kéz szerkezeténél fogva meglehetősen összefüggő és egy ujj mozgatása a többi ujj megmozdulásával, megrezdülésével jár, bár ez az utóbbi mozgás már kívül esik az egyén akaratkörén. Ezt a nem kívánt mozgást még hosszú gyakorlat révén sem sikerül mindig kiküszöbölni.

Minden gyakorlati igazolást nélkülöző elméleti megállapítás az: „hogyan valakiből

megbízható, jó korrektúrát szállító gépszedő váljék, ki az adott körülményekhez képest győtrődés nélkül megszedi az előírt mennyiséget... a tíz ujjal való billentyűzés elsajátítása szükséges.” Nem szabad oly munkamódszert egyedül helyesnek megjelölni, melyet elsajátítani jóformán senki sem képes.

Ha az oktatásnál ez a módszer mint követelmény érvényesülne, annak csak az lenne az eredménye, hogy sok elvesztett fáradság, kínos kísérletezés után a gépszedőtanuló, kinek elég nehézséget okoz az egyes billentyűk keresgelése, a kevesebb ujjal való billentyűzésre kényszerülne áttérni, azzal a téves gondolattal, hogy belőle már nem lesz jó gépszedő soha, mert az egyedül boldogító tízujjas „griffel” nem rendelkezik.

A tanuló gépszedőtől mindössze annyit követelünk, hogy kinyújtott kezének középujjával keresse és űsse meg a billentyűt és bal kezének kis- vagy gyűrűsujjával az ék-kiváltót. Ezen az alapon elindulva azután a billentyűzési mód egyénenként változóan, az egyének legmegfelelőbbben kialakul. Így azután a kevesebb ujjal dolgozó is lehet ugyanolyan jó munkás – amit a gyakorlat is igazol –, mint a valamennyi ujjával billentyűző gépszedő. Hogy valaki a kívánalmaknak megfelelő gépszedővé váljon: az nem a billentyűzés módjától függ, hanem attól, hogy az illető eléggé fegyelmezett elme-e, elég akaraterije van-e ahhoz, hogy figyelmét képes legyen tartósan munkájára irányítani és tudatában a munkája tárgyát valamennyi más tudattárgy elé helyezni. Kétségtelen, hogy ez minden más természetű munkára is vonatkozik, de a munkára való figyelés fokozottsága és állandósága szakmánknak talán sehol sem olyan fontos követelmény, mint éppen a gépszedésnél.

Mind az olvasás, mind pedig a billentyűzés a gyakorlat révén beidegződött, gépies cselekvéssé válik. Fáradt figyelmű vagy egyébként figyelni képtelen gépszedő – mikor figyelme elkalandozik, munkája iránti érdeklődése csökken – beidegződött ösztönszerű mozgólataira bízta magát, miközben természetesen más tudattárgy kerül tudatában előtérbe és munkája mint tudattárgy hátrább szorul. Az elolvasott szöveg értelme nem marad emlékezetében és a szemével érzékelt szavakat anélkül ismétli meg a billentyűzeten, hogy arról intenzíven tudomást venne.

Tehát ha a gépszedő elolvassa a kéziratot, tudnia kell, mit olvasott és tudatosan kell azt betűről betűre megismételnie.

A lélektanban aktív és passzív figyelmet különböztetnek meg. Az aktív figyelem az, melyet az egyén szándékosan irányít valamely tárgy felé; passzív, melyet valamely

külső érzéki hatás kelt fel. A figyelemnek ez a megosztottsága fokozott jelentőségű a gépszedőnél, mert hiszen aktív figyelmét a kéziratolvasás és billentyűzés összefüggő cselekvésére irányítja, míg passzív figyelmét a gép működésének ellenőrzésére kell fordítania. Elég gyakran észlelhetjük, hogy osztózavarokat, matricatorlódásokat vagy a továbbított sor kiöntetlen voltát a szedő nem észleli. Ez a passzív figyelem hiányának jele és ez a hiány gyakran bosszantó következményekkel jár.

Azonban az aktív figyelem az, melynek állandósága és intenzitása oly fontos szerepet játszik a szedés szempontjából. Minél tartósabban és minél fokozottabban képes a szedő aktív figyelmét munkájára irányítani, annál bizonyosabb lehet munkájának mennyiségi és minőségi eredményéről.

Ezek után természetes, hogy a figyelmét munkájára irányítani képtelen szedőnek hiába ajánljuk, olvasson el egész vagy fél mondatokat: azokat megjegyezni és másolni nem képes, az erre irányuló kísérletei közben ismét csak olyan tudatállapotba kerül, melyben nem a világos értelem és szándék, hanem az ösztönösség és gépiesség vezetik cselekvésében, aminek eredménye azután az ismétlésekkel és kihagyásokkal tarkított korrektúra.

Bizonyos állhatatlanság természetes sajátossága a tudatnak, illetőleg a figyelemnek. Nagyon soká még a fegyelmezett ész sem bírja ki egy tárgy mellett. A figyelem, még ha nem vesszük is észre, fárasztó, mégpedig részlegesen fárasztó, vagyis az egy tárggyal szemben kimerült figyelem más tárggyal szemben egészen friss marad. Ez a fáradtság egyénenként különböző idő múlva jelentkezik és abban nyilvánul meg, hogy – a figyelem más, a munkától idegen érdeklődési körhöz kapcsolódva – a munka gyötrelmessé válik.

Az elmondottakból következik, hogy a technikai feltételeket megelőzik a pszichikai követelmények, melyeknek a gépszedőtanuló elsősorban kell, hogy megfeleljen. Eszerint e pályára csak azok az egyének alkalmasak, kiknél a figyelmi fáradtság, munkájuk iránti érdektelenség minél későbbben következnek be, valamint akaraterjükkel képzelőerejükkel elnyomni képesek és figyelmüket a munkájukkal össze nem függő érzéki benyomásoktól nagy mértékben függetleníteni tudják.

Azokat az egyéneket, akik a gépszedői pályára óhajtanak lépni – saját érdekükben – alkalmas vagy alkalmatlan voltuk megállapítása végett vizsgálatnak kellene alávetni, mely vizsgálat azonban már a modern pszichotechnika föladata volna. Roth Pál.

Bajok a papírossal

Hát bizony ennek szinte végtelen a skálája. Napról napra megismétlődő dolog a gépteremben, hogy minden jó volna: a gép kitűnő, a forma kifogástalan, a festék minőségét sem lehet lebecsülni, csak éppen a papiros makrancoskodik, s okoz előre nem látott fönnakadásokat. Ezekből a bajokból próbálunk itt esetről esetre összekötni egy kis csokorra valót.

A festék átverődésének oka többnyire a papiros vékonysága és enyvezetlensége. Hozzájárulhat azonban ehhez az is, hogy a papiros vékony, átlátszó anyagába kevés kaolin van belekeverve. Kellő mennyiségű kaolinnak a papiros masszához való hozzákeverése tehát már ebből a szempontból is nélkülözhetetlen. A kaolin fehér agyagféle, olyan mint a porcellánföld: mindenféle papirosnak a pótlószere; nélküle

a papiros sárgásba játszó színű, roppant laza, s emellett mégis nagyon kemény volna. Tehát különösen nyomtatási célokra szolgáló papirosnál elkerülhetetlen bizonyos százaléknyi kaolinnak a hozzátétele, hogy a papiros zártabbá legyen. A rostokat, meg a kaolint a papiros masszába vegyített gyanta köti egymáshoz. Ha túlságosan sok a kaolin, a festék átverődése még a vékonyabb papirosoknál sem történik meg, de ehelyett egy másik baj áll elő: a gyanta nem képes az egész kaolin-mennyiséget lekötöni, s ezért a papiros nyomtatás közben porzik. Tehát a papirosgyáron áll, hogy megfelelő kaolin-adagolással mind a két baj eshetőségét amennyire lehet csökkentse.

A gépmester hamarosan rájöhet arra, hogy a papiros a maga túlságos vékonysága, enyvezetlensége avagy egyéb okok miatt nem alkalmas az elől-hátul való nyomtatásra. Épügy rövidesen konstatálhatja a

festékről is az alkalmatlanságot. Így tehát ő sokszor még idejében fölemelheti szavát, ha a festék átívódása a papirosra vagy a festék anyagán múlik. Ezzel szemben azonban akárhány esetben az ő manipulációja lehet a festék átverődésének az okozója, olyankor tudniillik, amikor az úgynevezett festékpuhító szereket kissé túlságosan bőven használja föl. E szerekeknek a használata olyankor indokolt, ha a papiros a festék kötőanyagát – a kencét – oly mohón szívja magába, hogy a nyomat még a megszáradása után is letörölhető. Ilyenkor disznózsírt, Glória-pasztát stb. kevernek a festékhez, hogy a fölszívódás lassúbb legyen, s pigment is jusson a papiros fölsejének rostjaihoz. Persze, ha sok a zsíros anyag: pigmentestül együtt egészen képes áthatolni – különösen a vékonyabb – papirosra.

A papiros porzása is igen kellemetlen baj. Oka az, hogy az illető papirosban nagyon sok a földes anyag, s egyszerismind gyöngé az enyvezés foka. Okozhatja a porzást esetleg az is, hogy a cellulózt vagy a lignint nagyon apróra őrölték; de bekövetkezik a rostoknak túlságos fehérités vagy savak használata által okozott széjellroncsolása következtében is. Ha valamely papirosról meg akarjuk tudni, hogy porzik-e: sötét színű, tiszta fölület fölött jól meg kell ráznunk. A porzás ellenében egyetlen segítség a papiros nyirkosítása volna, de ennek az ideje már rég lejárt. Nem tehetünk tehát egyebet, mint hogy a porral telerakódott formát nyomtatás közben ismételten megmossuk, s egyszerismind a festékező szerkezetet és a hengereket is megtisztogatjuk.

Előfordulhatnak néha nyomtatás közben olyan aprólékos kellemetlenségek is, amelyekért általában a gépmestert szokás felelőssé tenni, jöllehet ő sokszor igazán nem tehet a dologról. Például valamely ív nyomtatásakor a külső nyomtatás tökéletesen simán és kifogástalanul történik; a belső nyomtatással azonban, bár ugyanazon a gépen, ugyanolyan festékkel és ugyanolyan hőmérsék mellett akarjuk végezni: sehogy sem boldogulunk. A galiba oka ilyenkor többnyire az, hogy a papiros két oldalát nem egyformán simították.

A papirosgyárban sokszor nem történik pontos szögben a papiros vágása, ami különben nem is csoda, hiszen az az óriási papiros gép nem végezhet abszolúte pontos munkát. De még a méretek sem mindig pontosak; a nagyobb íveknél néha fél centiméternyi különbséget is látunk (pl 63:95 helyett 63:95 1/2 cm.).

Gyakran árnyalatbeli különbséget is látunk a papiros két oldalán. Ennek is jobbára a simítás egyenlensége az oka.

Megr. kelle: 19.....		Megrendelő:	
száma:.....		
Megrendelés tárgya:.....			
Példányszám:.....		Alak:..... Terjedelem:.....	
Szedés:	Szedéstükör:..... X..... cícerő.	Korrektúra	
Betű.....	Tüglés:.....	el:..... vissza:.....	
Kiemelések:.....	Címek:..... Válat:.....	I.nn
Kolumnacímek (élő, holt):.....		II.nn
		III.nn
Öntöde:matrica	Házonkívüli munkák (klisé, egyéb sokszorosító eljárás):.....	
lemez		
Nyomtatás:	Péld.-sz.:..... Szín:.....	Példányszám:..... Szín:.....	
.....forma à oldal à nyomtatás	forma à oldal à nyomtatás	
.....forma à oldal à nyomtatás	forma à oldal à nyomtatás	
Papiros:	mennyisége minősége:..... alakja:..... kg:..... honnan:.....		
	mennyisége minősége:..... alakja:..... kg:..... honnan:.....		
	mennyisége minősége:..... alakja:..... kg:..... honnan:.....		
Könyvkötészet:példány köive.példány füzve.	
Kötés leírása:.....			
Perforálás:..... Számozás:..... Csomagolás:.....			
Szállítva:	19.....n	mennyiség:.....	
	19.....n	mennyiség:.....	
	19.....n	mennyiség:.....	
Megjegyzés:.....			
.....			
.....			
Ügykezelési följegyzések:.....			
.....			
.....			

Nagyobb nyomdai üzem munkatáskájának mintegy negyedrésznire kisebbített példája.

A papírosan hébe-korban látható kicsiny lyukak onnan származnak, hogy a fának köszőrűkő segédelmével való koptatásakor homokszemek kerülnek az anyagba, később aztán – jobbára a kalanderezés idején, de a csomagolás alkalmával is – kihullanak a már egészen kész papírosból.

A megrendelőkönyv és a munkatáska

A szokásos kereskedelmi könyvelésen és ügyvitelen kívül a nyomdávalalattalnak külön üzemi könnyvezetésre is szüksége van, melynek célja, hogy a tulajdonképpeni termeléssel kapcsolatos üzemi eseményeket, adatokat rendszerbe foglalva lerögzítse; tehát hogy egyrészt a béreket és az úgynevezett általános üzemi költségeket, másrészt a termelési eredményeket nyilvántartsa és egymással szembeállítsa.

Az üzemi ügyviteli feladatokhoz tartozik a megrendelőkönyv vezetése és a munkatáska kiállítása is. A nyomda részére megszerzett munka sokféle szerepe a megrendelőkönyvbe való bevezetéssel kezdődik. Szükséges ugyanis olyan segédkönyv, mely a beérkezett megrendeléseknek legalább főbb adatait tartalmazza. A folyószámmal ellátott megrendeléseket a beérkezések sorrendjében vezetik be.

A megrendelőkönyv rovatait pontosan ki kell tölteni. A rovatokat az üzem házi szükségletei és szokásai szerint oszthatják be. De legalább is folyószám, megrendelés kelte, megrendelő neve, a munka megjelölése és példányszáma, ára, szállítás napja és megjegyzés rovat forduljon elő. Ha azonban valamely nyomda a munkatáskákat, melyek az összes adatokat részletesen tartalmazzák, nem gyűjti rendben osztályozva és így a megrendelés ismétlődésekor a gyors kikeresésre nincs mód, úgy feltétlenül szükséges a megrendelőkönyvnek további rovatokkal való kibővítése, mint például a fölhasznált anyagokra, ezek szállítóira, a részletesebb kalkulációra stb. vonatkozóan.

A megrendelőkönyvbe való bevezetés után a megrendelt munka táskájának kiállítása következik. A munkatáskára elsősorban rávezetik a megrendelőkönyv vonatkozó számát, a megrendelő nevét, a munka megjelölését, szedésre, nyomtatásra stb., papírosra, egyéb anyagokra és külső munkákra vonatkozó előírásokat. A munkatáska célja, hogy a megrendelés helyes kivitelét biztosítsa. Ezért az összes utasításokat pontosan föl kell tüntetni, hogy minden munka-

társ az általa elvégzendő föladatakkal teljesen tisztában legyen.

A munkatáska, mely az összes mellékletek megőrzésére és együtt-tartására igen alkalmas, a megrendelés részletes utasításain kívül a termelési folyamat adatainak följegyzésére is szolgálhat, hogy az üzemi könyvelésnek a szükséges elszámolásokat rendelkezésre bocsáthassa. Kisüzem táskája természetesen egyszerűbb beosztású, mint a nagyobb megrendelésekkel dolgozó, több üzemi osztályra tagozódó nagyüzemben használatos munkatáska.

Mielőtt a munkatáska a kézirattal, mellékletekkel az üzembe kerül, meg kell állapítani a beszerzési intézkedéseket, melyek a legkülönbözőbbek lehetnek (papíros, klisé, más sokszorosító eljárások igénybevétele, könyvkötészeti munkák stb.), hogy kellő időben minden, ami a munka lebonyolításához szükséges, rendelkezésre álljon.

A táska a munkafolyamatnak különböző szakaszain végigvonulva, a kész példány mellékletével visszakerül az irodába a kalkulátorhoz, aki a termelési adatok alapján az utókalkulációt elvégzi. A táskák számok szerinti sorrendben megőrzendők.

Utánrendelések és kérdezősködések elintézését előmozdítja, ha minden munka impresszuma mellett a megrendelési és az évszámot feltüntetik. Így ha újból szükséges valamely munkatáska, mely a fentiek szerint a termelési előírásokat, adatokat, korrektúrákat, revíziót stb. tartalmazza, pillanatok alatt ismét előkereshető. Úgyszintén a megrendelési szám alapján az illető keresett munkatétel a megrendelőkönyvben azonnal fellelhető.

Kiegészítésként szolgál ezekhez a sorokhoz a megrendelőkönyv és kétféle munkatáska (kisebbszámú és nagyüzem részére) példája. Székely Artúr II.

Megrendelési szám :		19.....hón.	
Megrendelő :			
A megrendelés tárgya :			
.....			
.....			
.....			
Papíros :			
.....			
.....			
Szedésre vonatkozó előírások :		Nyomtatásra, színre vonatkozó előírások :	
.....		
.....		
.....		
.....		
Korrektúra :			
Szállítandó :			
Házonkívüli munkák (könyvkötészeti, stereotípiái, kemigráfiai) :			
.....			
.....			
Korrektúrák :		Megjegyzés :	
1.n el,n vissza		
2.n el,n vissza		
3.n el,n vissza		
Nyomtatáshoz készen :		Leszállítva :	
.....		

Kisebbszámú üzem munkatáskájának mintegy harmadrésznyire kibővített példája.

Megrendelés szám	Ár	Megrendelő neve	A megrendelés			Szállítás napja	Megjegyzés
			pld.-száma	tárgya	ára		

A nyomdai megrendelőkönyvnek mintegy negyedrésznyire kibővített példája.

Monotype-újdonságok

Ilyen is van, mégpedig elég szép számmal. Egyikük a mozgóvégű dugattyúval ellátott szivattyú. Előnye, hogy a dugattyú meghosszabbított vezető része annak használati időtartamát tolja ki lényegesen.

A mozgó henger kiindulási elve a betűfém kinyomódásának önműködő szabályozódásán alapszik, amennyiben a henger felső széle zárószelephez hasonlóan működik. A lenyomódó dugattyú alatt levő betűfém visszafolyási lehetőségét elzárja s azt tovább nyomja a csatornán át az öntőformába. A dugattyú fölfelé indulása pillanatától a henger szelepszzerűen utat nyit a betűfémnek a szivattyú csatornája felé. A csatornába jutó betűfém mennyiségének szabályozása a dugattyú végén levő és a hengeren átmenő csavarral történik. A csavar kinyitásával a henger mozgása nagyobb lesz, miáltal a csatornában több, becsukás esetén kevesebb a mozgás és ezért kevesebb betűfém is juthat a csatornába. A beállítás szabálya, hogy a hengernek 3/4 mm-es játéka legyen, amit különféle okok miatt a fenti módon szükség szerint meg is változtathatunk.

A tisztogatás céljára két új szerszám készült. Az egyik a szivattyú alján levő nagy anya- és úszó szelep eltávolítása után az alsó hüvelyt lehet forgatással megtisztítani a lerakódott salaktól. Vele egyidőben az úszó szelep fölfekvésí fölületét is letisztítja az új maró. A másik szerszámmal a dugattyú mozgó hengerének belső és fölfekvésí fölületét, illetve zárószelét tisztítják.

A beszorult dugattyú kiemeléséhez is készült egy újabb alkalmaság, amely lényegesen könnyebbséget jelent a dugattyú kiemelésékor.

A szivattyúkapcsoló korongnak – amely a kapcsot és vele az egész szivattyú szerkezetet be- és kikapcsolja – elállítódása megelőzése végett szorosan kell állnia a kapcsolórúdon. Azonban a szorítócsavar erős meghúzása a rúd sérülését okozhatja és ennek elkerülésére készültek az új záró szerkezettel ellátott kapcsoló korongok. Két szorítóhüvely és egy új tartócsavar beszerzésével átcserelésük akadály nélkül megtörténhetik.

A matricáknak oldalt való maratása a gyakorlatban jól bevált, mert ezáltal lehetségessé lett – a lapos választó pálcák behelyezése révén – biztosabb tartást adni a keretben elhelyezett matricáknak. Ez az eljárás a matricák használati időtartamát jelentősen megnöveli. A hosszú használatától elkopott matricák mozgási lehetőségének további csökkentése érdekében – a fentiekből kiindulva – háromféle (0'06, 0'11, 0'13 mm-es), az eredetnél erősebb választó pálcák kerültek forgalomba. Behelyezésüket először a kisebb (0'06 mm-es) erősségű pálcákkal kezdjük el oly módon, hogy minden második matricasorba teszünk egyet s ezt a kopás fokozódásának arányában folytatjuk addig, amíg az eredeti 14 pálcák kicserélését elértük. Ezután az előbbi módon a következő erősségű pálcákat vesszük sorra. Beosztással a betű vonalban állása is hosszabb időre van biztosítva, ami bizony elég fontos dolog.

Az acélmatricákon szintén változás történt. A szorítóú felőli oldalukon enyhén kúpos bemélyedés van. Ennek célja, hogy a szorítóú jobb tartást kapjon és a matricáról való lecsúszás elmaradjon. A matrica fölfekvése is biztosabb így és a keretszita sem romlik, a vele kapcsolatos részek működése pedig nyugodtabbá lesz. Természetes, hogy ha a gépnek szerkezeti részeiben van hiba: a bemélyedés nem segít.

Különféle hibák megelőzése végett okvetlenül cseréljük ki az elhasznált matricákat. A gyakorlat bizonyítja, hogy az acélmatrica keménysége ellenére sem koptatja jobban az öntőformát, mint a bronzmatrica. Mégis, minden kívánság kielégítése céljából, jól beerősített acélgombbal ellátott bronzmatricák is készülnek.

Az új és a régi ritkító szerkezet közti különbség főleg a kapcsoló szekrényen keresztül mutatkozik. A szekrény, néhány kisebb alkatrész beszerzése után, a régivel kicserélhető és így annak előnyeit biztosíthatjuk. Lényeges előnye a működést zavaró behatásokkal szemben való érzéketlensége. Míg a régi szekrény két kis dugattyúja és finom rúgói a legkisebb szennyeződéstől, hideg vagy sűrű olajtól már elakadtak, addig az új és erősebben működő dugattyúk mindenkor – akár egyszerű vagy dupla kizárással történt a szedés – teljes üzemi biztossággal szolgáltatják a levegőváltást. Ha egyszer mégis szükségessé válna a szekrény vagy a csövek kitisztítása: akkor nem kell, mint eddig, a csöveket szétvenni, hanem négy darab csavar kivétele után a szekrény leemelhető és a csövek tisztításra szabadon állnak. Az üzemi biztosság és a könnyebb kezelhetőség előnyeinek túl a szekrény még újabb munkalehetőséget is jelent, amennyiben a ritkítás duplán kizárt táblázatoknál is lehetséges.

Újdonság az öntőgépre szerelhető rúgóházzal ellátott, állítható új ritkítóékhúzó-rúd is. Amíg a régít behelyezése előtt a gépnek megfelelően, tehát különböző hosszúságban furni kellett és az ezáltal előfordulható hibák a rúd használati időtartamára, továbbá az öntőgép működésére is káros hatással voltak, addig az ilyen hibák a rúgóházzal és állítható csavarral ellátott húzó-rúd beállíthatósága folytán természetesen elmaradnak.

Az öntőforma kerekfejű tartócsavarjainak bemetszési része a rossz hozzáférhetőség miatt lecsúszó csavarhúzóától többé-kevésbé meg szokott sérülni, amihez az öntőforma felerősítésénél, az idővesztésen kívül, az elégtelen tartás veszélye is járul. A négyzetes fejű készült új tartócsavarok a hozzájuk való keresztkulccsal fölerősítéskor hozzáférhetőbbek, a kulcs nem csúszik le és – ami szintén fontos – a fölerősítés biztossága tekintetében sem marad kétség.

Újak a 8 1/2 cicerós szedésszélességtől lefelé 3 ciceróig alkalmazható szedés-szorítók is. A háromféle hosszúságban készült szorítókkal most már megóvhatjuk a keskenyebb szedés sorait is a szétrázó-dástól.

Monos.



MÉSZÁROS ISTVÁN

EDÉNYÁRUHÁZA, RÓZSA UCCA 8

CSAK EGYEDÜL MI ÁRUSÍTJUK
A LEGTARTÓSABB ZOMÁNCOZÁSÚ

GLOBUS EDÉNYEKET

141. oldal

Mutató a Könyvnyomdai Munkások Egyesülete tovább-
képző tancsoportjainak munkáiból. A levélpapíros Antal
Ferenc tervezete, a cégkártya Láng Józsefé.



ízlés és finomság

teszi vonzóvá
lakását, ha
berendezője

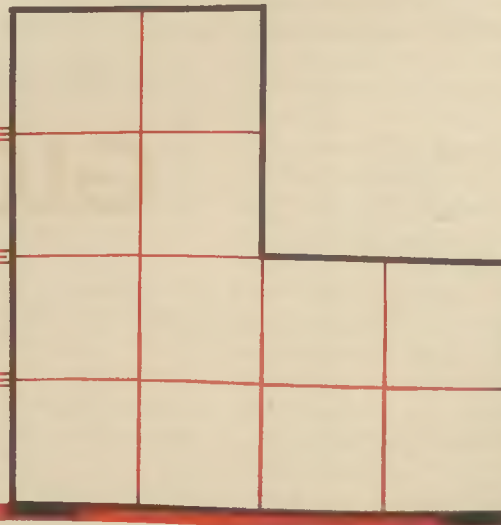
IMPRESSIO huszár ucca 8

telefon: 18-1-16

TÖRÖK ANTAL

ÉPÜLET- ÉS MŰBÚTOR-
ASZTALOSMESTER

ÚJPEST, TÓ UCCA 4
ALAPÍTÁSI ÉV 1890



142. oldal

Mutató a Könyvnyomdai Munkások Egyesülete
budapesti továbbképző csoportjainak munkáiból.
A felső cégjegyet tervezte és ölomba metszette
Stanczel Ferenc, az alsónak tervezője Ungár Imre.

Jeremiáda a kézíratról

– Én megtanultam írni, maga pedig tanuljon meg olvasni! – így szokták letorkolni gőgös írók a macskakaparásukat elolvasni nem tudó és emiatt hozzájuk panasszal forduló szedőket és korrektorokat. Főként olyanok élnek, jobb volna mondani: visszaélnek ezzel az útszélivé taposott szentenciával, akik, ha egy sort sem vetnének papírosra: a világ forgása talán egy mákszemnyivel sem nem gyorsulna, sem nem lassúbbodna.

Hát hiszen megtanulni megtanult, de hogyan! Az interpunkció szabályait előkelően fitymálja: ez szedőnek és korrektorok való veszkélődés; az ékezeteknek a magánhangzókra való rendes ráakása az ő számára elhanyagolható mennyiség; a törléseknek és beszúrásoknak egy kézíratalapon se szeri se száma (ebből látszik legjobban, hogy rapszódikusan ír, fegyelmetlen agyú ember); a beszúrásokat, akármennyi van belőlük egy kézíratalpon, a legritkább esetben jelöli be más-más jellel a szövegbe; imitt-amott korrigálja eredeti írását, de ebben nincs köszönet: az alanyt például többesszámba teszi át, de az állítmánnal már nem törődik ott éktelenkedik az tovább is egyesszámban; a neveket, még a soha nem látott és soha nem hallott szürke emberekéit, de még az istenhátalegmögöt-tibb faluét-patakét is úgy írja, mintha a szedő és korrektor tartoznék ismerni mindenkinek a nevét és egyéb dolguk sem volna, mint a helységnévtárban vagy egyéb segédkönyvben matatni utána; ha valami idegennyelvű citátumot ír le, azt is úgy firkantja le, mintha könnyen kikombinálható magyar szöveget írna; az idegen szavakat nem írja sem magyarosan, sem eredeti írásmódjuk szerint, hanem felemás módon, így e: szenzáció, analizálni, vagy ehhez hasonlóan; mit soroljak még föl? Nem sorolok föl semmit, mert akinek ez sem elég, annak az sem imponálna, ha a mi szűkterű Grafikai Szemlénket csupa ilyen keserves jeremiáával tölteném meg.

Ez az egyik fajtája a szedőket és korrektorokat bosszantóknak és idegrendszerükön rágcsálóknak. Most pedig lássuk a másik fajtát, amely eleget kíván tenni annak a művelt külföldön már elterjedt és nálunk is egyre terjedő követelménynek, hogy a nyomdába – főként gépszedéshez – gépelt kézirat való. (Itt jegyzem meg zárójelben: Ha szedőgéppel megáldott nyomdafőnök volnék, addig nyaggatnám a Főnökegyesületben tömörült kartársaimat, míg ilyen-

irányú határozatot nem hoznának. Nekik elsősorban érdekük, hogy a drága üzemmel dolgozó szedőgéppel effektív munkaideje ne rövidüljön meg a nehezen vagy egyáltalában nem olvasható manuskriptumok, a rengeteg időfecsérlést előidéző kézirat-kibogozás révén. Mennél több szedőgéppel van megáldva a nyomda, annál fontosabb számára a gépelt kézirat.) Azonban a gépelt kézirat is csak akkor ér többet az olvashatóan és szabatosan kézzel írottánál, ha intelligens gépiró úr, úrleány vagy úrnő kopogtatta papírosra és a rendes nyomdai munkát nemcsak követelni tudó, de ennek előfeltételeit is végrehajtó szerző nézte át vizsga szemmel a nyomdába-leadás előtt. Mert mi haszna van a szedőnek és korrektoroktól abból, ha féligművelt vagy néha csak a gépirás technikai részéhez értő, de szellemi részét föl nem fogó gépiróegyedek pötyögtetik tele a jobb sorsra érdemes papírosra – hibát hibára halmozva –, amit azután javító és rendező ész és kéz közreműködése nélkül adnak le a nyomdának? Megismétlem: az ilyenekkel sokkal, de sokkal jobb a bár nehezebben olvasható, de szabatosan kézzel írott manuskriptum, mert ez nem kelt kételeyeket az intelligens szedőben és korrektorban semilyen tekintetben, de a kevésbé intelligens szedő és korrektor is hozzászokik nagy fáradság és idővesztés nélkül, míg a hebehurgyán gépelt és kellően vagy egyáltalán át nem nézett, át nem javított gépirás kézirat a szellemiekben nemigen túltengő egyik-másik szedőt és korrektor (agyalágyultság volna tagadni, hogy ilyen is akad) arra csábítja, hogy azonhibásan darálja le a szedőgépen, illetve olvassa meg; ez a körülmény pedig, ha a szerző – immár másodízben – sem nézi át tüzetesen és úgy hagyja jóvá, a nyomda reputációjának nagy ártalmára van, de ha annak rendje és módja szerint kijavítja: sok esetben rengeteg újraszedést okoz. Mert vannak olyan szerzők, akik annyira bíznak gépiróikban, hogy fölöslegesnek tartják magukat alávetni annak a fáradságnak, hogy átnézzék a diktálásuk nyomán lesztenogramfált és a sztenogrammból átgépelt, vagy közvetlenül az írógépre mondott és így létrejött szövegeket; már pedig nem is említve a gépirásban gyakran előforduló, sokszor értelemzavaró félrebillentyűzéseket, előfordulnak néha az írógépre diktálás során félreértett, vagyis tévesen hallott és helytelenül legépelt részletek, vagy a sztenogrammból helytelenül átgépelt szavak vagy szócsoportok is, amiket – ha senki azokat ki nem javítja – a nyomdában is azonmód szednek le. Mindenképpen ajánlatos, hogy a gépelt kéziratokat a szerző a nyomdába-

leadás előtt átnézzék; de főként olyan munkák esetén elmaradhatatlan volna ez, amikor az idő rövidege miatt a korrekció csakis a nyomda felelősségére bízott. Ilyen át nem nézett gépelt kézirat szerzője, illetve megrendelője még csak nem is élhet föl-szólamlással a nyomda ellen, mert hiszen úgy kapta meg nyomtatványát, ahogyan írta, illetve íratta.

A rossz kézíratról lévén szó, nem hagyhatom szó nélkül azoknak a merkantiliáknak ákombákomos kézíratait sem, amiket félig-analfabéta emberek adnak le a nyomdába annak a föltételezésével, hogy azt ott majd helyrepopofozzák, megfésülük és rendbehozzák és hogy azt kész nyomtatvány alakjában kifogástalanul, hibátlanul és szép, ötletes tipografizálással kivitelezetten kapják meg. Hiszen ha olyan nyomdában rendelik meg, ahol szervezett, szakképzett szedők mellett korrektor is van, az esetek legnagyobb részében nem is csalatkoznak föltételezésükben. Azonban a zsák nemcsak megtalálja a föltét, hanem keresi is azt: a félig-analfabéta megrendelő rendszerint blokált nyomdába adják le ezeket a firkalmányaikat, ahol aztán az ottan „működők” szóról-szóra, hibáról-hibára nemcsak utánaszedik, hanem meg is toldják néhány hibácskával. No de úgy kell nekik, mindkettőjüknek!

Hej, micsoda nagyterjedelmű és mennyire hajmeresztő kiállítást lehetne rendezni ezeknek a nyomdáknek a „termékeiből”!

A Budapesti Nemzetközi Vásár és hasonló sokadalmak alkalmával az ilyen összeagyvált kéziratok alapján elkészített „szintenyomtatványok” özönével lepik el a vásár területének földjét, ahová el sem olvasván őket, lehullajtották. Meg is érdemelték sorukat! Föfölte csodálni való, hogy ép ilyen tömegeket vonzó nemzetközi megrendezések idején a legobszkurussabb nyomdák jutnak jórésztben munkához, mintha a bér-szabályhú, szakképzett munkásokkal dolgoztató nyomdák nem is ambicionálnák az ilyen munkák akvirálását. A szép és szövegben is kifogástalan nyomtatvány érdekében – véleményem szerint – főként ilyenkor kellene megütni a nagy dobot és a bér-szabályhú főnökeinknek kollektive kellene, esetleg a nemzetközi vásár rendezőségének beavatkozásához is folyamodva, eljárniok.

(Ezt a cikkemet már megirtam volt, amikor a Grafikai Szemle 5. számát kézhez vettem. Nagy örömmel állapítottam meg, hogy lapunk érdemes szerkesztője is ugyanezt a fölfogást vallja ebben az ügyben.)

Végeredményben pedig: a rossz kéziratok ügye nemcsak a munkárszék bibije, hanem elég nagy mértékben a munkáltató-részé is.

Rasofszky Andor.

Rádióműsorok szedése

Manapság minden napilap rendszeresen ad heti rádióműsor-mellékletet. Egyik fehér, másik színes papírosan, a harmadik pedig rendes szöveggént közli lapjában a budapesti és a külföldi rádióműsorát. Ezek a napi újságok megjelenésük napjának rádióműsorát még külön is adják. Nem célozom e helyen külön és bővebben foglalkozni e mellékleteknek sem tartalmával, sem a rádióműsoron kívül külön szócikkekben lefektetett mondanivalóival, sem a rádióknak, mint ilyeneknek, kultúrhatásával és nagy, szavakban alig kifejezhető értékével. Jelenleg csak ezeknek a nyomtatványoknak szedéséről kívánok egyet-mást elmondani.

Minden lapnak kétségkívül joga van úgy és olyan formában elkészíteni ezeket a mellékleteket, ahogy ízlésének, vagy ahogy olvasótáborának legjobban megfelel. Ha kézbe vesszük ezeket a nyomtatványokat, első pillantásra látjuk és észrevesszük megannyián az eltéréseket. Egyik antikva verzálisból szedeti a városok neveit, az órákat pedig kövér számokkal; a másik kövér verzálisból; a harmadik kövér kurrens betűkkel szedeti a városokat, sőt a negyedik ezenkívül még a műsornak a címét is kövér betűkkel szedeti. Egyik teljes egészében leközi a műsrot, másik pedig csak a zenés műsrot. Vannak 12 órás és vannak 24 órás beosztású rádióműsorok. Ahány ház, annyi szokás! Ebbe semilyen címen bele nem szólhatunk, de nem is kívánunk beleavatkozni.

Abba azonban már bele óhajtunk szólni valamicskét, hogy a nagy olvasottságot és intelligenciát igénylő, nehéz munkában olyan sűrűn és olyan bántóan helyesírási és tipográfiai hibák is jelentkeznek.

Azoknak a szaktársaknak, kik e munkához vannak beosztva, némileg otthonosnak kellene lenniök az írók, művészek, zenészek világában, szemüknek, agyuknak meg kellene szoknia ezek szerzeményeinek, zene-költeményeinek nevét. Némi jártasságot, sőt figyelmet kellene tanúsítaniök a színdarabok és filmek címei, ezek művészszer-mélyzetének nevei iránt is. Figyelemmel kellene kísérniök a lapok színházi és mozi-hirdetéseit, az uccai plakátokat, színlapokat is, sőt a történelemben és a földrajzban sem szabadna elmaradottnak lenniök...

Pedig látszólag egy egészen ártatlan, könnyű kis munkáról van szó, mely abból áll, hogy a budapesti Rádió- és Telefon-Hírmondó Rt. minden héten elküldi minden-hová egy és ugyanazon szöveggel a helyi

és a külföldi rádióműsorát és ezt az azonos szövegű rádióműsrot minden héten majdnem ugyanazok a szaktársak szedik ki és mégis, ahány nyomda, annyiféleképpen szedik és sokszor olyan sok bántó hibával és a tipográfiai szabályokat is sokszor és alaposan fejbekölintve, mely hibáknak és szabálytalanságoknak intelligens nyomdász-embereknel mégsem igen szabadna előfordulniök.

Ne haragudjanak rám azok a szaktársak, akiket észrevételeim értenek. Valamennyiünknek mindenképpen arra kell töreked-nünk, hogy csak szépet, jót alkossunk, kezünk alól hibátlan, gondos, tetszetős, tipográfiailag is mindenképpen helyes és helytálló nyomtatványok kerüljenek ki. Minden munkánkba – legyenek azok lapok, művek, könyvek vagy más egyéb nyom-tatványok – tudásunk legjavát vigyük bele, ezért azon kell lenniök, hogy e hibákat kiküszöböljék.

Ha valamely lap rádiómellékletét szak-mánk szempontjából tanulmányozzuk, a megszedett napokról látjuk, hogy szedője figyelmes volt-e. Szemünkbe ötlük mingyárt pl, hogy a kettősnevű szerzők neveit, mint Losonczi-Schweitzer Oszkár, Thegze-Gerber Miklós, Mikus-Csák István, Rimszkij-Korszakov, a legtöbb helyen összeavarták azok neveivel, kik ketten, közösen szereztek egy-egy zenekölteményt. Nem nagy dolog történt, csak megfordítva csinálták: ahová kötőjelet kellett volna szedni, oda gondolat-jelet szedtek és megfordítva. Ugyanezt látjuk az olasz-magyar, francia-jugoszláv, német-spanyol szavaknál. Vagy milyen név jön ki pl. Musszorgszkij, Wieniawsky vagy akár a magyar Brodsky Miklós zeneszerző nevének szedésénél, vagy egy-egy operáé-nál, mint pl a Boris Godunovnál. Bizony megtörténik, ha nem figyelünk, hogy a színdarabokból szerző lesz.

Látjuk továbbá minden lap rádiómellék-letének úgyszólván legelső sorát:

6.45: Torna. Utána: Hanglemezek. 1.

Ha szedőkollégánk a „Torna” szó után egy gondolatjelet iktatna be, tele sort kapna és az 1. a következő sorba jutna, mint ahová való is. Ebbe a kategóriába tartozik, ha a) b) c) betűket vagy a római, mondjuk II. számot, avagy a No-t a sor végére szedjük. Vagy a sor végén A-val kezdjük a mondatot.

Láttam korrektúrákat és igen ritka volt az, hová nem kellett bekorrigálni pl Mendelssohn zeneszerző nevénel a minden-képpen elmaradni akaró egyik s-betűt.

Baj az is, ha véletlenül a szövegbe német szavak kerülnek be. Egyesek nehezen tud-nak megbirkózni velök.

A reggeli „Hanglemezek” rovatban talál-juk: „2. Fucsik: Az ezred fiai induló (Katona-zenekar.)” Két hiba is egy sorban. Helyesen: „2. Fucsik: Az ezred fiai – induló (katona-zenekar). Majd következnek: „3. Voelker: Vadászat a Feketeerdőben (Godwin-ze-nekar). 4. Wetzel José: Néger babaparádé – foxintermezzo (Tera Gostony zenekara).” Ezeknél a zenekaroknál rendszerint fordítva szokott a kötőjel előfordulni.

Látunk sorokat, melyeknek végén ott dísztelenkedik egy árva dr szócska, a név pedig a következő sorban van.

Szaktársaink az ily dolgok citálásakor ren-desen a racionális munkamenet lázára és egyebekre szoktak hivatkozni. Én meg azt mondom, hogy egy időbe kerül, ha mun-kánkat jól, hibátlanul végezzük. A kellő figyelem, tudás, intelligencia legyőzi a még oly magasan szökdécselő lázt is. Az ugyan-olyan széles petit szedésnél az árszabály 103 sort követel, rendes, síma szedést, a rádióból – tekintettel arra, hogy nehezebb munka – elég 78 sor is óránként. Ezt a 78 sort pedig gondos munkában is le lehetne talán szállítani!

Tekintettel azonban egyazon szövegű munkánkra, helyesnek tartanám, ha lapunk hasábjain megbeszélőnk, hogy valamennyien, kik e munka szedésével foglalkozunk, egyazon rendszer szerint szedjük meg azt, egyöntetűen, gondosan, hibátlanul, helye-sen. Ez a szándék mindannyiunkra nézve hasznos. Áldozatba sem kerül. A dolgok boncolgatását is sokáig lehetne és tudnám folytatni, de okosabbnak tartom, ha azokat a műsorszámokat, csak egyeseket, melyeket hibásan szednek, szerintem, helyesen ide-iktatom:

6.45: Torna. – Utána: Hanglemezek. 1. Stransky: Deine Augen sind so tief, wie die Wolga – orosz dal (Tauber Rikárd). 2. Chaminade: The little silver ring – dal (McCormack). 3. Blou: Durch Kampf zum Sieg – induló (füvös zenekar). 4. Ronberg: Játékszímfőnla – költemény (Symphony-zenekar). 5. Egressy Béni: Klappala-induló (1. honvégyalozezred zenekara).

11.45: „Látkép a Cenkről.” (Brassó képe.) Irta Szemler Ferenc. (Főolvasás.)

12: Déli harangszó az Egyetemi templomból.

1.20: Pontos időjelzés, időjárás- és vízállásjelentés.

4: „Kis kertek trágyázása.” Nagy Károly dr előadása. (A földművelésügyi minisztérium rádióelőadássorozata.)

5: Kis rádiózenekar. 1. Bartók: a) Este a székelyeknél; b) Töltik a nagyerdő útját; c) Eddig való dolgom (Székelyhidú Ferenc dr). 2. Wieniawsky: Obertas – mazúrka. 3. Dankó Pista–Endrődy: Gyöngye violának letörött az ága (Koréh Endre). 4. Sally–Rezes–Kovács: Magának köszönhetem – angol keringő (Sebő Miklós). 5. Musz-szorgszkij: Bolha-dal (Saljapin). 6. Brodsky Miklós Induló a „Négy és fél muskétás” című filmből. 7. Mil-diego: Foxtrot. 8. Sztalinay Sándor: Boldogok leszünk – slowfox. 9. Chopin: Valse brillante – Asz-dur, op. 34, No 1 (Lortat Róbert). 10. Thegze-Gerber: Ne félj hát a csóktól – dal. 11. Massenet: Thaïs – ária az I. felvonás-ból (Marcel Journet). 12. Boccherini: Menüett az E-dur (No 3) kvintettből – gltárszóló (Lulse Walker).

Majd: A magyar-olasz válogatott labdarúgómérkőzés második félidejének közvetítése Milanóból.

Ezt követi kb.:

6: Ottlik György dr angolnyelvű előadása: „The road to peace.” (A béke útja.)

7: Színhátékelőadás a stúdióban. „A kék róka.” Színháték 3 felvonásban. Írta Herczeg Ferenc. Rendező Ódry Árpád. Személyek: Pál – Somlay Artúr; Cecil – Cs. Aczél Ilona; Sándor – Ódry Árpád; Trill báró – Timár József; Lencsl – Dán Etelka.

9: Tarka est. Rendező: Németh Antal dr.

11.10-1: Nagy rádiózenekar. Vezényel Polgár Tibor stb., stb.

Ezekbe az egyes műsorközlésekbe, melyeket csak úgy mintának állítottam be, igyekeztem röviden beszorítani mindazokat a szavakat és mondatokat, melyek tévedésekre adnak alkalmat. Szóljanak hozzá szaktársaim és közös akarattal, szeretettel küszöböljük ki e munkánkból is a hibákat.
Weisz R.

A kurrens betű az akcidiában

A hosszas betűkeresgélés a szedőt legtöbbször kínos idegállapotba viszi, a nyomdának pedig fölösleges kiadást okoz, mert ez kalkuláció szempontjából bizonyára átháríthatatlan munkatétel és a megrendelőnek sohasem számítható fel. Különböző helyeken szerzett tapasztalatait a betűkeresgélést illetően többek között az egyik bécsi nyomdában is volt alkalmá e sorok írójának minden hasonlót felülmúlóan kibővíteni. Az ottani tőzsde épületében levő üzemben a betűkeresgélés olyan hallatlan méreteket öltött, hogy a szedőszemélyzet munkaidejének eléggé jelentékeny részét főleg a hiányzó verzális címbetűk utáni keserves hajszával töltötte el. Természetes, hogy a nyomda ilyen körülmények között inkább fisch-halmazhoz hasonlított és a szedők bizony még a jó szedést sem kímélték, ha betűre volt szükség. Igazi „átjáróház” volt ez a nyomda, mert alig akadt szedő, akinek kedve lett volna hosszabb ideig ilyen munkaviszonyok mellett dolgozni. Tudomásommal évszámra így ment ez a munka-„rendszer”, melyet a munkanélküliek megvetettek és a közvetítő csak nagy nehézségek árán elégeithette ki a nyomda sűrű időközökben ismétlődő munkásigényléseit. Kétségtelen, hogy a nyomda számára sem volt előnyös az említett szedőtermi helyzet. Csupán azért bírhatta ezt el anyagilag a vállalat, mert mint speciálisan berendezett részvénynyomda a részvények nyomtatásával a másutt jelentkező hiányokat kiegyenlítette.

A legtöbb helyt azonban, sajnos, kisebb-nagyobb mértékben előfordul, hogy keres-

NYOMDÁSZATI LEXIKON

A SZEDÉS, GÉPSZEDÉS, BETŰÖNTÉS, STEREOÍPIA, GALVANOPLASZTIKA, NYOMTATÁS, LITOGRAFIA, MÉLYNYOMTATÁS, OFFSET, KÖNYVKÖTÉSZET, KLISÉKÉSZÍTÉS, PAPIROS, KALKULÁCIÓ, ÜZLETVITEL, HELYESÍRÁS, AZ ÜZEMBEN ELŐFORDULÓ ELEKTROTECHNIKAI ÉS A SOKSZOROSÍTÓ IPARBAN SZÜKSÉGES SOK EGYÉB TUDNIVALÓK ÖSSZEFOGLALÁSA

SZERKESZTIK:

BÍRÓ MIKLÓS, KERTÉSZ ÁRPÁD ÉS NOVÁK LÁSZLÓ

1. példa. A középső hat sor egyenkint szabatos sávokat alkot, de nehezen olvasható.

kedelmi nyomtatványoknál vagy akcidiáknál a szedő csak bosszantó betűkeresgélés mellett szedheti le a szükséges sorokat. Különösen újfajta divatos betűknél érezhető

gyakori eset, mert a szedő tipográfiai hatás szempontjából a verzálisban jobban bízik. Kíséréljük meg ezt elemezni, hogy miért. Lehet, hogy azért, mert a verzális betűknek

Nyomdászati Lexikon

A szedés, gépszedés, betűöntés, stereotípiá, galvanoplasztika, nyomtatás, litográfia, mélynyomtatás, offset, könyvkötészet, klisékészítés, papíros, kalkuláció, üzletvitel, helyesírás, az üzemben előforduló elektrotechnikai és a sokszorosító iparban szükséges sok-sok egyéb tudnivalók részletes ismertetése és összefoglalása.

Szerkesztik:

Bíró Miklós, Kertész Árpád, Novák László

2. példa. Az egész szöveg kurrens betűvel szedődött, s néhány pillantással elolvasható.

a betűhiány, mert mindenki a legújabb betűket favorizálja és ilyenkor a rendszeres felrámolás és osztás sem segít nagyon sokat.

Mindenekelőtt meg kell állapítani, hogy akcidiáknál a betűhiány főleg azért olyan

nincsenek alsó és felső kinyúlásai, mint a betű szemén túl a kurrens betűknek, s így a verzálisok felső és alsó kontúrjai pontosan vonalat tartanak, zártabb foltot alkotnak és ez a befejezettség főleg blokkszedésnél

NYOMDÁSZATI LEXIKON

A szedés, gépszedés, betűöntés, stereotípiá, galvanoplasztika, nyomtatás, litográfia, mélynyomtatás, offset, könyvkötészet, klisékészítés, papíros, kalkuláció, üzletvitel, helyesírás, az üzemben előforduló elektrotechnikai és a sokszorosító iparban szükséges sok-sok egyéb tudnivalók részletes ismertetése és összefoglalása.

Szerkesztik:

BÍRÓ MIKLÓS, KERTÉSZ Á. ÉS NOVÁK L.

3. példa. A kurrens olvashatósága és a verzális monumentalitása egyaránt érvényre jut.

érvényesül. Talán azért is kedveltebbek a verzálisok, mert azt tartják, hogy dekoratívabb és kifejezőbb hatásúak, mint a kurrens betűk, melyeket úgyis szövegszedésnél használnak, tehát a címloldal, kereskedelmi nyomtatvány, akcidencia szedése legyen ettől megkülönböztetetten eltérő és a verzális fejezze ki, hogy a vele szedett sorok jelentékenyebbek, értékesebbek.

Fölvethető azonban az a kérdés is, hogy arányban áll-e minden esetben a verzális sorok hatása a verzálisok idő előtti kopásával, a szedésükkel járó különböző akadályokkal, s a nehezebb munkával, amit többek között a felső verzális betűrekeszekből való szedés, az ékezetek rászedése előidéz. És egyáltalában bátran föl kell vetni azt a kérdést, vajjon föltétlenül helyes-e a verzálisoknak még ma is túlzott használata, amikor sokan azt hiszik, hogy a levélfej, számla, cégkártya, címloldal stb. csak akkor szép és hatásos, ha lehetőleg mindent verzálisból szednek. Még az is megvizsgálandó, vajjon nem tévedés-e, ha azt hiszik, hogy a verzális alkalmazása mindenkor szebb, hatásosabb és kifejezőbb, mint a kurrens betűé.

Mielőtt ezeket a kérdéseket elintéznők, foglalkozni kell a betűvel több vonatkozásban, így történelmi szempontból is. Írásrendszerünk a római kultúrától származik, melyben eredetileg nem ismertek nagy- és kisbetűket, szóközöket és írásjeleket, hanem csak azokat a betűket használták, melyeket ma verzálisoknak nevezünk. A latin betűkről, melyek eredetileg csupán majuszkulák, vagyis csak verzálisok voltak, az írás fejlődése folyamán fokozatosan áttértek az unciális betűkre, melyekben már több a kerek forma és fő jelentőségük, hogy alsó és felső nyúlványaik vannak. Az írás fejlődése a könnyebb olvashatóság irányában haladva, a még hosszabb nyúlványokkal bíró félunciális betű átmenetén keresztül már az 5. századtól kezdődően a minuszkulák, vagyis a mai elnevezés szerint kurrens betűk kialakításához, s a szóközök és írásjelek használatához vezetett. A középkori íróművészek az antikva jellegének megfelelő betűket alakítják ki és a könyvnyomdászat fölatalálása után Jenson és Manuzio, e két világhírű olaszországi nyomdász, megalkotja az antikva tipográfiai betűtípusait, melyeket Bodoni és Didot továbbfejlesztettek. Valamivel több mint egy évszázad óta pedig megjelent a groteszk betűfajta. A vésszerszám alkotta római korabeli merev majuszkulákból: verzálisokból, így alakultak ki az írószerszám segítségével és nagyobb művészi lehetőségével a minuszkulák: a kisbetűk. Ezt kívánta az írás meggyorsítása és könnyebb olvashatósága

is. E rövid és vázlatos történelmi visszapillantás – mely nem tér ki a fraktúr betűkre, mivel ezek csupán északeurópai mellékhatásai az írásfejlődésnek – világosan mutatja, hogy a kurrens betű az írás fejlődésének újabb eredménye és magasabb fokozata. Ennek a fejlődésnek széleskörű ismerete talán valamelyest hozzájárul ahhoz, hogy ne becsüljük le a kisbetűket.

Ha összehasonlítjuk a verzálisokat a kurrens betűkkel, azt látjuk, hogy a verzálisok között igen sok a merev, szögletes betűforma, pl H, I, L, M, N, T, V, míg ellenben a kisbetűk inkább gömbölydedek és bármilyen változatban egymásmellé sorakoztatva ritmikusabb képet alkotnak. Előfordul, hogy akad verzálisból szedett címsor, mely véletlenül nagyrészt szögletes betűkből áll és ha a szedő, erre nem gondolva, a főhatást ilyen sorra alapítja, úgy munkája nem járhat teljes sikerrel. Valószínűleg mindenki érzi például a betűk vésszere emlékeztető merevségét az ilyen betűösszetételeknél:

ELEMI TÉTELEINK
KELLNER
KELLEMETLEN
KIETLEN
WELT ELEMÉR

4. példa. A szögletes betűk, kellő kiegyengetést föltételezve, jó sávhataást adnak, de a sorok egyszersmind a monotonitás érzetét keltik. Olvashatóságuk pedig meg sem közelíti a kurrensból szedett sorokét. További hátránya a verzálisos szedésnek, hogy a betűközök kiegyengetéséről csak spáciumok berakásával lehet szó. Alávágni a petit és nonpareille verzálisokat már alig lehet.

A betűk közötti egyenlőtlenségeknek beosztással való kiegyenlítése sem sikerül mindig a kívánatos eredménnyel. Lehet, hogy túlzásnak látszik a kurrensre bizonyos kedvezőbb beállítás, de abban is van némi igazság, hogy a betűművész úgy alkotja meg művét, hogy elsősorban a szövegszedéshez szükséges betűk, tehát a kisbetűk legkülönbözőbb sorakoztatása egyenletes és nyugodt képet mutasson. A szövegbelük, tehát kurrensnek eme kipróbálgatása és folytonos javíthatósága teszi az egyes betűsorozatok művészi és technikai előkészítését oly hallatlanul nehezzé és hosszadalmassá. Köz tudomású, hogy egy-egy sorozat betűnek az elkészítése – a művészi tervezet készenlététől a piacon való megjelenésig – két évbe is belekerül.

Rendkívül sok szépség rejlik a kisbetűkben. Formagazdagságuk, ritmikus hatásuk és könnyebb olvashatóságuk az eddiginél nagyobb szerepet követelne az akcidenciában, hirdetésekben és a sokféle üzleti

nyomtatványok sorában. A kisbetű kétségtelenül az írás, az írószerszám jellemző kifejezése, míg a nagybetű eredetileg a vésső nyomán született meg. Régen a tipográfusra, ma a betűművészre hárul az a még mindig nem teljesen megoldott feladat, hogy a két ellentétes világból származó betűformákat a tipográfiai betűtípusokban harmonikusan összeegyeztesse. Állandóan újabb és újabb betűfajták születnek, s a nemes verseny a betűk szépsége, harmonikus hatása javára szolgál. Még azt is meg kell állapítani, hogy ebben a versenyben a kurrens betű nemessége, szépsége és dekoratív hatása szintén fokozódik, különösen a szövegszedésnek mechanikus módon való előállítására óta, mert a betűöntődék feladatköre kényszerűségből egyre inkább az elsőrangú akcidensbetűfajták termelésére szorítkozik.

Nem egészen utolsó szempont a kurrens betűk javára az az előny, hogy ezekből a szekrényben mindig jóval több van, mint a verzálisokból. Az akcidens-szedő energiájának és munkakedvének sokszor jelentékeny részét a verzális sorokhoz hiányzó betűk felkutatására kénytelen fordítani. Ezáltal azután a szükségesnél jóval kevesebb ideje marad az akcidensmunka tulajdonképpeni lényegének, a munka harmonikus összehatásának és célszerűségének kidomborítására, ami pedig a modern akcidencia tulajdonképpeni értelme és célja.

Semmiesetre sem szabad azt az ortográfiai szélsőséget propagálni, mely a nagybetűket még helyesírás szempontjából is teljesen elveti és az egész vonalon a kisbetűk korlátlan uralmát hirdeti. Céltalan jóslásokba bocsátkozni, de bizonyos, hogy ennek a törekvésnek – legalább is ma – nincsen semmi értelme, sem létjogosultsága. Nem is azon fordul meg a kérdés, hogy melyik szebb és jobb, a kis- vagy a nagybetű és szó sem lehet arról, hogy a szinte klasszikus hatású verzálisok tipográfiai értékében kételkedni lehetne. Ezek a sorok csupán több rokonszenvet, megértést és megbecsülést igyekeznek szerezni a kisbetűknek az akcidenciában való jogos érvényesüléséhez. A kurrens betűknek az eddiginél sűrűbb alkalmazása az akcidenciát változatosabbá teszi és több megoldási lehetőséget fog nyújtani.

Még számos érv volna felhozható a kurrens betűk mellett. Az úgynevezett elematárs tipográfiai stílus, melynél a groteszk betűfajtáknak nagy szerep jutott, szintén szép lehetőséget nyújtott a kurrens betűknek. Minden érvnél hatásosabban beszéljenek azonban az idevonatkozó szedés-példák. Székely Artúr II.

HIRES GYULA RT

KÁVÉNAGYPÖRKÖLDE

BUDAPEST VII, ISTVÁN ÚT 32-35

TELEFÓNSZÁM: 35-0-22 ÉS 31-4-04



BOROVÁ CZ

KALAPOSMESTER
MISKOLC
SZÉCHENYI TÉR 35

FÉRFI ÉS NŐI KALAPOK
KÉSZÍTÉSE ÉS ALAKÍTASA
A LEGRÖVIDEBB IDŐ
ALATT, JUTÁNYOS ÁRON.
MODERN DIVATKALAPOK
NAGY VÁLASZTÉKBANI

147. oldal

Mutató a Könyvnyomdai Munkások Egyesülete továbbképző tancsoportjainak munkáiból. A levélfejet Budapesten tervezte Erdélyi János, a cégkötőt a miskolci tancsoport tervezte.

BORÁRLAP

AZ 1936. ÉVRE



51

148. oldal

Mutató a Könyvnyomdai Munkások Egyesülete továbbképző tan-
csoportjainak munkáiból. Tervezte Ifj. Sütő László, ugyancsak ő
metszette ólomba a negatívképű szőlőfürtöt is. A pohár meg a palack
kontúrja ólomléniéből állítottott össze.

Nyelvi és helyesírási bogarászás

Nem mulasztjuk el ezúttal sem annak a hangsúlyozását, hogy mi itt a Grafikai Szemlében csupán a nyomdákban használatos helyesírást terjesztjük. Nem alkotunk semilyen új szabályokat, csak rámutatunk egyes hibákra és megjelöljük a helyes utat, amelyen szaktársainknak haladniuk kell, ha ezeket a hibákat el akarják kerülni. Az a célunk, hogy nyomtatványaink minél kevesebb helyesírási hibával kerüljenek ki a nyomdákba. Szigorúan ügyelünk arra, hogy se az Akadémia, se Balassa tanár helyesírási szabályaival ellentétbe ne jussunk. Ahol az Akadémia szabályait kell munkánk közben szem előtt tartanunk, ott kövessük az Akadémia helyesírást, ahol pedig Balassa tanár szótárának figyelembevételét kívánják meg, ott szedjük aszerint. Ez a mi alapelvünk. Hogyha azután valamelyik kívül álló nyelvész más véleményen van az itt ismertettelt egyes írásmódok helyessége tekintetében, szálljon vitába az illetékes fórumokkal, amelyek a részükről vitatott írásmódokat megállapították. Mi egyszerű nyomdászok nyelvészeti vitákba már helyszűke miatt sem bocsátkozunk. Természetesen mindenkinek ajánljuk Balassa tanár könyvének beszerzését, mert bogarászásunk korántsem pótolhatja az Egységes magyar helyesírást szótárát és szabályait. Folytatjuk tehát:

Úgyhogy. Nemcsak Balassa tanár, hanem az Akadémia is már másfél évtizede, a Wlassics-féle iskolai helyesírás pedig már 1903-ban egy szóban írja elő. Mégis nagyon sokszor találkozunk még most is ezekkel a régies írásmódokkal: úgy hogy és úgy, hogy. Igaz, hogy a legtöbb író még így írja, de nem helyes. Ilyen esetben úgyhogy egy szó: Az előkészületek megtörténtek, úgyhogy kezdhetjük. Csak abban az esetben két szó, ha a hangsúly az úgy szón van. Pl: Helybenhagyta őt, de úgy, hogy elmegy a kedve máskor a verekedéstől.

A miatt, e mögött, a nélkül, e mellett stb. két szóba szedendő azokban a munkákban, melyeket akadémiai ortográfiával kell szednünk. Erre nézve az Akadémia helyesírási szabályainak 187. szakasza ezt írja: „Az a z, e z mutatónévmást egybeírjuk a névutóval: azalatt, ezalatt, azelőtt, ezelőtt, azután, eziránt, azóta, azáltal, ezáltal; e mutatónévmásnak z-nélküli alakjait: a, e, azonban nem: a fölött, e mögött, a mellett, a között, a helyett, a közben, a szerint, e nélkül, a miatt, e végett.” Balassa tanár könyve egyébként minden esetben feltünteti az akadémiai helyesírásnak az övétől való eltérését. Nyom-

tatványaink nagy részében azért egy szóba szedik: afölött, ahelyett, aszerint, enélkül akkor is, ha nem Balassa helyesírása szerint szedik azokat. De az akadémiai kiadványokban és kívánságra föltétlenül az Akadémia helyesírását kell követni. Aki, amely, amint, ahogy stb. mindenképpen egy szó.

Biztat a helyes, tehát hiba, ha így szedjük: biztat. Megbízás ugyancsak helytelen. Megbízás a helyes. Épígy helytelen Balassa tanár szerint, ha az ír ige műveltető alakját: irat hosszan szedik, hogy megkülönböztessék az irat főnévtől; hív, de: hivat, hivalkodik; múlik, de: mult, mulva. Sokszor látjuk hibásan: múltévi, múlva.

Fullad, gyullad: így helyes. Még sok vitánk van íróinkkal a kettős l körül ezekben a szavakban is: süllyed, süllyeszt, fellebbez, dülled, dülledt stb. Idővel majd csak rászoknak.

Zárkozott természetű, zárkozik a helyes és nem zárkózott és zárkózik. Ezt a szót az Akadémia is, Balassa tanár könyve is rövid o-val írja elő.

Status quo: sokszor látjuk magyarosan nyomtatva, amit igen helyteleníteniünk kell. Az ilyen idegennyelvű idézeteket eredeti helyesírásukban kell tehát meghagynunk: status quo ante, numerus clausus, terminus technicus, agent provocateur, pragmatica sanctio stb. Csak rontjuk vele szép magyar nyelvünket, ha magyaros írásukkal polgárjogot adunk azoknak a magyar nyelv birodalmában. Emellett szokatlanul és bántóan hat, ha ezeket így látjuk: numerusz klauzusz, státuszkvó, terminusz technikusz, aszán provokator, pragmatika szankció stb.

Agancs. Az aggastyán szó hatására sokan így írják: aggancs. Ne szedjük így utánuk. Egy g-vel helyes: agancs.

Körös, Körös. Nagykörös, Kiskörös városok, de Körös a folyó neve. Ezzel kapcsolatban rámutatunk arra a gyakori hibára, amelyet a kör körül ejtenek. A körutat körűtnak szedik. A korcsolyázóbajnokok a télen köröztek és a betörőt is körözi a rendőrség. Mondanunk sem kell, hogy körözés a helyes.

Ragozási példák: 50%-kal, 10%-kel, 38-cal, 64-gyel több, 5'6-del (5 egész 6 tizeddel), 2'3 m-rel első stb. Akárhányszor így láthatjuk hibásan: 50%-al, 69-el, 5'6-a, 2'3 m-el stb. A francia és angol nevek ragozásával is sok a baj, mert maguk az írók sincsenek mindig tisztában a kérdéses név kiejtésével. Hogyan kívánjuk ezt akkor a szedő szaktársaktól? Mégis hadd álljon itt néhány példa a gyakrabban előforduló idegen nevek kiejtéséről: Herriot-t, Herriot-val (ejtsd: erioI), Lebrun-nel (ejtsd: lebrön; orrhangI), Paul Faure-ral (ejtsd: fürI),

Moutet-t nevezték ki, Moutet-val (muté), Sellier-vel (szeljé), Spinasse-szal (szpinasz), Bedouce-szal (bedusz), Daladier-val (daladjé), Bastide-dal (basztid), Chautemps-nal (sotan: orrhangI), Aubaud-val (obó), Rucart-ral (rükar); Léon Blum, minthogy német név, megtartja rendes kiejtését, noha biztosra veszem, hogy a franciák orrhangon bílnének ejtik, mint a parfümöt parfün-nek. Samuel Hoare-ral tárgyalt (hór), Edennel (idn), New Castle-ban (nyúkaszI), a Times-ban (teimz), Daily Mail-ben (déli méI) s Shakespeare-rel (sekszpir) mondjuk mi is; igaza volt Oscar Wilde-nak (uáild) és így tovább. Herzog S.

Nyomdagépek vásárlása

Nagy még a gazdasági válság világszerte, de ez a nyomdagépek gyártása dolgában nem nagyon érzik meg. Hiszen alig múlik el hét, hogy valamely újabb típusú nyomtató-sajtót ne reklámoznának, nem is szólva arról a főképpen az alkotó részekre vonatkozó tömérdek újításról, amelyet a nagy államok szabadalmi hivatalaiban iktatnak be, szinte napról napra.

Ha azonban azt hisszük, hogy a piacon lévő új gépek mind jók: nagyot tévedünk. Nem minden jó, ami új és nem minden rossz, ami régebbi egy kissé. A nyomdagépgyártó cégek egyrésze ugyanis szintén beleesett abba a hibába, amelynek mindnyájan áldozatai vagyunk. Úgy van valahogy, hogy a praktikus Amerika után a németek is „normalizálni” kezdtek és gyorsan-gyorsan, stopperal a kézben, szabályozták s racionalizálták a nyomdagépek gyártását is. Az ilyen széria-gyártásnak megvannak a maga előnyei az idomok pontosságában, az egyes gyártási hibák kiküszöbölésében, ami igen üdvös lenne a gépmester szempontjából is. Ha azonban az ilyen modern gépcsodát jól megnézzük, nem egy helyéről érezhetjük ki azt a kíméletlen hajszát, amely a gép el-készülékek megnyilvánult.

Rövidített munkaidővel, ennek következtében kevesebb fizetésért az eddiginél nagyobb teljesítményt kihozni: nem kizárólag amerikai specialitás; a Taylor- s Bedeaux-rendszer s a lélek nélküli géppé átforgató futószalag bevonult a nagyüzemű nyomdagépgyártásba is és az anyaggal való takarékoskodás nem is egy új géptípus terjedésének vágta el az útját.

Kérdés már most, hogy ha új gépet kell vásárolnunk: milyen legyen az? Kisméretű

gépek dolgában az a helyzet, hogy ma már olyan gépek vannak forgalomban, amelyek mindenféle mai igényt ki tudnak elégíteni. Ez attól függ: milyen célra kell a gép és itt tanácsot adni általában nem célszerű. Az 50:70 és azon aluli kisméretű gépeknél is igen sokféle típus van: kéttúrás, stopcilinderes, lendülő és gördülő hengerű, a kitűnően szerkesztett magyar gyártmányú „Autoláng” stb., s a legtöbbször biztosítva van a piszkítástól mentes ivkivezetés. A kirakó léccel, az alsó és felső szalag, meg a kirakó dob már a múlté. A nagyméretű gépeknél a stopcilinderesből ma már szintén csak az olyan gép jöhet számításba, amelynek piszkítástól mentes kivezetése van. Az 50:70 cm-en felüli gyors és nagy tömegtermelésű gépekből csakis kéttúrás gépet ajánlatos beszerezni. Kérdezhetjük: miért éppen kéttúrásat?

A kéttúrás gyorsajtó, amelyet sok szakember még ma is fényűzés-számba vesz, bár lassan, de mégis tért hódít nálunk is. A praktikus amerikai kizárólag ezt a géptípust használja, melynek előnyei – szemben a minden példány nyomtatása után megálló nyomóhengerű (stopcilinderes) géppel – valóban szembeötlőek. Tehát szinte érthetetlen a mellőzése a kéttúrás gépeknek minálunk, s erre magyarázatot a megsokszorozott hatalmán kívül aligha találhatunk. Az Európában leginkább használatos stopcilinderes nyomtatógépeknek ugyanis igen régi tradíciói vannak, ez pedig olyan hatalom, amelynek uralma alól nehéz fölszabadulnia még a racionálisan gondolkozó szakembernek is.

A kéttúrás gyorsajtónál a berakó-asztal egészen laposan fekszik, a nyomóhenger legmagasabb pontjával egy síkban és csak annyira lejtős, amennyire azt a könnyű és gyors berakás megkívánja. Itt a berakónőnek nem kell fáradságos mozgást végeznie, mert az íveket az ívfogók alá „falcolhatja”, egészen kevés mozgással nagyobb papírostömeget továbbíthat, tehát itt tényleg megvan az a lehetőség, hogy az 1800-as óránkénti példányszámot jóval kevesebb fáradsággal megközelíthesse. Vannak olyan önberakóval felszerelt kéttúrás gépek, melyeken 1½ méter magas oszlopban lehet a nyomtatandó papírost fölállítani, ami szintén nem megvetendő előny, ha meggondoljuk, hogy egyszerű munkával az egyengetés ideje alatt a gép teljes munkanapi szükségletét kielégítettük.

A kéttúrás gépekkel szemben főnálló antagonizmust semilyen alakban nem lehet indokolni. A mai kéttúrás gépek nagyrésze lendülő ívillesztéssel van ellátva, mely a pontos regisztert illetően abszolút biztosíték.

Aki racionálisan akar termelni, annak meg kell válogatnia a munka eszközeit is. A gőz és a villany, a repülőgép és a rádió korszakában semmiféle jelentős, az emberi kultúra haladását segítő találmány és munkaeszköz nem maradhat elszigetelten a helyén, ott, ahol fölfedezték. A világ kereskedelmi és eszmei áramlásai ma már mindent közkincsévé tesznek a világ nemzeteinek, persze csak olyan mértékben, amint azt az egyes társadalmaknak a kulturális és egyéb viszonyai igénylik.

Állításaim igazságát mutatja a kéttúrás gépek elterjedésének aránya. Amerikában, Angliában, Franciaországban és a gazdag skandináv államokban majdnem kizáróan csak kéttúrás gépek vannak használatban, a legutóbbi másfél évtizedben pedig már az összes német gyárak is üzleti körükbe iktatták a kéttúrás gépek gyártását, miután kénytelenek voltak a fejlődő nyomdaipar ilyenirányú követelését is méltányolni. Nézetem szerint nálunk Magyarországon is meglennének az igények, s csak feneketlen szegénységünkben található meg annak a magyarázata, hogy a fejlődés iránya nálunk nem adhatja meg a kéttúrás gépnek azt az előnyt, amelyet ez a géptípus szerkezeténél és minden munkára alkalmas voltánál fogva megérdemelne.

Az alsó és felső szalagot mindnyájan ismerjük, ha másról nem, hát arról, hogy ezek szoktak rámenni a formára. Ezek, valamint a kirakó dob és kirakó léccel, mely állandó piszkítás előidézője: a kéttúrás gépen nincsenek meg. Nem lennének azonban igazságos a stopcilinderes gépeinkkel szemben, ha meg nem állapítanám, hogy ma már a korszerűen gondolkozó gép-szerkesztő mérnökök a stopcilinderes gépeket is pompás elgondolású, szellemes, piszkítástól mentes előlírakó konstrukciókkal szerelik föl. Ezt a kiegészítést manapság a szakmájával komolyan foglalkozó szakember meg is követeli. Az elmúlt évben volt alkalmam egy igen jónevű német nyomda-gépgyár igazgató-főmérnökével beszélni és fölvettem neki azt a kérdést, hogy miért van a prospektusában ajánlva ugyanazon méretű és minőségű gép frontkirakóval, vagy pedig kirakó léccel, holott az árban alig van változás. A válasz ez volt: Én nemcsak mérnök, hanem kereskedő is vagyok és mint ilyen a konzervatív vásárlókat is ki akarom elégíteni, de azt hiszem, hogy ha a gyorsajtót most találnák föl, nem tennének rá sem kirakó léccel, sem alsó és felső szalagot.

Szakmai körökben állandóan tárgyalták és tárgyalják, hogy egyes európai és tengerentúli államokban a nyomtatás techni-

kájában minőség dolgában milyen nagyarányú fejlődés mutatkozik és ugyanakkor a magyar könyvnyomtatóknál, ha nem is visszafejlődés, de stagnáció állapítható meg. Nincs elegendő érdeklődés, mely egyesülve a szakma iránti szeretettel, hivatva lenne a szakmánkat minőség dolgában előre vinni. A betűanyagról és stereotípiákról tudjuk, hogy úgy nagy átlagban mi is a baj. Ugyanazt a betűfajtát sokhelyt minden célra föl szokták használni, a zacskótól a legjobb kivitelű fürdő-prospektusig. Nem ritkán ócska vagy vegyes szedési anyagot kap a gépmester; ebből teremtsen azután olyan minőségű munkát, mint aminő például az a remek külföldi minta, amelyet úgy célzatosan eléje tesznek. Hogy miért lehetséges pl az amerikai Egyesült Államokból olyan remekbe illő nyomtatványokat látni, talán leginkább érzékeltethető egy kíváncsított kollégánk, Grünbaum Miksa, a Gépmester-Egyesület volt elnökének levelével, amelyben személyes tapasztalatai alapján többek között ezt írja: „Ami a nyomda-gépeket illeti, sokféle gyártmány van itt üzemben és nehéz volna azokat itt föl-sorolni. Az eltérés közöttük általában kevés, miután az összes gyorsajtók kéttúrás gépek. Stopcilinderes gépek egyáltalán nem láthatók és az itteni gépmesterek előtt teljesen ismeretlenek is. Hogy milyen az amerikai gépek gyorsasága és tökéletessége az otthon használt gépekkel szemben, azt csak az tudja kellően értékelni, aki dolgozik vele. Az egyengetési időt felére redukálja a gép jósága és a betűanyag kitűnő volta, annál is inkább, mivel a komplikált táblázattól sokszor a névjegyig, mindent géppel, mégpedig igen kitűnő gépekkel szedtetnek, úgyannyira, hogy az első géplevonat úgy hat, mintha kézzel lenne szedve. A kopott és alacsony, agyonstereotipált betű itt ismeretlen. A stereotípiát többnyire csak napilapokhoz és egyéb rotációs munkákhoz használják, miután a Ludlow- és hasonló rendszerű soröntők és címszedő gépek, nemkülönben a Monotype-gépek is, nonpareilletől hat ciceróig rendkívül gyorsan dolgoznak, s oly jó öntvényt adnak, hogy a kéziszedésnek és az otthon ismert stereotípiának itt igen kevés szerep jut. Írásomban sokszor említettem a gyorsaságot – folytatja Grünbaum –, ez úgy érzem: még magyarázatra szorul. Amikor még otthon voltam, én is hallottam elég gyakran az Amerikát járt emberektől azt a közhelynek tetsző jelszót, hogy itt Amerikában gyorsan és sokat kell dolgozni! Nekem is mindig az volt a válaszom, hogy többet, mint dolgozni, ott sem lehet, abból pedig otthon is kijut a részünk. Most azonban, hogy idekűn

vagyok, tapasztalom, hogy ez nem jelszó, hanem élő valóság. De megnyugtathatom gépmester kollégáimat és másokat is, akiket ez illet, hogy ez nem azért van így, mintha a magyar gépmester szaktudásban vagy rátermettségben mögötte állna az angol-szásznak, avagy talán a magyarok kevésbé lennének szorgalmasak, mint az itteniek. A dolgok ugrópontja ugyanis nem ott van, hogy itt gyorsan és sokat kell dolgozni, hanem abban, hogy itt gyorsan és sokat lehet is dolgozni!

Amerika a praktikusság hazája és a műhelyek, gyárak, így a nyomdák irányítói is mindent beszereznek, amivel a termelést meggyorsabbíthatják és mindent eltávolítanak, ami ennek útjában van! Külön kell megemlékezni a klisékről – írja tovább Grünbaum –, amikről nem lehet eléggé dicsérően szólni. Amíg otthon oly sok időt rabol és annyi keserűséget okoz a gépmesternek a sok sántító, kartón- és papíroszeletekkel alárakott kliséknek egyengetése, addig itt már az első levonat is örömet szerez és szinte gondolkodóba ejti a gépmestert, hogy kell-e még hozzá nyúlania, vagy sem. Ha az ember beemel egy formát, melyben több klisé van, alig talál egy-két olyat, amelyet egy-egy vékony papíroszelettel erősíteni kell és ha a sötét részeket erősíteni akarja, óvatosan kell eljárnia, hogy ne rontson rajta. A nyomdászatnak ebben az ágában van talán a legnagyobb haladás. A preparált faalátétek is minden oldalon hajszálnyi pontosan vannak gyalulva, csontkemények, általában pedig a vasalátétek használatosak.

A racionális termelés jelszava nyomdászi körökben is széltében otthonossá vált. De általában csak a jelszó, mert a racionális munkának sok-sok, jórészt anyagi természetű föltétele van. S mindezt tekintetbe kell venni az anyag beszerzésekor, s főleg a gépek vásárlásakor is. Lakenbach A.

Az ólomötvözet

A Grafikai Szemle 5. számában Dénes S. szaktárs fenti címen az ólom-antimon-ön-ötvözetek sajátosságaival foglalkozik. Kár, hogy ezek a jelentős, ma már komoly tudományos készültséget igénylő fémtechnológiai ismeretek téves beállításban és meglehetősen hézagosan kerültek szaklapunk olvasói elé.

Az idézett cikk legelején olvasom: „Ha az ötvöztést – és különösen ha az ú. n. pogácsázást – a nyomdában végeznék, úgy nagyon sokkal javulnának az ötvözetek.” E megállapítással én nem érhetek egyet, mert a gyakorlat szerint a nyomdaüzemeknek senki sem nyújthat elég biztosítékot arra nézve, hogy fémjük a házi ötvöztetés által megjavulna. A nyomdai fémek minősége az egyes fémek helyes minőségbeli megválasztásától, valamint magától az ötvöztetés munkájától függ. A helytelen ötvöztetés által a legprimább fémek is silánnyá válhatnak (például az ólom a túlhevítés által) és mennyiségükben hamarabb, mint azt hinnők, megfogyhatnak. Sajnos, magára az ötvöztetés mesterségének ismertetésére most nem térhetek ki, mert ez bő anyagismertetést és részletes leírást igényelne. Szerintem ajánlatosabb ezt a műveletet minden kockázatával a fémkereskedőre bízni. Fontosabbnak tartom ennél azt, hogy a fémvásárlással és annak átvételével megbízott személy jól megalapozott anyagismerettel rendelkezék, mert ennek birtokában a fémkereskedő előtt ki tudja fejteni az üzemnek a fém dolgában támasztani szándékolt igényeit. Ugyanúgy az átvételnél meg kell tudnia állapítani, hogy a fémkereskedő az üzem által előírt minőségű és fémösszetételű ötvöztet szállította-e. A salak-, folyékonysági és szilárdsági próbák útján pontosan következtethetünk az ötvöztetés minőségére. Összetételére nézve pedig úgy a fizikai, mint a vegyi ellenőrző

eljárások adnak igen megbízható eredményeket.

„Pogácsázás” alatt, úgy vélem, a cikkíró a használatból kivont anyagok átolvasztását érti. Ezt a munkát ajánlatosabb házilag elvégeztetni, mégpedig olyan formában, mint azt már ismertettem, ha ugyan szabad a Grafikai Szemle 4. számában megjelent, „A nyomdai fémek tisztítása” című cikkemre utalni. Ehhez még csak az volna a hozzáfűzni valóm, hogy még az átolvasztásoknál se vegyük igénybe az egyes fémeket. Sokkal célszerűbb a közönséges antimon- és ónpótlást egy a pótlandó fémekkel bősége-sebb arányban telített ólom-antimon-ön-ötvözzel végezni.

A továbbiakban írja a cikkíró: „Az ötvöztető fém súlyrészeit bizonyos arányban kell az ú. n. „eutektikai” pont szerint megválogatni”. Helyesebben: az eutektikához kellene igazodnunk. De mit is értünk ez alatt az elméleti tétel alatt? A fémek, ha olvadási pontjukat elérik: a folyékonyság halmazállapotát veszik fel s nyomban megdermednek, ha a hőmérséklet olvadási pontjuk alá süllyed. Ezzel szemben az ólom-antimon-ön-ötvözeteknél nem lehet határozott olvadási pontról beszélni, hanem csak egy olvadási keretről. Például a 67% ólomból, 28% antimonból és 5% ónból álló betűötvöztetés olvadási pontja 348 C°, dermedése azonban csak az ötvöztetecsoport legalacsonyabb, 87% ólom és 13% antimon összetételéből származó ötvöztetés olvadási pontján, 245 C°-nál következik be. Ezt a legalacsonyabb olvadási pontot nevezzük eutektikusnak és az e fok körül olvadó ötvözteteket eutektikus fémeknek. Igazodnunk ehhez azért ajánlatos, mert minél nagyobb a különbség az olvadási pont és az eutektika között, annál nagyobb mérvű a fémek különválasztódása, amely az olvadási pont körül kezdődik s egyre jobban fokozódik, míg a dermedés az eutektika pontján be nem következik. Az

„ONYX”

NYOMDAFESTÉK ÉS VEGYIPARI K.F.T.
BUDAPEST VI, FORGÁCH UCCA 19
TELEFONSZÁM: 2-920-74

Gyárt mindennemű mélynyomó-,
offset-, kő- és könyvnyomdai, vala-
mint guminyomó-, rotációs-, sok-
szorosító színes és fekete festékeket

VÁROSI IRODA: BUDAPEST V, TÁTRA U. 6. TEL. 1-231-43

eutektikus fémek igénybevételének különösen ott van helye, ahol például a nagyobb stereotípiái öntés dermedését vízhűtéssel nem lehet gyorsítani, de annak ellenére technikailag magasabb értékű öntvényekre volna szükség.

„Amint az antimontartalom a 10%-ot túllépi, a fémnek megfelelően önt kell keverni, hogy könnyű folyékonyságát megtartsa. Más esetben az öntőhőfokot kell lényegesen emelni.” Ilyen összetételű nyomdai fém ön nélkül még ürtöltők öntésére sem alkalmas, ha az öntvények kivételére egy parányi súlyt helyezünk. Haszontalan próbálkozás az öntőhőfokot lényegesen emelni.

„... 30% antimonnál az olvadási hőfok 350 fok és ebből kifolyólag az olvadási fok 400 lesz.” Ez nyilván elírás lesz, olvadási foknak a cikkíró bizonyára az öntési fokot gondolja.

„Ez a hőfok természetesen már nem enged meg racionális munkát. A túlságosan magas antimontartalmú fém szintén nem képez már ötvözetet, hanem a fém rétegekben marad a kazánban.” Ha a cikkírónak e megállapítása fennállana, úgy a legkoncentráltabb betűfém 28–30% antimontartalommal nem volna feldolgozható. A gyakorlat pedig azt mutatja, hogy ha az öntő az öntési hőmérsékletet pontosan betartja (olvadási pont $350^{\circ} + 10\% = 385^{\circ}$, maximum 400°), akkor az öntvény és a fémfűrdő összetételében csak néhány tizedszázalék eltérés lehet úgy antimon-, mint óntartalom dolgában.

„Tulajdonképpen az eutektikus fémhez 10% angol ön, 10% antimon és 80% ólom

volna a legalkalmasabb és ezzel az ötvözzel jó nyomtatásokat is érhetünk el. Kényelmes az eldolgozása alacsony hőfoka miatt (242°) és végtelenül finomszemcséjű minősége által, de nagy példányszámnál túlságosan lágy. Ezért nagyobb mennyiségű antimont kell hozzáadni.” A fenti összetételű ötvözet tényleg eutektikus, de nem egyedülálló, van még számos más összetételű is. Így a használatban levők közül: a 2% ön, 12% antimon és 86% ólom összetételű, tágitók öntésére használt ötvözet 244 C° olvadási ponttal. Továbbá a 4% ön-, 11,8% antimon- és 84,2% ólomtartalmú, technikailag magasértékű Typograph-szedőgép-fém 246 C° olvadási ponttal.

Az idézett 10-10% antimon- és óntartalmú ötvözet éppen finom szemcsézete miatt éri el az általánosságban használatos 35% ön-, 16,5% antimon- és 80% ólomtartalmú stereotípiái ötvözet szilárdságát. Szabatosan kifejezve: mindkét ötvözet szilárdsága a Brinell-rendszerű mérés szerint eléri a 22 kg-ot ($22\text{ kg}/\text{m}^2$). Az előbbeni esetben az ön igen kedvezően befolyásolja az ötvözet szilárdságát, nélküle nem lenne nagyobb 16 vagy legjobb esetben 17 kg-nál. Ettől vagy más hasonlóan magas óntartalmú ötvözet alkalmazásától csupán költséges volta miatt idegenkednek, noha ezek technikai értéke az utóbbival szemben lényegesen magasabb. Az ön meghagyása (10%) mellett az antimon fokozásával már a betűfémhez hasonló szilárdság érhető el. Ilyen a köznapi használatban csak a legritkább esetekben számításba jövő, már a betűkhöz hasonló igényeket is kielégítő ötvözet – 26 kg szilárdsággal – a 76,5% ólom, 13,5% antimon és 10% ön összetételű, technikailag magas értékű stereotípiái fém.

A továbbiakban is volna még több helyreigazítani valóm a cikkírónak különösen az öntési hőmérséklettel és az öntési technikával kapcsolatos félreértéseire és téves megállapításaira vonatkozóan, azonban tekintettel arra, hogy ezek helyreigazításával és a tényeknek esetről-esetre való igazolásával csak igen aprólékosan és hosszadalmasan lehetne foglalkozni, nem szeretném a Grafikai Szemle megbecsülendő terét e célból túlságosan igénybe venni. Szabadjon csak még a cikk két befejező mondatával külön-külön foglalkoznom, ahol ugyanis a cikk írója a következőket mondja: „Nagy figyelem fordítandó azonban rájuk (már tudniillik a tisztítóporokra), mert általuk az ólom kissé merevbb lesz, amit egy kis lágy ólom hozzáadásával lehet egyensúlyozni. Az is bizonyos, hogy az ilyen módon megtisztított ötvözet olvadási foka igen lényegesen csökken.” Eszerint a tisztított ötvözet

merevbb lesz, amit egy kis ólommal helyre lehet hozni. Ez nem áll, habár a fizikai tulajdonságot csak sejtető „merek” kifejezés nem sokat jelent, lényegileg alig változtat a dolgon. A nyomdai fémek tisztítása, illetőleg átolvasztás utáni fokozottabb szilárdulása kisebb részben a tisztító anyag redukáló hatásában, nagyobb részben azonban az anyag mibenlétében rejlik. Az egyes fémekből, ólomból, antimonból és önből készített új ötvözet vagy nagyobb mennyiségű pótlás esetében kristályosodása, illetőleg szemcsézete lazább, durvább s ebből folyólag szilárdsága kisebb értékű. De ugyanez az ötvözet – feltételezve, hogy összetétele épségben tartatott – többszöri átolvasztás után szilárdabb lesz, aminek az a magyarázata, hogy az antimonszemecskék csak többszöri átolvasztás után érik el az ötvözetben állandósuló legkisebb alakjukat. Amíg ez a folyamat tart (kb. 7–10 átolvasztás), mindaddig esetről-esetre fokozódik az ötvözet szilárdsága, mindenkor a könyvnyomtató előnyére. Az ólom pótlás tehát egyáltalán nem indokolt. Az ötvözet nemesebb fémekben való elszegényedésének mértékét csak gondos és lelkiismeretes vizsgálat alapján állapíthatjuk meg és csak ennek alapján pótolhatjuk a hiányt, nem pedig ötletszerűen, mert az általam kifogásolt tanács betartásával ép az ellenkezőjét érezzük el annak, amire törekednünk kell: t. i. hogy az ötvözetnek állandó technikai értéket adjunk.

A cikk utolsó mondata szerint az ilyen tisztítás által lényegesen csökken az ötvözet hőmérséklete. Az olvadási pont a tisztítási mód nélkül is csökken, ha nem sikerül a fémösszetétel arányát az átolvasztásonként szükséges fém pótlásokkal állandósítani, nem beszélve arról, hogy mit jelent az olvadási pont csökkentése és ezzel egyetemben egyebekre, ha olvasztásonként a „merek” szót ólommal hozzuk helyre”. Az ötvözet minden olvasztással kapcsolatos igénybevételénél veszít legfőképpen antimon- és óntartalmából és egészen világos: ha az antimon megfogy, csökken az olvadási pont. Ez a megállapítás azonban csak a 13%-nál magasabb antimontartalmú ötvözetekre vonatkoztatható, az ezen aluli összetételűek olvadási pontja az ön és antimon fogyasztásával az ólom olvadási pontjáig (327 C°) folyton s fokozatosan emelkedhetik.

Befejezésül szabadjon ismételteln sajnálkozásomnak kifejezést adni, hogy ezt a nem jelentéktelen mesterséget nálunk még eddig nem sikerült a maga érdeme szerint, a mai fémtechnológia gyakorlati módszereivel, a gyakorlati emberek okulására közreadni, pedig kétségtelenül igen nagy hiány pótolatnék véle. Thalwieser Antal.

ELSŐ MAGYAR BETŰÖNTÖDE RT

RÉZLÉNIAGYÁR

KÖNYVKÖTÉSZETI

ANYAGOK RAKTÁRA

BUDAPEST VI,
DESSEWFFY UCCA 32
TELEFÓN:
1-223-70, 1-271-18

Gépszedők korszzerű kiképzése

A gépszedők helyes kiképzéséről írott cikkelyem olyan észrevételeket váltott ki, amelyekre szükséges, hogy néhány szóval reflektáljak. Céloom röviden az volt: új utat kell nyitni a jövő gépszedők fejlődésének azzal, hogy megállapítjuk azokat a föltételeket, amelyek mellett reményünk van ebben a homályos és elhanyagolt kérdésben bizonyos rendszert felállítani, amely biztosítaná a gépszedők helyes és célirányos kiképzését.

Beható kutatások és megfigyelések alapján próbáltam utat jelölni azok részére, akik eddig önmagukra utalva, minden pontosabb útbaigazítás nélkül fogtak hozzá a gépszedés megtanulásához. Azzal, hogy a tíz ujjal való billentyűzést, a kéziratolvasás helyes technikáját és a helyesírás alapos ismeretét jelöltem meg alapföltételül: csak a régi gyomokat igyekeztem kiirtani, hogy az új televényben aztán elhíthessem majd a nemes virágok magvait.

Amikor azonban minden igyekezettel és jó szándékkal a „szakma mindenek előtt” való érdekét kívántam szolgálni, ugyanakkor voltak olyanok, akik vagy nem értettek meg teljesen, vagy pedig félreértettek. Így vagyok Guttman Árpád kollégámmal is, aki csak kötelességet vélt teljesíteni akkor, amikor egyrészt értésemre adja, hogy nincs szükség a tíz ujjal való billentyűzés megtanulására, mert ugyanaz a teljesítmény három-három ujjal is elérhető. Ezzel a megállapításával akaratlanul is ellentétbe kerül, mert későbbi soraiban már bevallja, hogy nem találja ideálisnak azt a tanítási módot, amely ma a gépszedők kiképzésénél jóformán minden szedőgépezemnél rendszerré vált.

Itt röviden annyit kívánok megjegyezni, hogy úgy érzem, nem mondom újat, amikor a tíz ujjal való billentyűzés módszerét jelölöm meg tanulási alapul. Ez a törekvés olyan régi keletű, hogy nem lehet vita tárgya egyetlen gépszedő előtt sem, de nem is von le semmit értékéből az, hogy vannak gépszedők, akik három-három ujjal is kifogástalan munkateljesítményt és tiszta korrektúrát produkálnak. Éppen azon oknál fogva, hogy két évtized alatt csupán két szaktárs

akadt, aki tíz ujjal tanult meg billentyűzni, éppen ez a körülmény dobja fölszínre a kérdést: helyes úton járunk-e és vajjon a mai kívánalmaknak megfelel-e az a rendszer, amely csak az egyes ujjak használata mellett tesz hitvallást? Amikor a gépírásnál régen kidolgozott rendszer szabja meg a tanulás irányvonalát és szabályokat ír elő: miért ne lehetne a gépszedés megtanulásánál is ehhez hasonló elgondolást érvényesíteni, ami azonban semmiképpen sem jelentené a gépírás szabályainak szolgai lemásolását.

Ezért ismétlen hangsúlyozom, hogy mindazok a kezdők – s nem azok, akik már elsajátítottak más billentyűzési módszert –, akik a tanulásnál tíz ujjukat állítják munkába, tapasztalni fogják, hogy sokkal könnyebben, az ujjaknak kevesebb kifárasztásával és kapkodástól mentesebben tanulják meg a szedőgépes munkát.

A másik kérdés, amelyet a gépszedés megtanulásánál fontosnak tartok: a kézirat helyes olvasása. Fél mondatoknak vagy rövidebb egész mondatoknak egyszerre való elolvasását tartom célszerűnek, amelyben a könnyebb szedési lehetőségnek úgyszólván egyik titka is rejlik.

Ehhez a kérdéshez pedig Székely kollégám szólott hozzá, aki minden érvet mozgósított, hogy az igazságát elfogadhatóvá tegye. Helytelennek tartja a sok szónak egyszerre való leolvasását és a Mergenthaler-féle instrukciós könyvre hivatkozik, amely szintén elveti ezt a módszert. Ellenben a billentyűzés közben való kéziratfeldolgozás híve. Ajánlja ezenkívül a billentyűzetre nézés nélkül való szedésmódot, mert ezzel – véleménye szerint – a szemnek munkája legnagyobb részét fölszabadul és fölöslegessé teszi a hosszabb szövegrészleteknek a fejbentartását.

Be kell vallanom, hogy ebben a kérdésben más a véleményem, még akkor is, ha a Mergenthaler-féle instrukciós könyv szerint helytelen az ebbeli fölfogásom. Gyakorlati megfigyelések és tapasztalatok alapján állítom, hogy igenis a gépszedés munkamenevét jelentősen befolyásolja az, hogy miképpen olvassuk a kéziratot. Állítom, hogy közepes szélességű soroknál minden nehézség nélkül leolvashatunk annyi szót, amennyi egy sor leszedéséhez szükséges. A leszedett sor elküldésekor pedig mindig marad

annyi idő, hogy a következő sor, illetve mondatrész szövegét továbbolvashassuk. Ennek szükségessége éppen abból adódik, hogy a gépszedés tempója más, mint a kézi szedésé: gyorsabb és folyamatosabb; kell tehát, hogy a kéziratolvasás is ehhez az iramhoz igazodjék. Ezért – szemben Székely kollégám megállapításával – éppen az ellenkező állítás födi a valóságot: a gépszedésnél van szükség elsősorban fél mondatok vagy rövidebb egész mondatok leolvasásának begyakorlására és nem a kézi szedésnél.

Ami pedig a billentyűzetre nézés nélkül való szedést illeti, ennek a szükségességét is csak bizonyos esetekben látom helyénvalónak. Olyan esetben, amikor a leolvasott szöveg nem adna teljes sort és további szövegre van szükség, célszerű az utolsó szó leszedése alatt továbbolvasni anélkül, hogy a billentyűzetre tekintenénk, mert ezzel biztosítva van a szedés zavartalan folyamata. A billentyűzetre való tekintés teljes kikapcsolását azonban nem találom helyesnek egyrészt azért, mert a legtöbb gépszedésben megszüntetné a szedés dolgában való biztonság érzetét; másrészt előidézője lehet a gyakori melléütésnek, ami szintén nem volna előnyére a végzendő munkának. Fél mondatok és rövidebb egész mondatoknak a leolvasásakor nyugodtában is figyelhetünk a matrica-kiválasztásra, aminek fontosságát nem kell külön hangsúlyozni, a torlódásokra, osztó- meg egyéb gépzavarokra és semmiképpen sem kell attól tartani, hogy ez a munka idegeinkre megy. Minden a megszokás dolga és éppen ezért azok a kezdő gépszedők, kik már valamennyire ismerik a billentyűzetet, nyugodtan áttérhetnek az általam ajánlott módszerre.

A megnyilvánuló ellentétes fölfogások következtében megfogamzott bennem az az elhatározás: felvilágosítást kérek egynéhány jelesebb gépszedőtől arra vonatkozóan, hogy a kéziratolvasásnak melyik módját használják a gyakorlati életben. Ennek eredményeképpen közölhetem, hogy ezek legnagyobb része fél mondatokat szokott egyszerre leolvasni, de akadt olyan is, akinek e tekintetben az volt a fölfogása: hogy minél több szöveg leolvasására törekedjünk, mert annál könnyebbé, gördülékenyebbé és főleg hibátlanabbá válik munkánk.

Schmidt Testvérek Nyomdafestékgyár Rt.

Gyártmányok: Rákospalota, Pázmány ucca 41. szám
mindenféle könyv-, kő- és offsetfestékek; mélynyomtató- és anilin-gumi-
nyomtató-festékek; valamint mindennemű nyomtatási segédanyagok.

Telefonszám: 2-952-85

Ezek a vélemények a dolgozók, a gyakorlat embereinek a véleményei és egyúttal olyan munkaerőkéi is, akikhez hasonlóvá válni mindnyájunk érdeke.

Ezeket a szempontokat tartom tehát irányjelzőnek azok számára, kik a szedőgép mellett fogják munkás életüket eltölteni. Észrevételeimet pedig abban a meggyőződésben tettem meg, hogy ezzel hasznos útbaigazítással szolgálok és egyáltalában nem kívánom szaktársaimat fölösleges dolgokkal megterhelni. Az ellentétes véleményeknek boncolásakor is az a cél vezetett, hogy a boncolókés ne csak vágjon, hanem gyógyítson is. És miután közöttünk lényeges fölfogásbeli ellentét valójában nincs, mégis örömmel töltene el, ha abban a negyedrészen, amelyben véleményünk eltér, több megértéssel találkozni, mert ezzel együttesen hozzájárulnánk ahhoz a nemes célhoz, amely felé valamennyien igaz lélekkel törekszünk: szakképzésünknek az előbbrevitelére.

Ziegler Gy.

A gépszedés ára

Talán egyik kalkulációs tételnél sem mutatkozik oly kirívóan a mostanában szokásos irreális költségszámítás, mint a gépszedéssel előállított szövegszedés 1000 n-es áránál. Az 1929. évben a Főnökegyesület kidolgozásában összeállított minimális nyomtatványtarifa 1000 n-ért (kolonel, petit, borgisz, garmond és ciceró) 380 pengőt írt elő, akár kézi-, akár pedig gépszedésről legyen szó, mely árból folyóiratoknál 10 százalék engedmény adható. Aki tudja, milyen pontos és lelkiismeretes számítások alapján szokott készülni egy-egy nyomtatványárszabás, nem kételkedhetik egyes tételei helyességében. A nyers munkabért még kb. 180%-ig menő általános rezsitélék terhelik; továbbá gépszedésnél tekintettel kell lenni a szedőgép tekintélyes összegű amortizációjára stb., azonkívül még némi haszon is megilleti a nyomdát. Ezeknek a figyelembevételével megállapítható tehát, hogy például az 1000 n árának fenti megállapítása jogos volt. Szinte szégyenletes, hogy a gépszedés eladási árát milyen észszerűtlenül alacsonyra szorította le ezzel szemben a szennyes verseny, de gyakran szégyenletesek az ilyen alapon szállított munkák mind nyomdászati, mind helyesírási és nyelvi szempontból is.

Hogy a síma szövegszedés kalkulációja már nem munkaórák, hanem az 1000 n-es számítás alapján történik, ez főleg a szedőgépek elterjedésének tulajdonítható. A gépszedő órateljesítményét ugyanis az árszabály

n-ekben kifejezve előírja. A nyomdász kénytelen megállapítani, hogy a szedőgépek technikai fölénye és a bennük fekvő tőke az üzleti verseny kiélesedésekor nem hozza meg az elgondolás szerinti eredményt. Kár volt eltérni attól az eredeti fölfogástól, hogy a gépszedést a kézi szedés alapján számítsák és ebből legföljebb bizonyos százalékot levonásba hozhatnak. Az üzemi technikai fölényéből származó előnyök tulajdonképpen az ipart illetnék meg. Az észnélküli verseny a régi számítást megtagadta és az 1000 n-ért már nem kérnek rendes árat.

Hallani azt az érvelést is, hogy a gyakorlati élet borította fel azt a kalkulációs fölfogást, mely szerint a gépszedést úgy kell számítani, mint a kézi szedést. Az igazság az, hogy a megindult árrombolás nem tudott megállni és a mai kalkuláció nem ismer egyetlen fix pontot sem. Ha a megváltozott viszonyok szükség szerint az árak mérséklésével is járnak, nem lett volna szabad olyan hallatlan ugrást – a mélybe – produkálni, mint amilyen különbség a gépszedés régebbi és ma szokásos ára között mutatkozik. A szakember érzi a mai helyzet súlyosságát és nem mondhat le végképpen olyan kalkulációról, mely mellett még arra is volna remény, hogy a szedőgépek nem fálnának fel mohón minden kompressz szedést. Talán akkor gyakrabban találkozhatnánk a szabályok szerint gondosan kézzel szedett, egyenletes szedésképet adó művekkel, úgy mint valamikor, nem is olyan régen, amikor a szedés klasszikus szabályaira és a tipográfiai szépérzékre szövegszedésnél is – igen helyesen – nagy súlyt helyeztek.

Följegyzések

Borítékunk első oldalát a Könyvnyomdai Munkások Egyesülete szakkulturális munkacsoportjainak egyik jeles készültű tagja, Höchst Pál tervezte és véste ólomba. A nyomtatás a Világosság-nyomdában történt.

Szedett és ólomba metszett mellékleteinket, valamint a boríték 3. és 4. oldalán levő példákat is, szintén a tancsoportok résztvevői tervezték. Kiszedésüket – az eredeti vázlat minden aprólékos részletéhez való szigorú ragaszkodással – a Világosság-nyomdában végezték.

Az Ostwald-féle szinkorongot mutatja be egy további mellékletünk, amely Fisch József minap megjelent jeles szakkönyvéből való.

Borsodi levél. Nekünk nyomdászoknak nemcsak az a hivatásunk, hogy betűről-betűre kiszedjük azt, amit a "kuncsaft" leír és bemaszatoljuk véle a jobb sorsra érdemes papírost. Maga a szakmánk arra kötelez, hogy tanuljunk meg legalább is becsületes magyar nyelven beszélni. Nem olyan egyszerű ez, mint amilyennek látszik. Sok-sok magyar ember között egy ha akad, aki tisztességesen beszél magyarul. Arany János alatt érte el a magyar nyelv az aranykorát. Ő volt a magyar nyelv koronázatlan királya, mint a hegedűnek Paganini. Azóta

a nyelvünk csak züllik, csúszik lefelé. [A hibát először is magunkban keressük. A mi lelkünkön szárad a rövid ortográfia, az í, ú, ü legyilkolása. Olyan ez, mint mikor a magyar úr fölölti díszes magyar ruháját (az ő nyelvén: díszmagyart), csizmát húz, kardot köt, felteszi remek, forgós süvegét, s aztán – a monoklit. Ennek a felületes gondolkodásnak sok ám a torzszülőtte. Magyar gyerek például nem tegezi a szülőt, mert ez német szokás. Viszont a szülő is megbecsüli a gyermekét és nem bélyegzi meg ilyen sáros, pelenkaszagú „nevekkel”: Baba, Báby, Mädy, Csibi. Cica, Csipi, Csupi, Puby, Maca, Naca, Vacak stb. Remek egy baba az a Baba, aki a babának már nagyanyja lehetne – ha férjhez ment volna. – A magyarnak vezetékneve van, ezt nem előzheti meg más, csupán nemesi előneve. Például: borosjenői Tisza István gróf, dr. miniszterelnök stb. Nem Fő herceg József, hanem József főherceg, nem Vitéz János, hanem János vitéz, nem Doktor Grün Mór, hanem Grün Mór doktor. A magyar a vezetéknevet, a német a rangot hangsúlyozza. Talán azért, mert annyira szolgálkú, hogy fél: ha begyében marad a rang, was sagt dazu Herr von... Úgy vannak a német kótára súvöltő magyarok a rangjukkal, mint az oláh fáta a kötényével. Nagyon szép a fáta köténye, azért viseli elül is, hátul is. Az ilyen magamforma gyámoltalan embert megtéveszti, nem tudom: hol az eleje és hol a hátulja. Báró Herzfeld Clarisse: az eleje férfi, a hátulja nő. Magyarul Herzfeld Klára báróné. Budapesten, „az ország szívében” láttam valamikor egy gyönyörű magyar felírást: Főherceg Sándor ucca. Becsületes magyar neve ez volna: Sándor főherceg uccája. Így bizony, mert ez az elnevezés Sándor főherceg emléke, átvitt értelemben tulajdona. Mintha szobrot állítottunk volna neki. Nem Petőfi Sándor-szobor, hanem Petőfi Sándor szobra, nem János-halom, hanem Jánoshalma, nem Hadikfalva, hanem Hadikfalva, sőt nem Átokház, hanem Átokháza. Itt az átkot személyesítjük meg. Az összes, személyekről elnevezett uccák neve helytelen. Csak bírtokos ragozással volna helyes. Aki kételkedik, megnyugtatom. Többes számban ezt a germanizmust a nyelvünk egyáltalában nem tűri meg. Azért mondjuk: Ferenciek tere, Hadi rokkantak uccája, Urak uccája stb. A vonatkozás egy. Az első eset: egy bírtokos egy bírtokkal, a második: több bírtokos egy bírtokkal. Akkor azonban nem igen mondhatnók: Széchenyi uccái, hanem csak magyarul: Széchenyi uccájából. Régi, fájdalmas sebe a szakmánknak, hogyha bármely rosszul fogalmazott kéziratot változtatni merünk, a rendelő vagy a szerző méltatlankodik. Rajtunk a sor, hogy elismerjük: a nyomdász nemcsak a gépnek, a betűnek, hanem a szónak, sőt olykor a tollnak is mestere.

Jóner B.

A Könyvnyomdai Munkások Egyesületének szegedi kerülete augusztus 15-én közgyűlés keretében leplezi le Gutenberg János, Zaka Lajos, Novitzky N. László és Lerner Dezső fényképeit. A kerületi bizottság a szakkulturális tevékenység fokozása céljából pályázatot hirdetett a díszközgyűlési meghívó szedésére és nyomtatására, s e pályázaton résztvehetett minden Szegeden dolgozó kolléga. A pályázat elbírálására a Grafikai Szemle kiállításáról gondoskodó művész kollégiumot kérték föl. A kollégium július 4-én és 5-én foglalkozott e tárggyal, s döntését a következőkben foglalta össze: Beérkezett 4 pályamű összesen 9-féle színezésbeli megoldásban, ezekkel a jelleggel: „Aranyugár”, „Király I-V”, „Közös munkával”, „Pityu 1-2”. A kollégium megállapítja, hogy valamennyi pályamű jeles szakmudásról és kiváló szakmazeretéről tanuszkodó jó munka, egytől-egylig méltó a dicséretre. Szedéstechnikai szempontból komoly kifogást egyik ellen sem lehet emelni; ép úgy a nyomtatás szempontjából sem. Éppen ezért a legjobbjik műnek a kiválasztása nem volt könnyű dolog. Mégis: lehetnek oly szempontok, amelyek követése útján valamely műnek előnyt lehet adni a másik előtt. Ilyen pedig most világszerte a modernségnek, az újszerűségnek fokozottabb megnyilvánulása a tipográfia műveken. A bíráló kollégium is ebből indult ki, amikor

következőképpen döntött: Az I. díjra legérdemesebb az „Aransugár” jelű pályamű (szedte és dekoratív elemeit Mäser-lemezbe metszette Petrovics Károly, nyomtatta Kiss István VII.); – II. díjjal tüntetendő ki a „Közös munkával 38” jelű mű (szedője Baranyi József, nyomtatója Geizler Endre). – S bár erről nem volt szó a pályázati feltételekben, a bíráló kollégium elismerését nyilvánítja Csonka Ferenc, Léber Péter és Olasz István kollégáknak is, s dicsőrevel véli őket ki-tüntetendőnek. Általában: szegedi szaktársaink jól dol-goztak. – A bíráló kollégium megbízásából: Novák L.

A Budapesti Nemzetközi Vásárt már jónéhány-szor végigszemléltem s gyönyörködtem az ott felhalmozott tengernyi ipari cikkben, melyek mindenike az emberi tudást, alkotóképességet dicsőítette. A Vásár minden évben gazdagabb anyagban és nívósabb külsőben. Minden pavillon nagyszerű fantáziáról, művészi ízlésről tesz tanuságot. Bár a nyomdaipar ezeken a Vásárokon alig is volt képviselve – leszámítva azt az egy-két nyomtatógépet, amelyet egyik-másik gyár bemutatott itt –, mégis bizonyos tekintetben várakozással indultam mindig sétámra a pavillonok közt, mert minden ki-állítótól elvittem magammal egy-egy reklámcédulát, s hazatérve elnézegettem azokat. Mindig azt vártam, hogy a nyomdaipar a Vásáron való ilyen közvetett megjelenése is jótékony hatással lehet a szakmára, mert az ott szétosztogatott nyomtatványok a legjobb propa-gandát csinálják készítőjüknek is. Úgy gondoltam, hogy a sok előkelő kereskedő és gyáros fontosnak tartja, hogy tetszetős kivitelű nyomtatványokon hívja fel a közönség figyelmét a kiállított cikkeire. Sajnos, mint minden évben, úgy az idén is csalódást éreztem, amikor végére értem az általam összegyűjtött nyomtatványok szemlélésének, mert míg a Vásár nagy lépésben fejlődik minden vonatkozásban, addig a kiállítók reklámcédulái

legnagyobb-brészt minősíthetetlenül rosszak. Nagyon sok olyan nyomtatványt osztogattak a kiállítók, amely nem vált dicsőrevelre cégüknek, de az azokat készítő nyom-dáknak sem. Hiányzott is jónéhányról az impresszum. A sok selejtes munka között volt azért jónéhány csinos, szép nyomtatvány is, amelyek módot adtak az össze-hasonlításra. Jóleső érzéssel töltött el, hogy az ízléses, sokszor művészi nyomtatványok olyan nyomdák-ból kerültek ki, ahol öntudatos emberek hozzáértő kézzel rakosgatják egymás mellé a betűt, léniát! Többségben volt azonban az olyan papíros, amely-nél nem csodál-koztam a rajta éktelenkedő szedés és nyomtatás silány-ságán azután, amikor megnéztem, honnan kerültek ki. Ezek a nyomtatványok azt kiáltják felénk, hogy igenis szükség van a lelkiismeretes tanulásra, az önképzésre. Ezt mi valljuk és vállaljuk is! De ezekkel a nyomtatvá-nyokkal együtt kiáltjuk mi is a rendelők felé: Ha nyom-tatványt rendelnek, nézzék meg, kinek adják oda megbízásukat! Mert a Nemzetközi Vásár nyomtatványai nagyrészt „vásári” kivitelben készültek. Sokat alig lehe-tett elolvasni. Soknak a hátlapján ki lehetett tapogatni, milyen betű van a nyomtatott oldalán. A sok szép árut kínáló kiállító céggel szemben olyan érzés foghatta el az érdeklődőt, mint amilyen akkor éreznénk, ha a bennünket vendégül látó háziasszony a legkívánatosabb inycenségeket elmosatlan tányéron, rozsdás evőeszkö-zökkel szervírozná. – A nyomtatványokon kínálják fel áruikat a különböző gyárak, üzletek, éppen azért ügyeljenek arra, hogy ezek a kis papíroslapok bizalmat keltsenek, cégük előkelőségét, megbízhatóságát feje-zék ki. A nyomdászok pedig a nemzetközi vásárookra készülő nyomtatványokat fokozott gond-dal készítsék, mert ezek a vásárok kiváló alkal-mul kínálkoznak arra, hogy a közönség érdeklődését felkeltsék a szép munka iránt. Erdélyi J.

Kártérítési pörök a napilapok ellen. Az utóbbi évek folyamán kifejlődött az az abúzus, hogy a lapok ellen kártérítési pöröket indítottak olyan egyének, akiknek viselt dolgai-ról nem valami szimpátiikus módon számol-tak be az újságok. Egy budapesti bádogos ilyen alapon 5000 pengős erkölcsi kártérítés és járulékal iránt bepö-rölte a főváros egyik nagy napilapját. A kártérítési pör eredményre vezetett, mert a pesti ítélőtábla 800 pengő erkölcsi kártérítést és ezenfölül 200 pengő anyagi kárté-rítést ítél meg a főperesnek. A tábla ítélete azonban azt az elvi jelentőségű rendelkezést is tartalmazza, hogy a napilap a megítélt összegért csak a letett biztosítéka erejéig felelős. A marasztaló ítélet ezt úgy hangsúlyozza, hogy az alperes az általa letett lapbiztosítéka veze-tendő végrehajtás terhe mellett köteles fizetni. – Ami-kor a tábla ítélete jogerőre emelkedett, a főperes kiel-gítési végrehajtást kért és az elsőfokú bíróság el is rendelte a végrehajtás foganatosítását 1000 pengő tőke és járulékal iránt a lap letett biztosítékára. Amikor a végrehajtást foganatosították, a napilap a végrehajtás megszüntetése iránt indított pört a bádogosmester ellen. Keresetében előadta, hogy a marasztaló ítélet szerint csak a lapbiztosíték erejéig felelős, mert a felső-bíróságok ítélete csak ilyen korlátozással marasztalta. Közokirattal igazolta a lap, hogy a sajtótörvény ren-delkezései alapján annak idején 50.000 korona biztosí-téki összeget helyezett letétbe a székesfőváros pol-gármesterénél. A bádogosmester által foganatosított végrehajtást megelőzően az 50.000 koronás biztosítéki összegnek megfelelő 4 pengő összeget bírói letétbe helyezte azzal a kérelemmel, hogy ezt a 4 pengőt, vala-mint a végrehajtás kérelemmel felmerült és bíróság meg-állapított költséget – amit szintén bíróság letétbe tett – utalják ki a bádogosmester ügyvédjének. A bíróság ezt a letétet elfogadta és az előterjesztett kérelemnek meg-

JORILLEUX CH. ÉS TÁRSA RT.

KÖ- ÉS KÖNYVNYOMDAI
FESTÉKGYÁRA
IRODA: BUDAPEST IV,
FERENC JÓZSEF RAKPART 27
GYÁR: BUDAFOK
TELEFÓN: 2-696-35, 2-697-78



előlen az ügyvédnek ki is utalta. Ilyenformán a lap álláspontja szerint a végrehajtás foganatosítása törvényellenes volt, tehát annak megszüntetését kérte. Dr. Pethő Kornél budapesti törvényszéki bíró helyt adott a lap keresetének és a végrehajtási eljárást megszüntette és a bádogosmestert mint pörvesztést 120 pengő perköltség megfizetésére kötelezte. Az ítélet indoklása leszögezi, hogy a nagy napilapok biztosítéka Budapesten 50.000 korona s a korona leromlása folytán a lapbiztosítékok valorizálására nézve törvényes rendelkezés nincs, tehát a lapbiztosíték mai ellenértéke 4 pengőnek felel meg. Mivel a napilap a lap biztosítéka ellenértékének megfelelő 4 pengőt bíról letétbe helyezte, ennél fogva jogosan kérte az elrendelt végrehajtásnak megszüntetését. A bíróságnak ez az ítélete minden valószínűség szerint alkalmas lesz arra, hogy kiküszöbölje azt a sok kárterítési pört, amit az utóbbi idők során egyesek a lapvállalatok ellen indítottak.

Szerkesztői posta

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

Szerkesztőbizottsági ülés: minden keddi napon a szokott helyen és időben.

A legközelebbi füzet szerkesztőségi záróideje: szeptember 10.

Vidéki fölszabadultnak. Meghatottan olvastuk a levelet. Azt írja benne, hogy bár tele van ambícióval és szomjúhozza a nyomdászati szaktudást: nem sok reménye lehet a jövőjéhez, mert úgy érzi, tehetsége nem áll arányban az ambíciójával. – Szóval, Ifjú kollégánk, önt is megszállta már az az átkos kicsinyhitűség, amellyel lépten-nyomon találkozunk kollégiais körökben, s amely egy másik igen elterjedt, de éppen ellentétes nyavalyával, az önteltséggel együtt fő-fő kerékkötője a szakmabeli egyéni és általános haladásnak. Tehetségtelenségről panaszkodik, ami más szóval azt jelenti, hogy már a születésénél fogva alacsonyabbrendűnek tartja magát sok más emberfiánál. Mondja csak kolléga, nem ütközik ez a vallomás az önértékéhez? – Mi is az a tehetség tulajdonképpen? Megfogható, mérhető, adagolható valami, avagy isteni szikra, prometheusi láng, amely csak az olimpuszi oltárokon lobog, s csakis onnan kerülhet, isteni adományképpen, egyes kiválasztottak lelkébe? S különösen mi a tehetség nyomdászati vonatkozásban, a nyomdászati tudományokat és nyomdászati művészeteket illetően? Sokat beszéltünk róla, már vagy harmincöt esztendeje is, a Szakkör, majd az Anyaegyesület szaktanfolyamain, a régi Grafikai Szemlében és Magyar Nyomdászban, Bíró Miklós Magyar Grafikájában, meg az évkönyvekben, s itt-ott talán termékeny talajba is hullottak a tanításaink. Amit közönségesen „tehetség”-nek neveznek, abban a fogalomban több a babona, mint a valóság. Spencer Herbertnek, a világhírű angol filozófusnak van egy mondása: „Sophokles ideje óta az emberi agy nem fejlődött; amit tudunk, enciklopédikus tudás.” Ez a megállapítás a 19. század egyik legszebb és leggazdagabb gondolata, egymagában többet ér, mint némely korok egész filozófiai irodalma. Mert bizony a görög tragédiaíró ideje óta való minden haladásunk a legtagabb értelemben vett természettudományi tapasztalatok átörökítésén és felhasználásán nyugszik, tehát enciklopédikus jellegű. Az átörökítés hajdan főképp szájhagyományok útján, majd írással, később a könnynyomatás útján történt. A mai ember ismeretének legnagyobb részét a nyomdászat közvetítésével szerzi meg. A tudás senkivel sem születik véle. Az újdonszülött gyermek

A 6. füzet tartalma:

A nyomdaiipari továbbképzés nehéz kérdései	Old. 133
A művészi ízlés fejlesztéséről (Baranyi Józseftől)	134
Géptехnikai újdonságok (BA-tól)	135
Az oktatási program (XXX-től)	135
A sorjázó a szedőgépeknél (Höhne Ottótól)	136
A gépszedés föltételeiről (Roth Páltól)	137
Bajok a papirossal	138
A megrendelőkönyv és a munkatáska (Székely Artúr II-től)	139
Monotype-újdonságok (Monostól)	140
Jeremiáda a kéziratról (Rassofszky Andortól)	143
Rádióműsorok szedése (Weisz Rezsőtől)	144
A kurrens betű az akcidenclában (Székely Artúr II-től)	145
Nyelvi és helyesírási bogerászás (Herzog Salamontól)	149
Nyomdagépek vásárlása (Lakenbach Artúrtól)	149
Az ólomötvözet (Thalwieser Antaltól)	151
Gépszedők korszerű kiképzése (Ziegler Gyulától)	153
A gépszedés ára (sz.-től)	154
Főljegyzések	154
Szerkesztői posta	156

Szakkulturális munkacsoportok szedéspéldái: a boríték 1., 3. és 4. oldalán és a szedés között a 141., 142., 147. és 148. oldalakon.

agya „tabula rasa”, amibe a későbbi élmények és benyomások mintegy belevésődnek. Annak a fantasztikus valaminek, amit közönségesen „tehetség”-nek nevez az emberiség: vajmi kicsiny része van a tudományos és művészi készségek felépítésében. Ezt a szót mintha csak a lustább emberek találták volna ki szorgalmatossabb társaik sikereinek magyarázatára és a maguk hanyagságának mentegetésére. „Született mesterszedő”: hányszor hallottuk ezt a frázist, amikor Westvaleytsről, Mitterszkyról, avagy más ilyen szakmabeli kiválóságunkról volt szó. Mintha nem olyan beiratlan, szűzagyú csecsemőnek születtek volna, mint bárki más. A modern embernek mindenkor s minden idegszálával tiltakoznia kellene a „tehetség” szóval üzőtől évezredek babona ellen, amely arculverése az emberi egyenlőség magasztos és szent igaz fogalmának, melegágya minden nagyképűségnek és tirannizmusnak, s állandó kényelmes jogcím a lustálkodásra. Westvaleytsék, Mitterszkyék szakbeli sikereinek titka az volt, hogy többet foglalkoztak a hivatásuk elméleti részével, mint az átlagos nyomdász. A huszonöt-harminc esztendő előtti mesterszedői gárda legjobbjaival benső, szeretettel teljes barátság kapcsolt bennünket egybe. Beláttunk a lelkük műhelyébe, tudtuk a szokásaikat, ismertük műveik egész genézisét. Csak négyet említünk meg e mesterszedőink közül, a négy felejthetetlen halottat: Aigner Antal, Bárány Nándort, Fekete Bélát és Mitterszky Józsefet. Mind a négyen aránylag fiatalon, szellemük, stílusuk teljes kibontakozása előtt haltak el; éppen hogy átlépték a biztos fejlődés Rubiconját. De mind a négyről tudjuk, hogy legfő szerelmesük a nyomdászat technikája és művészete volt; naphosszat ezen járt az eszük, s még álmaikba is belopták magukat a tipográfiai gyönyörűségek. Boncolgatták a szépet és jót, bíráltak, szemlélték, gyönyörködtek; tudatosan választották meg azokat az

élményeket, amelyek számára lelkük kapuján szabad volt a bejárás. S amikor milliányi élmény fölcspégetése s intuitív földolgozása révén valóban tudós nyomdászokká lettek: „tehetséges” embereknek mondták őket, „született” tipografusművészeknek... Tíz-husz év alatt minden nyomdászember agyát milliól érik az afajta szakbeli vonatkozású élményeknek. Aignerék művészi készségének az volt a nyitja, hogy ennek az élménytömegnek jórészt meg is „emésztették”. Sollier francia pszichológus – kultúrembereké – naponként átlagosan 54.000-re becsüli az agyvelőbe villanó, többnyire tudomásul sem vett élményeknek a számát. Tehát nem messze járunk a valóságtól, ha a nyomdászemberek szakbeli tevékenységének időtartamát átlagosan harminc esztendőre, s az ez idő alatt agyukat ért szakvonalozású élmények számát tíz-tizenöt millióra tesszük. Ez a roppant szám azonban ne töltse el a büszkeséggel senkit: csak élményekről és benyomásokról van szó, amelyekből aránylag kevészámú képzet avagy éppenséggel gondolat asszociációk. Hogy gondolatát verődjenek: bizonyos akaratli elemeknek is közre kell játszaniuk. Ha a készre formálódott gondolatok számát adhatnók össze az egyes emberek életéből: meglepően kicsiny számösszeget kapnánk. S mégis. Az egyes korall-állatka igen piciny s életműve vajmi pindurka, de az egész koralltársadalom évezredek folyamán mégis a szirtek roppant sokaságát építette fel, egész világrészre terjedően. Így tevődik össze minden tudomány, művészet és mesterség. Így minden valóban értékes és nagyjelentőségű találmány. Roppant seregű emberek mérhetetlen mennyiségű gondolatátómjából. Így lett meg a könynyomatás is, amelynek összerakosató művésze, keresztapja és egyszersmind szimboluma: Gutenberg János. – Az enciklopédikus tudáson alapuló gyönyörű folyamatnak picinyke tükörképét láthatjuk a szedőgépek történetében, amely újabbkeletűsége révén a legtöbb fázisában világosan áll előttünk. A fogantatásától a megszületéséig kerek száz esztendő telt el; e száz esztendő alatt több ezer emberben parázsolt a feltalálói tűz – ötszázán a nevét is tudjuk közülük –, szabadalmak száma tizenöt-húszezer volt; az e között felvillant gondolatoké sok-sok millió. A százhusz esztendeje lehanyatlott Foster Benjamin aligha dolgozott kevesebbet rajta, mint a győzedelmes Mergenthaler; amazé volt a névtelen alapozók munkája, emezé az elődök művének enciklopédikus szemmel tartása, mérlegelése s a legjobb megoldási lehetőségek összeválogatása. Minden haladásnak az ilyen enciklopédikus jellegű tudás az alfája és omegája; e nélkül egy lépést sem tehetünk előre. Ismernünk kell elődeinket, azok minden vívmányát, nagyobb szerű ideáját. Önmagunk és órántuk, valamint utódaink iránt való nagy kötelességünk ez. – Az öné is, kedves Ifjú kollégánk. S ha a most elmondottakat jól megrágná, emlékezetébe vésti s a konzekvenciájukat a maga számára levonja: egyszerűen vége szakad a kishitűségének.

A Grafikai Szemlé a kiadó egyesület szakmunkás tagjai illetményként 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 Salamon, Schneider Jenő, Schreiber Ede.

A lap technikai és művészi kiállítását intéző kollégium Dukai Károly, Kun Mihály, Wanko Vilmos.

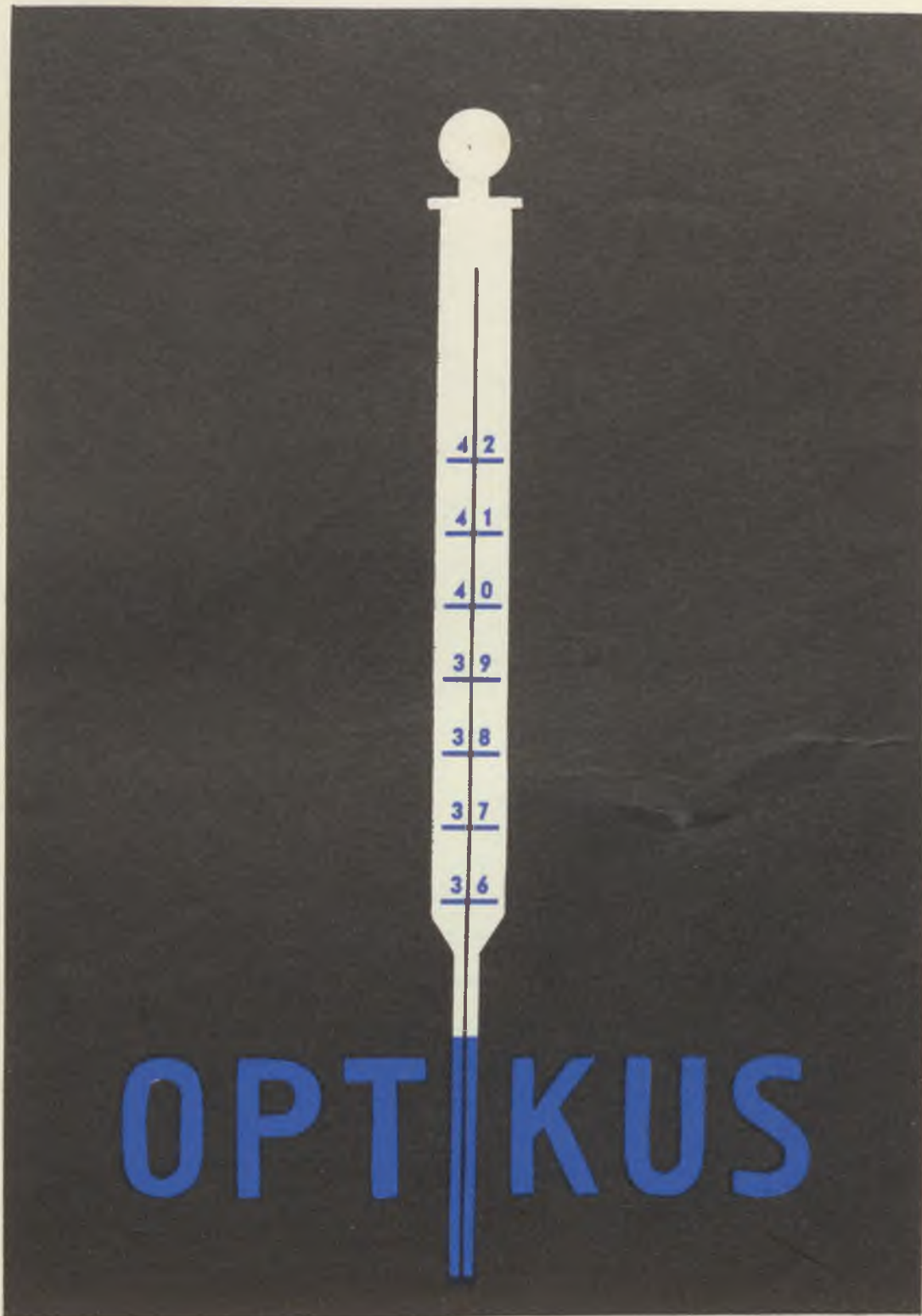
Kiadó-tulajdonos a Magyarországi Könyvnyomdai Munkások Egyesülete.

Felelős kiadó: Halász Alfréd.

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



Ostwald-féle huszonnégyes osztatú szinkör. (Fisch József: „A színkeverés kézikönyve” című, most megjelent művéből.) Ennek a szinkörnek a színei telítettek, tehát nincsenek sem fehérrel derítve, sem szürkével homályosítva, sem pedig feketével megtörve.



Mutató a Könyvnyomdai Munkások Egyesülete továbbképző csoportjainak munkásságából. Tervezte és ólomba véste Ifj. Novák László. Beszédés példája annak, hogy a könyvnyomdai nyomtatóformául alkalmas lemezek (ólom, linoleum, celluloid, körtefa stb.) metszése útján milyen széles új perspektíva nyílik a rajzolni is tudó tipográfus előtt. A budapesti és miskolci továbbképző csoportok tanmenetében nagy szerepe volt a metszés gyakorlásának.

10



Mutató a Könyvnyomdal Munkások Egyesülete továbbképző csoportjainak munkáiból. Tervezte és ólomba véste Stanczel Ferenc. Amlóta tancsoportjaink az ólom- és lino leu m e t s z é s tanítását is fölvtették továbbképző programjukba: szép számmal képeztünk ki olyan szaktársakat, akik ebben a gyakorlati szempontból értékes technikában jókora jártasságra tettek szert.

21063
9/11