

306.929

VII. ÉVFOLYAM. 3. SZÁM



GRAFIKAI

SZEMLE

NYOMDAIPARI SZAK-
KULTURÁLIS FOLYÓIRAT

KIADJA A MAGYAROR-
SZÁGI KÖNYVNYOMDAI
MUNKÁSOK EGYESÜLETE

GRAPHISCHE REVUE * GRAFIKAI SZEMLE

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

Grafikai Szemle

NYOMDAIPARI SZAKKULTURÁLIS FOLYÓIRAT
SZERKESZTI: NOVÁK LÁSZLÓ

KIADJA A MAGYARORSZÁGI KÖNYVNYOMDAI MUNKÁSOK EGYESÜLETE. SZERKESZTŐSÉG ÉS KIADÓHIVATAL: KÖLCSEY UCCA 2
1937 ÁPRILIS 1. XXVII. ÉVFOLYAM. 3. SZÁM. MEGJELENIK HATHETENKINT

A továbbképző tancsoportok évváró kiállítása

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Szakkbéli továbbképzés Debrecenben

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

M Á R K U S L A J O S :

A miskolci nyomdászifjak oktatása

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

Könyvnyomdai nyomtató automaták

Az „automata” szó közkeletű már régiesen. Valami magától működő gépezetet jelent. No nem éppen perpetuum mobilis, hanem olyan szerkezetet, amely valamely megindító (gátlást megszüntető) mozzanatra – például ércpénz becsúztatására – munkát végez, jegyet avagy kész árucikket ad ki. Ilyen értelemben a technika számtalan területén használják már az „automata” szót. A szerszámgépek közt egész sereg olyan automata van, amely teljesen önműködően dolgozza meg a szeget, srófit avagy egyéb munkadarabot; a cigaretta-hüvelyt gyártó és töltőgépek is kész automaták; de automaták az újkori számoló és könyvelő gépek is.

A nyomdászatban az „automata” elnevezés vagy húsz-huszonöt esztendeje használatos. Kisformátumú olyan tégelyes avagy nyomóhengeres gépekre alkalmazzák, amelyek ívberakó készülékkel vannak ellátva, amelyekben tehát a nyomtatás folyamata az ívek berakásától egészen a kirakásukig mintegy önműködően – tehát görögös szóval: automatikusan – megy végbe.

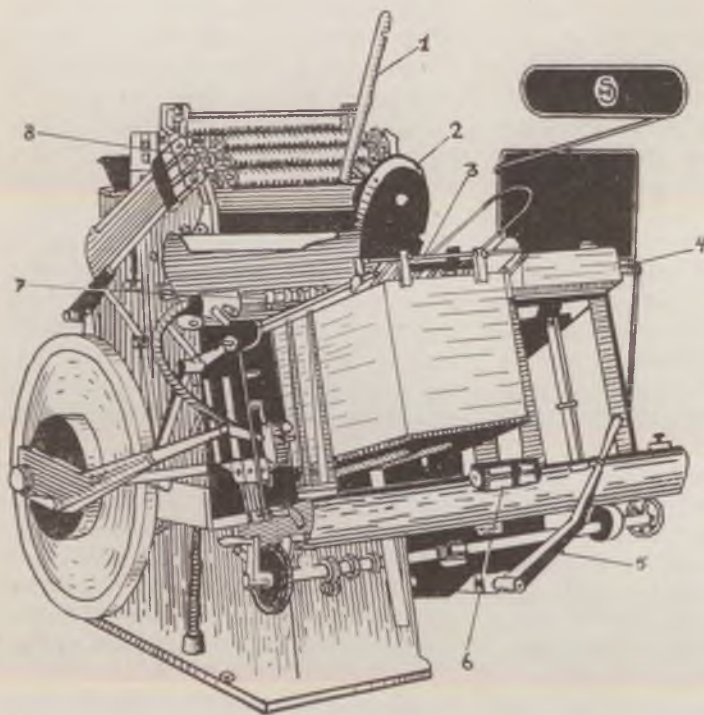
Az „automata” jelzést kezdetben csak a legmodernebb tégelyes sajtókra alkalmazták, de itt is megkülönböztettek egész- és fél-automatákat. Egész-automata volt az olyan tégelyes gép, amely az íveknek mind a be-, mind pedig a kirakását önműködően végezte (mint például a heidelbergi gépgyár nyomtató automatája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

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

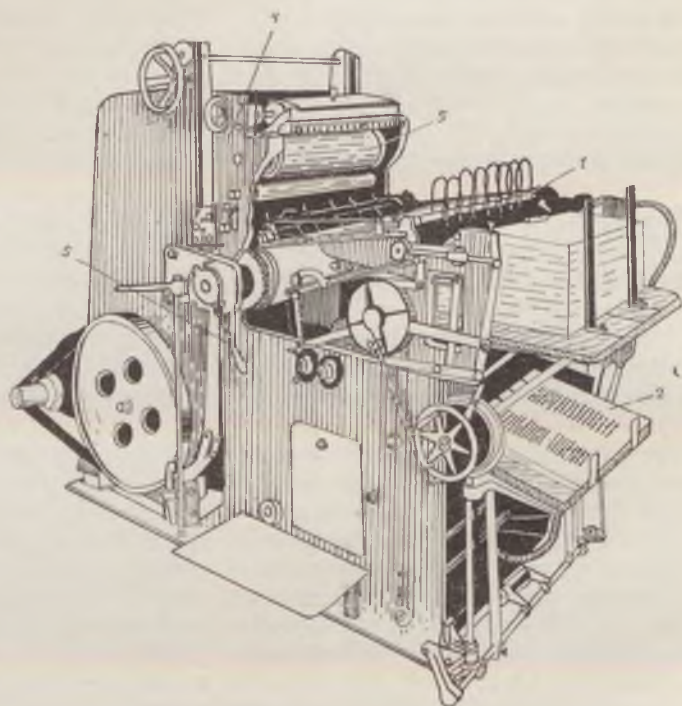
burgban gyártott egyik „Poly” nevű gépe). Érdekesek azok az automaták is, amelyeknél a nyomtatóalapot nem vízszintes mozgású, mint a közönséges gyorsajtóinknál, hanem függőleges irányban szaladgál föl-alá (ilyen például a széles körben ismert a „Miehle Vertikal”, meg az „Elka Vertikal” gép).

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

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



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



„Elka”, függőlegesen mozgó nyomtatóalapú hengeres automata. Drezdában gyártja az ugyancsak „Elka” elnevezésű gyár. 1: Szívó-fűvő ívberakó. 2: Ív-kirakó. 3: Festékező szerkezet. 4: A festékező szerkezetet fölemelő mű. 5: A nyomtatást le- és odaállító kar. — E gép erős, masszív szerkezetű, s ennél fogva nehezebb, például kilsés formáknak nyomtatására is alkalmas.

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

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

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

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

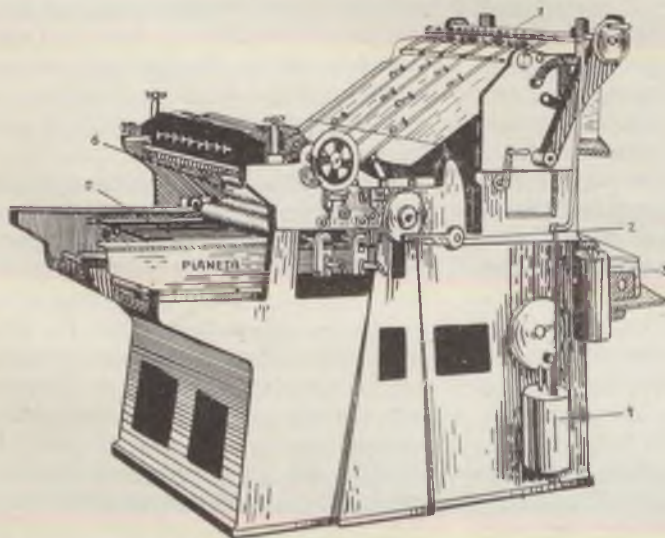
Negyedik ábránkon a „Polygraphika” cégnek az augsburg-nürnbergi gépgyárban gyártott kéttúrás automatája, a „Poly” látható. Ez a rendes kéttúrás gépnek kicsinyített mása. A leghasználhatóbb automaták egyike; a kéttúrás rendszernek összes előnyei megvannak benne, s 4000–4500 nyomatot is szállíthat olykor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

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

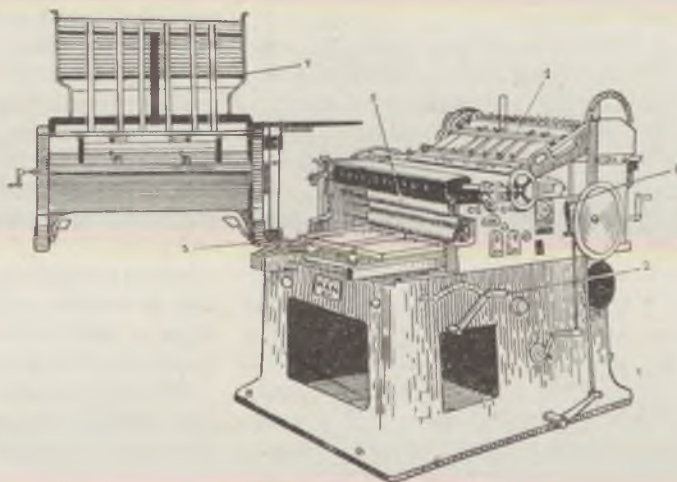
Nyilvánvaló, hogy a nyomtató automaták megszerkesztésének üzemeracionalizáló tö-

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

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



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



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

Könyvek és folyóiratok szedéskalkulációja

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Z I E G L E R G Y U L A :

A betűszedés mechanizálója

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

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

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

Ez pedig a véletlen volt.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Bajfészkek

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

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

Az ilyen fajtájú hibaejtés lehetősége pedig annyiszor kísért, ahányszor valamely szedést

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

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

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

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

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

Piafós Luis Radics



61. oldal

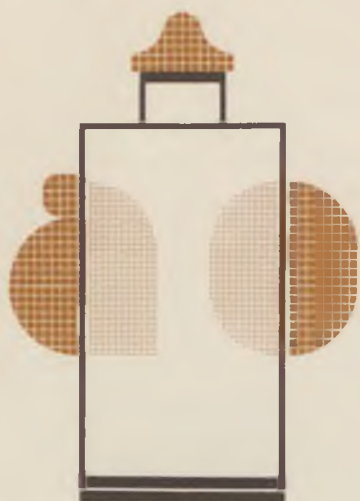
Mutató a Könyvnyomdai Munkások Egyesülete továbbképző tancsoportjának munkáiból. A stílizált zongora tervezője és ólomba mészője Radics Vilmos. A színetet Hollay István rajzolta és Höchst Pál mészette ólomba.





MIHÓ MIKLÓS JÁTÉKKERESKEDÉSE

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



ANDORFER OSZKÁR
ILLATSZERKERESKEDŐ

BOLDOG ÚJ ÉVET KIVÁN

GÖDINGER ERNŐ

ERZSÉBETVÁROSI DROGÉRIA

BUDAPEST VII. KIRÁLY UCCA 75

(CSENGERY UCCA SAROK)

62. oldal

Mutató a Nyomdász-Egyesület továbbképző tancsoportjainak munkásságából. A levélfej és cégkártya tervezője Szauer Ferenc, az újévi üdvözlété Szelényi Tibor.

Uram!

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

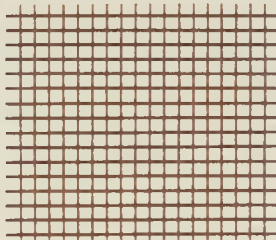
1937

TAVASZ

„ÚRIDIVAT” RÁKÓCZI ÚT 11

Mez

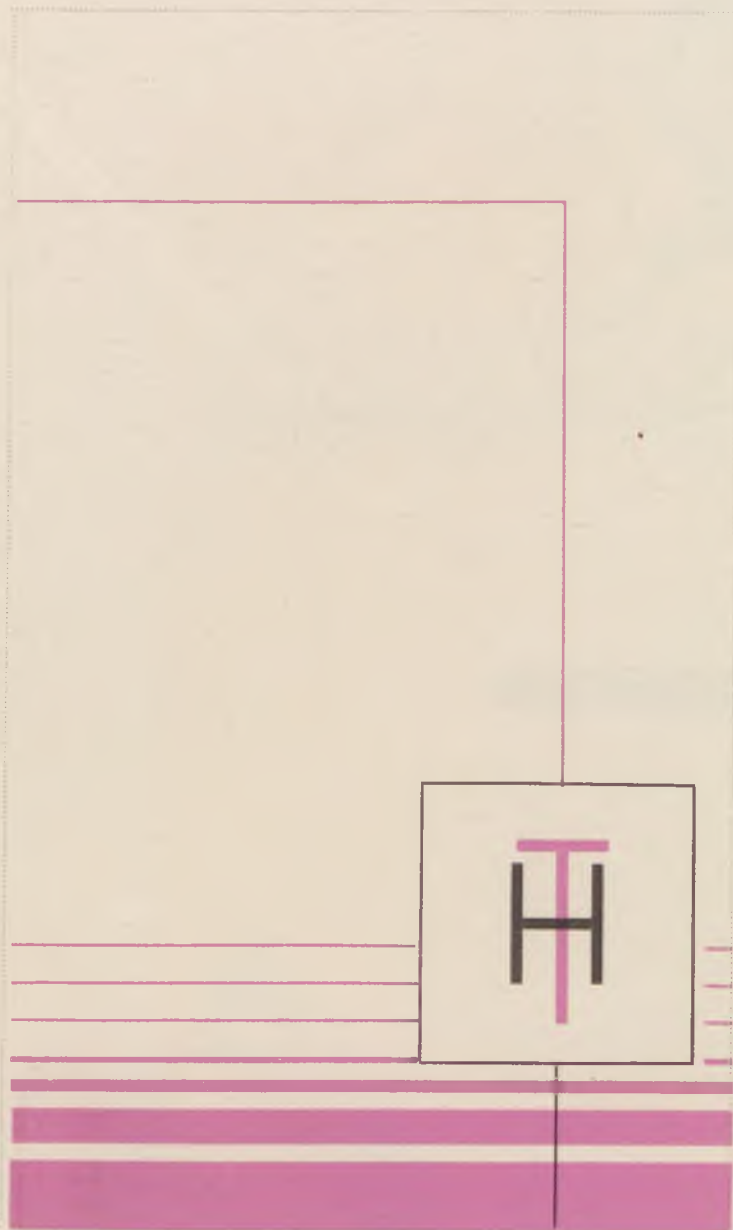
FONALAK



SZÍNTARTÓAK, ERŐSEK ÉS FÍNOMAK!

63. oldal

Mutató a Könyvnyomdai Munkások Egyesülete továbbképző tancsoportjainak munkásságából. A főtiszt cégkártya tervezője Radics Vilmos, az alsóé Ifj. Sütő László.

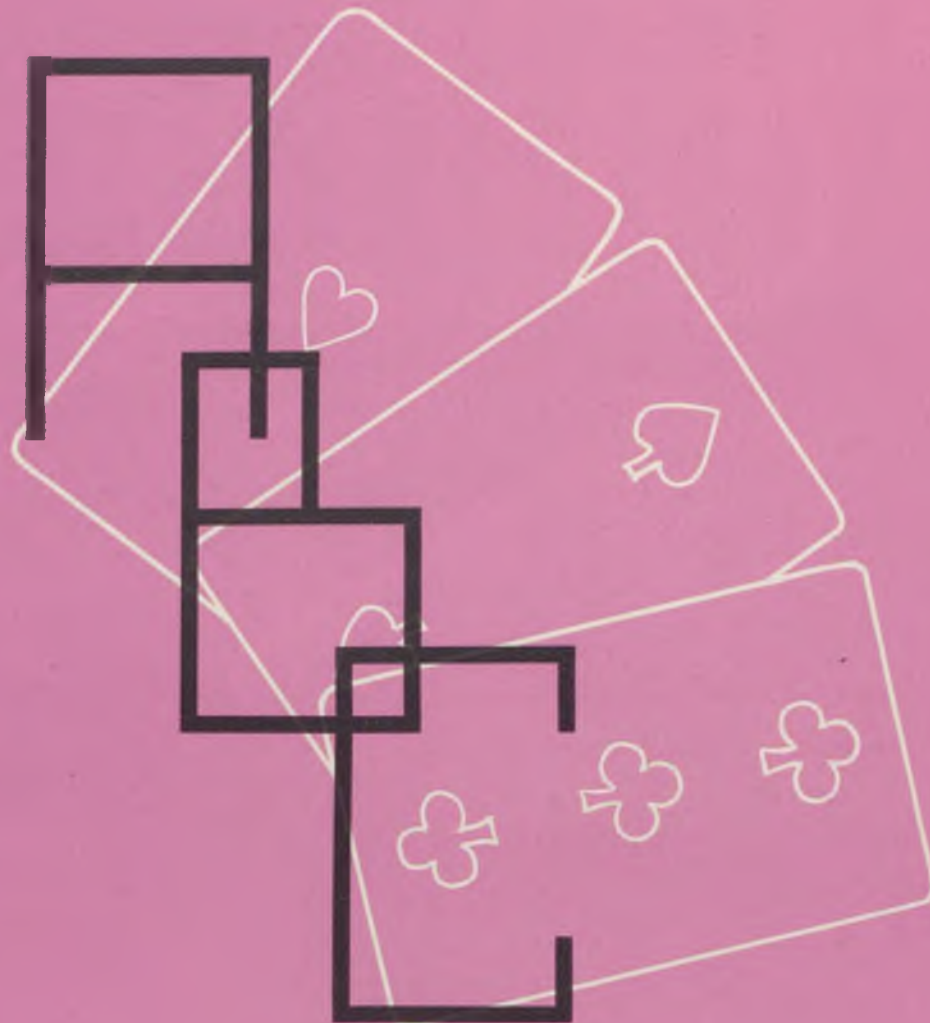


64. oldal

Mutató a Könyvnyomdai Munkások Egyesülete szakkulturális továbbképző tancsoportjainak munkáiból. – Tervezte Antal Ferenc, ólomba véste Horváth János III.



KÁRTYAJÁTÉK



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

KÁRTYAJÁTÉK

OLDBE



JANOSI-KIADÁS. - ÁRA 5 PENGŐ

SZAKÁCSKÖNYV



1500
KIPRÓBÁLT
RECEPT

HUNNIA KÖNYVKIADÓ RT. BUDAPESTEN

67. oldal

Mutató a Könyvnyomdai Munkások Egyesülete továbbképző tancsoportjának munkásságából. Holley István terve; az ólomtípus készítője Höchst Pál.



JÁNOSI-RIADÁS BUDAPEST

Egységesítsük a színek elnevezését!

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

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

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

A német Ostwald volt az, aki a színeköröt annyira tökéletesítette, hogy az nemcsak elméletileg, de gyakorlati felhasználhatóság szempontjából is – a mai napig – a legjobbnak mondható. És ez utóbbi megállapításon van a hangsúly. A gyakorlat nem vesztegethet drága időt kísérletekre. A gyakorlatnak olyan tökéletes bázisra van szüksége, amelyre támaszkodva, folyamatosan végezheti termelését. A színelmélettel. A színek erejének meghatározása és azoknak egymáshoz való

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

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

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

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

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

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

A szín sor-száma	A „Színkeverés kézikönyve	Corvina	Hartmann Testv. (Onyx)	Lorilleux Ch. és Társa	Schmidt Testvérek
1.	Zöldessárga	Kromsárga lakk B. 73773	Normalgelb 1551	Horgansárga Echt	Echt Geiblack 248
2.	Sárga	Sárga lakk 636	Indischgelb 230	II. Sárga lakk vil. I.	Gelblack 2023
3.	Vörössárga	Indiai sárga 234	Normalgelb 1553	II. Sárga lakk sötét I.	Brillantgelb 234
4.	Narancs	Perzsa sárga 245	Brill. Orange 201	Narancslakk I.	Orangelack 259
5.	Sárgásvörös	Szegedi vörös 398	Concentrarot 114	Brill. vörös sárgás I.	Viktoriarot 1050
6.	Vörös	Viktória-vörös 545	Prachtrot I. 152	Brill. vörös kékes I.	Ceraniumlakk 179
7.	Kékesvörös	Rózsálakk 74	Normalrot 1555	Perzsa vörös I.	Brill. Rosa 158
8.	Viola	Violalakk 204	Neurot 186	Solferinovörös B. I.	Brill. Echviolett 1212
9.	Ultramarinkék	Kék lakk 463	Bleulack mittel 303	Kék lakk I.	Kaiserblau 379
10.	Milorikék	Milorikék 154	Stahlblau 320	Milorikék sötét I.	Bronzblau 359
11.	Világoskék	Bronzkek 183 II.	Miloriblaue Extra 327	Milorikék világos I.	Miloriblaue 373
12.	Zöldeskék	Viktoriakék 167	Normalblau 1557	Török kék koncent.	Azurblau 390
13.	Zöld	Zöldlakk 290	Viktorigrün 275	Virdinzöld kékes III.	Brill. Echtgrün 453.

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

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

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

A betűművészet útjai és a betűöntők

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

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

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

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

* * *

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

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

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

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

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

A háború előtt ez a betűstílus volt uralgó mindenütt.

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

Jegyzetek a nyomdaipari anyagtanból

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

Most inkább arról mondunk el egyetmást, hogy az antimonnal és ónnal való ólom-ötvözetek kivül minő anyagokból próbáltak az idők folyamán nyomdatípust csinálni.

A fabetűket mindenki ismeri. Plakátok nyomtatására használt nagyobb fajta típusok ezek, 8 cicerós törzsöktől fölfele. Anyaguk rendesen körtefa, de lehet jávor is. Hogy a nedvesség hatására ne vetemedjék meg: használatba bocsátás előtt rendesen olajban főzik az ilyen fabetűt.

A sárgarézből való betűtípusokat a könyvkötő használja, de találunk nagyobb fajta sárgarézbetűt némely régebbi nyomdában, esetleg ólomtalpra ráforrasztottan is. Itt-ott még bronzból öntött betű is akad, de csak nagy elvéve.

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

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

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

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

* * *

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

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

Maratószerül általában vaskloridot avagy erősen hígított salétromsavat használ a cinkográfus. A maratás meg-megszakítja, fődözgetéssel történik, hogy a sav alá ne marhassa a cinket.

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

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

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

* * *

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

A szedőgépes munka birodalmából

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

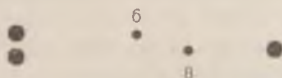
Példa:

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

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

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

A kizárás képe a papirostekercsen így lesz látható:



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

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

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

* * *

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

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

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

THALIA

DIVATÁRUHÁZ



Az Általános Fogyasztási Szövetkezet ruházati osztálya.

A szervezett munkások legmegbízhatóbb bevásárlási helye. Lelkiismeretes kiszolgálás, olcsó ár. Nagy választék az összes női-, férfi- és gyermekruházati cikkekben.



AKÁCFA UCCA 2

GRAFIKAI SZEMLE

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

Bánhegyi M.

* * *

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

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

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

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

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

* * *

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

* * *

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

ELSŐ MAGYAR BETÜÖNTÖDE RT.

RÉZLÉNYIAGYÁR
KÖNYVKÖTÉSZETI
ANYAGOK RAKTÁRA

BUDAPEST
VI, DESSEWFFY UCCA 32

TELEFÓN: 1-223-70, 1-271-18

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

* * *

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

Schmidt Testvérek Nyomdafestékgyár Rt.

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

Telefonszám: 2-952-85

F Ö L J E G Y Z É S E K

Bekötési tábláink.

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

Borítékunkat

A Könyvnyomdai Munkások Egyesülete továbbképző tanszervezetének egyik buzgó résztvevője, ifj. Sütő László tervezte. Ugyancsak ő a vésnőke a hozzávaló ólommetseteknek is.

Szedésmelléleteinket,

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

Papírosismereti előadásokat

tartott február közepétől fogva Ferdinandy Gejza gépészmérnök, hites törvényszéki papíros-szakértő a Főnök-Egyesületben, szépszámú kollégánk érdeklődése mellett. A pompás előadási sorozat anyaga a következő volt: I. Papírosanyagok gyártása. 1. A papíros nyersanyagainak ismertetése. 2. A papírosfélégyártmányok előállítás: a) a faköszörület; b) a facellulóz és egyéb cellulózok; c) a rongyanag; d) a hulladékpapíros. 3. A papíros gyártása: a) a papíros anyagának összetétele; a nyomdai papírosoktól megkívánt követelmények; b) a félgártmányok finomító foszlatása (őrlése); a foszlatás (őrlés) jelentősége a nyomdai papírosoktól megkívánt követelmények szempontjából; c) a papíros pép enyvezése és töltése (nehezítése); az enyvezés befolyása a papíros nyomtathatóságára; a töltőanyagoknak a papíros nyomtatás szempontjából való osztályozása; a betűfém kopása; porzás; áttetszőség festékfelvételképesség; d) a papíros pép festése; e) a papíros víztelenítése és szárítása; f) a papíros simítása, tekerése, felvágása és csomagolása; a simítás befolyása a papíros nyomtatás szempontjára. 4. A papíroslemez, illetve a kartónlemez gyártása: a) egyrétegű papíroslemez (kartónlemez); b) többrétegű papíroslemez (kartónlemez); nedvesen való rétegezés (rakosás); ragasztás útján való rétegezés (kasírozás); c) a papíroslemez (kartónlemez) kikészítése. – II. Papírosanyagok méretei, rendeltetése, raktározása és kezelése. 1. A papírosanyagok méretei: a) a régi méretek és az új szabványos (MOSz) méretek; b) a MOSz 16. számú szabvány magyarázata; c) négyzetmétersúly és rizmsúly; d) a súly és méret összefüggése; e) egyszerű súly- és méretszámítási képletek. 2. Papírosanyagok rendeltetése: a) a felhasználási szempontok figyelembevétele a rendelésnél; b) a helyes klírás módja és jelentősége; c) a MOSz 19. számú szabvány magyarázata; d) a szállított áru ellenőrzése és átvétele; e) a MOSz 20. számú szabvány magyarázata; f) reklamációk okai és azok kiküszöbölése. 3. Papírosanyagok raktározása és kezelése: a) a papíros és a

levegő nedvességtartalmának összefüggése; b) tágu-lási és zsugorodási jelenségek; c) hullámosodás, kun-korodás, elektromosság és ezek kiküszöbölése; d) az iv méretének és a gyártási hosszirányának összefüggése. – III. Anyag- és áruismereti gyakorlat (mintákon való vizsgálatokkal). A nyomdalparban előforduló különböz papírosok, papíroslemez, illetve kartónlemez tulajdonságai, jellemzői és azok felismerése: a) az okmány-, üzleti könyv-, kézzel merített, utáztott merített, író-, fogalmazó- és bankpostapapíros; b) az ujságnyomó-, közönséges nyomó-, finom nyomó-, plakátnyomó-, offsetnyomó-, regénynyomó-, pehelykönnyű nyomó-, mélynyomó-, biblíanyomó-, illusztrációnyomó- és rézkarcnyomópapíros; c) a műnyomó- és kromópapíros; d) a csomagolópapíros; e) a valódi pergamen, a pergamenpótló és a pergamenpapíros; f) a duplex, triplex és egyéb kartonok.

Jubileumok.

Az Első Magyar Betűöntőde személyzete február 7-én ünnepelte kollégájának, Kiss Ferencnek ötven-esztendő szakmai jubileumát. Az ünnepelt jelenleg a vállalat rézleánygártó osztályának a vezetője. – A P e s t - s z e n t e r z s é b e t i N y o m d á s z o k T á r s a s k ö r e február 28-án ünnepelte főnállásának tizesztendő jubileumát. A Társaskör működési decenniumában mindenkor jelentős arányban jutottak szóhoz a szakkulturális törekvések is; pár esztendő előtti nyomtatványkiállítás például egyike volt a legnagyobb sikerűeknek.

„Egy gondolat bánt engemet . . .”

A Magyar Bibliofil-Szövetség által kiadott remek kis könyv. Cs. Szabó László álma Petőfi Sándorról, a költő sorsa egy véletlen következtében való megváltozásának különös elképzelésével. Fáy Dezső 12 litográfiát rajzolt hozzá. A diósgyőri papírosgyár okmánypapírosára nyomtatott izléses könyvecskének tipográfusa Pápai Ernő volt, a litográfiák a Révai-nyomdában készültek. A kiadványt a Magyar Bibliofil-Szövetség tagjai tagilletményként ingyen kapták.

Magyar Nyomdászok Társasága.

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

A helyes magyarság és a napilapok.

A Magyar Tudományos Akadémia nyelvemelő bizottsága február 11-én Szinyei József egyetemi tanár elnöklésével értekezletet tartott a budapesti napilapok képviselőivel. A bizottság nevében Hegedűs Lóránt ötletes beszédben kérte a napilapokat, hogy támogassák a bizottságnak a magyar nyelv tisztasága védelmében kifejtett munkáját. B r e s z t o v s z k y E d e ismertette, hogy milyen nehéz a napilapok helyzete, amikor az elénk kerülő hivatalos rendeletek, hirdetmények, nyilatkozatok stb. valósággal kerébe törnek a magyar nyelvet. Az iskolák is egyre többet törődnek holt szabályok betanításával, ahelyett, hogy a nyelv élő szellemét vinnék közelebb és szeretetnek meg a tanulóval. Rendkívül sok magyartalanság és zagyaság található a napilapokban közölt hirdetések szövegében is. Ismertette azt az elismerésre méltó oktató munkát, amelyet a nyomdai munkások szakszervezete és szaklapja, a Typographia előadásokban és cikkekben végez, hogy a nyomdászok magyar nyelvérzékét fejlessze. Javasolta, hogy a nyelvemelő bizottság rendszeresítse a napilapok képviselőivel való megbeszéléseit és gyakorlati tanácsokkal is támogassa a napilapok szerkesztőit a hibák kiirtásában. Cs. Szabó László, Bodor Aladár, Pintér Jenő, Hindy Zoltán és Téglás Dezső hozzászólása után az értekezlet elfogadta Brestovszky Ede javaslatait.

A toluolmérgezés mint foglalkozási betegség.

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

„Reklámélet.”

Balogh Sándor ötletes lapjának februárius füzetében érdekes cikkekkel olvashatunk a jó és rossz reklámról, a szedett és rajzolt hirdetésről és sok más egyeből. A lap ára félévre 9 pengő. (Budapest V, Lípót körút 9.)

Signal.

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



DIÓSGYŐRI PAPÍRGYÁR RT.

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

GRAFIKAI SZEMLE

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

A Budapesten megjelenő lapok száma.

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

Az augsburg-nürnbergi gépgyár

„Druckmaschinen-Nachrichten” címmel küldte szét a legújabb közleményeit, melyekben beszámol a gyári anyagvizsgálatokról, bemutatja legújabb készítményeit: az órlásli kettekerces mélynyomtató rotációst, újfajta papírostengelyét, meg „Automan” elnevezésű kis két-tűrés gyorsajtóját.

Szakirodalmi ujdonságok.

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

újabb papírosátszámítási táblázat” címmel Szokolovszky Károly füzet és kertonalakban összeállította a különféle papíralakok gramm súlyát. Kár, hogy a füzet csupán a táblázatos összeállítást közli, de nem érinti például magát a grammátszámítási műveletet, pedig hasonló külföldi munkák ezt nem mulasztják el. A nyomdai kivitelte kifogástalan. (sz.)

„Reklám és Szervezés.”

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

A „Koebau-Bote”,

a würtzburgi gépgyár lapocskája legújabb számában a „Rex” elnevezésű kis automatáját ismerteti. Leírást és illusztrációkat találunk a lapban még a „Tiepolo” elnevezésű, gyorsan járó mélynyomtatóról és a „Komet” anillines nyomtatógépről is.

Levél egy gépszedő kollégánkhoz.

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

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

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

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

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

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



LORILLEUX

CH. ÉS TÁRSA RT.

KÖ- ÉS KÖNYVNYOMDAI FESTÉKGYÁR

IRODA: BUDAPEST

IV. FERENC JÓZSEF RAKPART 27. SZ.

GYÁR: BUDAFOK

TELEFÓNSZÁM: 2-696-35 • 2-697-78

ben, amikor az elválasztás értelemzavart okoz, derűre vagy izléstelenségre ad alkalmat; föl lehet itt említeni a hibásan rövidített szót is, pl. segédjelkész. A „segítség” szó nem tartozik ide és csak erőszakos magyarázással lehet annak különös jelentőséget tulajdonítani; az egy g és a hosszú í meggyőző érv ellene. Nyugodtan szedtem és olvasom a segítség elválasztott szót anélkül, hogy valaha megbotránkoztam volna. A templom szót is gyakran elválasztjuk a kényszer hatása alatt és mégsem azonosítjuk a „lom” szó jelentőségével. Másképpen festene és kétségtelenül izléstelen lenne a „templombajárás” szó ilyen módon való elválasztása.

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

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

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

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

Végére érvén fejtegetéseimnek, leszögezni kívánom, hogy nem mondtam el mást, csak azt, amit jónak és helyesnek tartottam, tartok immár több, mint 35 éve. Most, hogy a G. Sz. valósággá vált s a nyomdai munkáság díjtalanul kéhez kapja – hiszem –, a napvilágot látott sorok fokozott mértékben szolgálják a minden téren követendő helyes írányt. Ez volt a W. kollégám célja, természetesen nem lebeghet más cél az én szemem előtt sem.

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

A nagy triász.

E címen jelent meg a Grafikai Szemle ezidei második számában Ifj. Novák László szaktársamnak a mélynyomatás nagymesteréről, Klics Károlyról írt megemlékezése. Novák kollégám ebben az írásban a triász másik két tagjáról: Gutenberg Jánosról és Senefelder Alajosról a dolog természeténél fogva a cikkében csak nagyon röviden emlékezhetik meg.

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

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

A 3. füzet tartalma:

	Old.
A továbbképző tancsoportok évváró kiállítására	53
Szabkbeli továbbképzés Debrecenben (Katona Gyulától)	55
A miskolci nyomdászifjak oktatása (Márkus Lajostól).....	55
Könyvnyomdai nyomtató automaták (Ifj. Novák Lászlótól)	56
Könyvek és folyóiratok szedésalkulclója (Székely Artúr II-től)	58
A betűszedés mechanizálójára (Ziegler Gy.-tól)	59
Bejűszékek (Rasofszky Andortól).....	60
Egységesséjük a színek elnevezését! (Fisch Józseftől)	69
A betűművészet útjai és a betűöntők	70
Jegyzetek a nyomdai parl. anyagtanból.....	71
A szedőgépes munka birodalmából (Lengyel Ferenc, Bánhegyi Mátyás, Hőhne Ottó stb.-től)	72
Följegyzések (Erdélyi Károly, Jáki Tóth Gusztáv stb.-től)	74
Szerkesztői posta.....	76
A szakkulturális munkacsoportoknak szedés-példái: a boríték 1., 3. és 4. oldalán és a lap bensejében a 61-től 68-ig terjedő nyolc oldalon.	

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

Ez időben sokat gondolt arra, hogy könyvnyomdát nyit és szellemi termékeit maga fogja előállítani. Anyagi eszközök hiányában azonban tervét nem tudta megvalósítani és így más eljárásokkal kísérletezett, hogy írásait sokszorosíthassa. E kísérletei során egy solnhofeni kőlappal is kísérletezett, melyhez viasz, szappan és korom keverékéből álló íróanyagot is készített. A szájhagyomány szerint eme kísérlete közben történt, hogy a mosásba szánt fehérneműért jöttek. Senefelder odaadta azokat, de mint gondos, pedáns ember a ruhadarabok mennyiségét és minőségét fel akarta magának jegyezni s mivel papiros nem akadt a keze ügyébe, jegyzeteit az általa elkészített keverékkel az előtte fekvő kőlapra írta. A mosónő eltávozott és Senefelder folytatni kezdte kísérleteit. A kővön levő írásra tekintve, hirtelen gondolat cikázott át rajta: vajjon mi lenne, ha ezen a feljegyzésén kipróbálná a választóvíz hatását. A gondolatot tett követte. A kővön levő feljegyzést gátszerűen – épúgy mint a rézmetszők maratásakor – viasszal vette körül és e körülhatárolt részt azután 1 rész választóvíz és 10 rész vízből álló oldattal öntötte tele. Az oldatot 5 percig hagyta az írásra, azután leöntötte arról. Midőn a kővön levő írást vizsgálta, meglepetve látta, hogy az a kőből mintegy vékonyabb kartonvastagságnyira kiemelkedik. Ez a fölfedezés vezette azután arra, hogy az írást befestékezze és papírosra lenyomtassa. Ez volna találmányának – mit később tökéletesített – lényege. Senefelder első könyvnyomdai munkái kizárólag csak zeneművekre terjedtek ki, melyekből néhány füzet meg is jelent. Világászóló találmánya birtokában azonban még esztendőig nagy nyomorban élt, míg végre a bajor királytól sokszorosító művészetének kizárólagos gyakorlására 15 évre szabadalmat kapott. Ennek kihasználására 1806-ban Münchenben könyvnyomdát nyitott.

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

tásban már gyakorlatban lévő különböző eljárások javarésze tőle származik.

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

SZERKESZTŐI POSTA

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

A legközelebbi füzet szerkesztőségi záróideje: április hó 20.

* * *

P.: Igaza van. Nagyobb szabású, általános, művészetileg és tudományosan jól megalapozott magyar nyomdászati szakkultúra esetén, ha tehát az átlagos nyomdász is benfontessé lenne mestersége történelmének, anyagtánnak és művészetileg vonatkozásainak minden lényeg ismereteiben: először is valószínű, hogy szakunk a gazdasági kifízetődés szempontjából is jócskát emelkednék. A szaktudás utakat tör, s megbecsülést teremt a maga számára. Még a mai hallatlanul nehéz időkben is. Vagy legalább meghozza a jogosult önértéket és a szabadabb mozgáshoz való bátorságot. Mérvetlentül fokozná tehát a szakbeli szolidaritás érzetét is. – Ez a materiális fele a dolognak. A második része inkább eszmei tartalmú, de hatásában talán még üdvösebb: harmonikus-kussá teszi – munkálkodása közben – a nyomdász lelki életét, az olyan nyomdászt tudnillik, aki szaktanulmányai révén eljutott odáig, hogy egész kiterjedésében megismerje és megszeresse a maga foglalkozását. Az ilyen nyomdász ugyanis gyönyörűségét tudja találni a látszólag legaprólékosabb szakbeli dolgokban is. Ezernyelű jó és becsületes szakember élete, működése és tanító példaadása lebeg állandóan előtte; egy-egy betűtípus avagy ornamentumrészlet láttán nagyszerű művészetileg korszakok emléke merül föl gondolkodásában; a tömördek anyagfélének szemlélete a szórakoztató gondolatok és ideák végeérhetetlen láncolatát idézi föl benne, s az emberi haladás tudatának minden magasztossága ott rezeg a lelkében, amikor szeme rávetődik finomszerkezetű Linotypejeinkre, robusztus gyorsajtóinkra, meg mammut rotációsainkra. Az ilyen nyomdász nem unatkozik többé; lelke tisztul, magasztosodik; abszolút emberré, abszolút munkássá lesz. – Büszkén valljuk a nyomdászatot minden foglalkozások legelisejének. A jövőért, a világszabadságért, a szellem föl szabadulásáért folyó isteni küzdelemnek mi vagyunk a névtelen utáskatonái; becsüljük meg tehát magunkat; becsüljük meg úgy, hogy szeretettel érdeklődünk gyönyörű foglalkozásunk minden legapróbb részlete és vonatkozása iránt.

A Grafikai Szemlét a kiadó egyesület szakmunkás tagjai illetményként kapják. Nem tagoknak előfizetési díj: egész évre 7.— pengő egyes számok ára 1.— pengő.

Felelős szerkesztő: Novák László.

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

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

Kiadó-tulajdonos

a Magyarországi Könyvnyomdai Munkások Egyesülete.

Felelős kiadó: Halász Alfréd.

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

TEXTILMŰVEK



Vértess Ákos

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

10



VÁSÁR

Mutató a Könyvnyomdai Munkások Egyesülete szakbell tovább-
képző intézményének munkásságából. Az ólom- és linoleum-
metsző tancsoporton tervezte és ólomba véste Ifj. Novák László.

71063
1963