

306.929

XXVII. ÉVFOLYAM  
1937. ÉVI 8. SZÁM



grafikai  
zemle

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 NOVEMBER 15. XXVII. ÉVFOLYAM. 8. SZÁM. MEGJELENIK HATHETENKINT

## Hetvenöt esztendő szakkultúrája

Mert így is mondhatnók. Homogén elemekből adódott, valóban életképes szakszervezeteknél már az embriójukban is benne foglaltatódik a későbbi kiteljesedésüknek szemetvidítő virága, messze jövődőknek ígéretes hirdetője: a szakkultúra is. Benne rejtőzködött ez a most hetvenöt éve életre hívott „Pest-Budai Vándor és Beteg Könyvnyomdászokat Segélyző Egylet” elgondolásában — mert hiszen csak tanult nyomdászok lehettek az egyesület tagjai, s e tanult nyomdászok legtanultabbjai indították el az első magyarnyelvű nyomdász-szaklapot, a „Gutenberg”-et is most hetvenkét esztendeje, 1865 november havában —, de benne volt majd mindenik később szülött nyomdászközület élete-programjában is. A szakkultúra ügye mindenkor elválaszthatatlan volt az általánosabb értelemben vett kollégialis társulás és szervezkedés ügyétől.

Most, amikor Anyaegyesületünknek — drága jó Anyánknak — hetvenötödik születése-esztendejét ünnepeztük: nem csupán elődeink bölcs előrelátása, okos szolidaritása és az elárult meg nyomorral küszködő véreik iránt való irgalmassága az, ami csordultig való meghatottsággal tölti el a mai nyomdászvilág szívét-lelkét — sőt rajtunk túl is, tiszteletteljes főhajtásra készíti a jóérzésű emberek sokaságát —: ebben a nagy tiszteletadásban része van a nyomdász kultúrmunka fő-fő hordozója és letéteményese iránt való elismerésnek is.

Mert a nyomdászvilág átlagának karakteressé tételét, hasznos ismeretekkel fölvertezését s lelkiségének kipallérozását nagyrészen a mi Anyaegyesületünknek köszönhetjük. Mint az ős-matriárkális időkben a törzs-

anya körül: háromnegyed évszázada szinte ökörülötte él, mozog minden; ő a törzs tagjainak nevelője, ápolója, testi és lelki orvosa; őfelőle árad szét a nyomdász erkölcs, tudás és magabizás. Minden szépnek, jónak az Anyaegyesület a látható központja.

A szakkultúra ügye is mind nagyobb teret foglal el Anyaegyesületünk gondoskodó tevékenységében. Bizonyíték erre a szakbeli továbbképzés dolgának mind melegebb fölkarolása, a Grafikai Szemle új életre hívása, az egymást érő nyomtatványkiállítások stb., stb.

De nemcsak nálunk van ez így. A világ nyomdász-munkásai mindenütt érzik azt a fontos kötelmet, amelyet a gutenbergi hagyományok szelleme, a technika fejlődésének irama és a tipográfusművészeti irányzatok forrongó váltakozása szab elibénk: a szakkultúrát ápolnunk és szeretnünk, a korrallal pedig fejlődnünk és lépést tartanunk kell. Ez nem csupán egyéni, hanem közös kollégialis érdek is, mert aki a szakismeretek jogosan megkívánható színvonalán alul marad: tehertételevé válik a közösségnek. Kifejezésre jut ez az elv a nemzetközi nyomdászkonferenciákon is, ahol a legfontosabb és legalaposabban tárgyalt programpontok egyike kezd lenni a nyomdász-munkásság szaktudományosságai általános szintjének a szakszervezetek útján való energikus följobbemelesé.

Jó kézben van az ügy itt is, ott is!

Haladunk, fejlődünk, dolgozunk. Minden téren, a szakma minden vonatkozásában. Amit ma a mi Anyaegyesületünk és szervezetünk produkál: nem közönséges és nem csupán a mának szentelt munka. Messze jövő időkre is szól az! Sub specie aeternitatis!

## A szakbeli továbbképzés munkája

az őszi idők beálltával ismét megkezdődött, mégpedig a tavalyinál jóval szélesebb méreben és a tapasztalatok adta újabb elmélyítéssel. Ha lassan is, időnként és helyenként meg-megtorpanva, de folytonosan közeledünk évtizedes ideálunk: a szinte akadémiai magaslaton járó, a nyomdászat lényegét a maga teljes tisztaságában s mindamelllett egész terjedelmében adó szakbeli továbbképzés megvalósítása felé. Az a nagy kör, amelyet a nyomdászati ismeretek és tudnivalók jelentenek, s amelynek eddigéig csak egy nem is nagyon széles körívét, szegmentumát művelhettük csupán, kezd bezárulni: október elején megnyílt az öntők szakkurzusa, s november elejével megkezdődött a gépmesteri továbbképző szakoktatás is. A nyomdászati esztétikának széles történelmi alapon való művelése is helyet talált immár a továbbképzés ezidei programjában, s így már csak a nyomdászat kereskedelmi részének meg az anyagtanak a programba fölvétele van hátra ahhoz, hogy az említett kör teljesen bezáródjon, s minden nyomdászati kategória megtalálhassa a maga tanulmányi anyagát Nyomdász-Egyesületünk e szép intézményében, amely szükséges, mint a falat kenyér.

\* \* \*

Betűszedőink szakképzettsége a magyar nyelv és helyesírás tüzetes ismeretén kezdődik. Enélkül csupa vergődés és tapogatódzás a munkájuk. Lévéen a szedő az író papírosra vetett gondolatának ólomban való tolmácsolója: rendszerint csak akkor végez jó munkát, ha megérti azt, amit az író a maga kéziratán elmond, s az író e – helyesírási finomságok tekintetében majd mindig fogyatékos – gondolatközléseinek az ólombetűk sokaságával a legapróbb külsőségeig terjedően egységes formát tud adni. A magyar szavak ez egységes formáját a Magyar Tudományos Akadémia által megállapított helyesírási elvek szabják meg. Ezeket az elveket aprózza s példázza – és a vagylagosság eseteiben mihez tartást javasol – a Balassa József nyelvtudósunk által szerkesztett „Egységes helyesírási szótár” (kiadta a Budapesti Korrektorok és Revizorok Köre), amelyet a nyomdai főnökök testülete is elfogadott irányadónak.

A magyar nyelv ortográfiája azonban egyéb nyelvekéhez képest hallatlanul nehéz, s még mindig sok benne a nyílt kérdés; ezért még több-évtizedes gyakorlatú korrektorok számára is bőven akad benne kemény dió. Ez tette szükségessé, hogy a

továbbképző tancsoportok majd mindenikén foglalkozzunk a nyelvi és helyesírási kérdésekkel, egyelőre csak kiegészítő tantárgyként és indukciós módszerrel: korrektúra-lapoknak olvastatásával. Az oktatást Novák László, a szakbeli továbbképző munka vezetője vállalta magára.

\* \* \*

„A gondolatközlés művészei és a nyomdászat fejlődése” címen 24 estéretérjedő megbeszélési sorozatot kezdtünk meg, mégpedig nagyszámú jó illusztrációnak a segítségülhívásával, hogy ilyenformán kollégáink két fő-fő appericiálószerve: a szem és fül egyaránt résztvevően az új ismeretek megszerzésében. Céljuk e megbeszéléseknek: a nyomdászat multja meg az ezzel kapcsolatos kultúr- és művészettörténeti ismeretek irányában való érdeklődés felköltése főleg a tipográfia művészeti felének szolgálata felé törekvő kollégáink lelkében, akiknek bizony tájékozódottaknak kell lenniök a mult minden szépségét és vívmányát illetően is, hacsak nem akarnak vakon, értelmetlenül és gondolkodás nélkül csetleni-botlani a gyakran csupán föltűnési viszketetgtől hajszolt „stílus-teremtők” nyomában.

A közelmultnak voltak olyan nyomdászati stílusjárványai, amelyek a tipográfusvilág kellő művészettörténeti tájékozódottsága esetén meg sem igen születhettek volna, mert ellentétben voltak a nyomdászat logikusan fölfogott természetével, fittyet hánytak minden örökérvényű esztétikai szabálynak, s ennél fogva időleges eltévelyedést, sőt visszaesést jelentettek a nyomdai művészet történetében.

Minden találmánynak, minden újításnak föltétele: a mult idevágó vívmányainak alapos ismerete. Hogy közelfekvő példát mondjunk: itt van a szedőgépek története. Százával véreztek el rajta a föltalálók. Pedig ha ismerték volna elődeik útját, kutatásait és ezek eredményeit: legalább kilenctizedük elkerülte volna a tömörkedéssel, keserűséggel, vagyoni tönkremenettel, idegösszeroppanással és itt-ott abalondokházzal is.

De így vagyunk jóformán mindennel a világon. A mult tüzetes ismerete nélkül a jelent nem érthetjük meg a maga teljességében, a jövőt pedig nem sejtethetjük meg a kívánatos valószínűséggel.

Áll ez tudományra és művészetre egyaránt. Tehát a nyomdai művészetre is!

A hétfő esti megbeszéléseken a súlypont mindig az írás, a betű, a könyv és a díszítő művészetek történetén nyugszik, mint ami a nyomdászembernek szorosban a szakmájába vág, de mindezt praktikus okokból a világtörténelem megszokott keretei közt,

az újtjelzőkül szolgáló nagy történelmi eseményeknek mintegy árnyékában adjuk.

Az első három estén megbeszélésre került vagy 600, az emberiség őskorát meg a görög-római mitológia s történelem alakjait, valamint eme korszak architektúráját, díszítő művészetét s írott emlékeit bemutató illusztráció. A képek részben világhírű művészeknek festményei és szobrai után készültek: vonalas és tónusos fametszetek, fototípiák, autotípiák, a legkülönbébb technikával előállított színes nyomatok, itt-ott egy-egy réz- vagy acélmetszet, heliogravúr meg rézkarc, ami maga is bőséges alkalmat ad a technikákat és művészeti irányokat illető megbeszélésre. Az őskor építészeti és dekoratív formakincsét szemlélve, mindenkinek föltűnt, hogy mennyire kedvelt forrása az a mai művészeteknek is. A most szerte divatozó „Bauhaus”-stílus őst például félreismerhetetlenül megtaláljuk az ősegiptomi építőművészetben. Éppen így vagyunk a betűk formáival is: a főnciaiak betűin már fölismerhetők a mi mostani betűink alapformái; az ó-görög és római verzálisokat pedig akármelyik iskolásgyerekünk is el tudja olvasni.

A „Gondolatközlés művészei és a nyomdászat fejlődése” című tanulmány sorozatnak szintén Novák László az előadója.

\* \* \*

A betűszedés alapvető ismeretanyagát Horváth Ferenc oktatja. Ez az ismeretanyag azokat a kikristályosodott esztétikai és egyéb szabályokat foglalja össze, amelyek a szinte évszázados tapasztalatoknak a révén örökérvényűeknek bizonyultak, s amelyeknek összessége adja a betűszedés mesterségi részét. Az ezekhez való szigorú ragaszkodást minden betűszedőtől elvárhatjuk; e szabályok s irányelvek nemkövetése avagy elhanyagolása bizonytalanná tenné a munkálkodásunkat.

E szabályok és irányelvek tanítását tancsoportunk oktatójának ott kellett megragadnia, ahol a legtöbb valószínűség mutatkozott a munkában résztvevők tartós, sőt állandó érdeklődésének a felköltésére. Legalkalmasabb volt erre az oly szedésfölvétel, amelynél a szöveg szűrkeségét valamely erőteljes címsor vagy egyéb dekoratív elem szakítja meg. Ilyenek általában a hirdetések. Egy-egy hirdetés gyors vázlatozásakor aztán bőséges tere nyílik a dekoratív hatást biztosító elemek megfigyelésének, a „sláger” és a szöveg fölt helyes arányára és az „arany-metszés” formulájának (3:5:8) minden irányú alkalmazhatóságára vonatkozó megbeszéléseknek. Sőt az aprólékosnak látszó szedés-technikai tudnivalók hangsúlyozásáról sem feledkeznek meg ezen a tancsoporton, s

az olyan hibák korrigálásáról sem, aminőt a túlsó hasábon látható „Matild” sor mutat.

\* \* \*

A betűszedés középfokú ismeretanyaga Spitz Adolf tancsoportján kerül föltárásra. Lényegében megegyezik ez az alapvető ismeretek anyagával, amennyiben a szedés mesterségi részét kultiválja ez is, de már több tekintettel az ú. n. minőségi munkákra. Több tere jut itt már a rajzkészségnek is, s a nyomtatványvázlatoknak úgy kell tussal, színes festékkel kidolgozva lenniök, hogy szinte a kész nyomtatvány hatását tegyék. Természetesen a papíros is másnemű, mint az előző tancsoporton kultivált gyorsvázlatoknál. Vagyis itt már nemcsak a szedés-kompozíciókról, a szedés jóságáról van szó, hanem a munka egész elvégzéséről, számolva a papíros és nyomtatás adta valószínű hatással is. Az ilyes tervezői munkával természetesen együtt jár a tipométriánkhoz való szigorú ragaszkodás, a sorok közé való beosztás mennyiségének és arányának gondos mérlegetése, általában a pedantériáig menő pontosság. Akinek szeleskedés, fölületesség és kapkodás az alaptermészete, abból – úgy tapasztaltuk – sohasem is lesz jó akciden-szedő.

\* \* \*

A betűszedés felsőbb ismeretanyagát immár tizenöt esztendeje Kun Mihály tanítja. Tipográfus-mesterszóval ez ismeretanyagot magasabbrendű akciden-ciának is nevezhetjük. Mint ilyen a grafikus művészetek határán jár, sőt a java munkáival azoknak komolyan számottevő része. Amíg az alapvető meg a középfokú ismeretanyagot – tehát a betűszedés mesterségi részét – kultiváló két tancsoporton majdnem kizáróan a nyomdabeli ólomanyag: az öntődei betűtípus és lénia kerül földolgozásra, itt már szélesebb tere nyílik a rajzkészségnek, de természetesen mindig csak a magasnyomtatás adta technikai lehetőségeknek és a gyakorlatiasság elvének számbavételével.

Itt tűnik ki leginkább, hogy a tipográfiai művészet mennyire speciális ága a grafikának. Elmélyedő tanulmányok és kellő gyakorlat híján a legjobb festőművész sem tud hirtelenében boldogulni a mi terrénunkon. Különben könyvfedelek tervezetei és finom akciden-ciák, gyakran tarka színekben is pompázó reklámas nyomtatványok gondos kivitelű vázlatai készülnek e tancsoporton, közben-közben pedig a legmodernebb és leghasznavehetőbb szintani elméletnek, az Ostwald-félének a magyarázatával.

Azt talán mondanunk sem kell, hogy Kun Mihály e tancsoportjára kezdő embert nemigen veszünk föl, mert hiszen – mint régebbi tapasztalataink bizonyítják – úgysem bírná

az iramot s rövidesen elmaradna. Aki most e tancsoport tagja: jobbára régi szakerő, s nyolc, tíz, sőt ennél is több esztendő tanfolyamhallgatói mult áll mögötte. S különösképpen: még mindig igen bőségesen talál tanulnivalót a nyomdászat körül...

\* \* \*

Az ólom- és linoleummetszés technikájának tanítását tizenkét esztendővel ezelőtt kezdte meg Dukai Károly a továbbképzőnkön, s e színig gyakorlatias tantárgy azóta is megtartotta a maga nagy népszerűségét, ami érthető, mert ez a technika pompás készség a jobb készütségű nyomdász-



A verzális betűkkel szedett sorok megegyengetésének fontosságát erősen hangsúlyozzuk már a betűszedésnek alapvető ismeretanyagát felölölő tancsoporton is. A főnti példa azt mutatja, hogy minő sorokat szed az a kontár, aki spacionáláskor csak a betűk külső széleit, végső vonalait veszi alapul. Az M betű 11 kockaegységnyire van itt a vele szomszédos A-tól, ez 23 egységnyire a T-től; az l-ig megint 16, innen ez L-ig 6, majd pedig az L és D között 21 üres kockát találunk. Az l három és félszerre közelebb van az L-hez, mint az A a T-hez, vagy az L a D-hez. Helyes volna a kiegyenlítés, ha 15 kocka  $(11 + 23 + 16 + 6 + 21 = 77 : 5 = 15)$  esnék a betűk közé.

ember kezében. Már aki nem vérbeli nyomdász: nemigen boldogul véle; ha a metszete látszólag tán sikerül is, de a gépbe-emelés pillanatától kezdve kellemetlen meglepetések érhetik. A jó tipográfus azonban a metszés készségének birtokában kisebb vagy nagyobb nyomdában egyaránt elismerésre méltó dolgokat produkálhat, s különösen a reklámas nyomtatványokat illetően napról napra újabb meglepetéssel léphet főnöke és a megrendelő közönség elé. Ilyes nyomtatványainkon ugyanis sűrűn fordulnak elő olyan dekoratív elemek, alapnyomatok, színes síkok, nagyobb betűk stb., amelyek nincsenek meg szedőszekrényeinkben, s így magunknak kell előállítanunk azokat. Harminc-negyven esztendővel ezelőtt kartónlapokba vagy Mäser-lemezbe vágtuk a néhanapján előforduló ilyesmit. Újabbban azonban kiszorította ezeket az anyagokat a jóval kedvezőbb megmunkálási és nyomtatási lehetőséget adó ólomlemez és linoleum.

Az e tancsoporton fölhasznált nagymennyiségű ólomlemez immár tizenkét esztendeje mindig a Világosság-nyomda igazgató-sága bocsátja rendelkezésünkre.

\* \* \*

Az öntők tancsoportján Schreiber Ede a munkavezető. Az oktatás – főleg a kurzus elején – elméleti és szemléltető, később a nyomdába való kiszállásokra

meg a gyakorlati munkára is rákerül a sor. Az első munkanapokon a történelmi adatok részletes és szakszerű megvilágításáról s a technikai valószínűségek megvitatásáról volt szó. Schreiber Ede előadó mindenekelőtt ismertette a Gutenberget megelőző idők primitív sokszorosító és nyomtató eljárásait. Gutenberg első betűit eleinte fába véste, majd később a fabetűket homokba nyomva, ólommal öntötte le. Gutenberg „Donatus” elnevezésű 1447-i könyvecskéjén szembe-tűnő, hogy a betű öntése dolgában hirtelen változás történt, mert a betűk távolsága s vonalban-állása előnyösen változott meg. A homokformába most már nem ólmot, hanem rezet öntött Gutenberg s az így kapott rézbetűt kisebb ólomtömbbe sajtolta. Megvolt tehát már a mai betűmatrica őse is. Az öntőműszer két egymással szemben álló sarokvas volt, amelynek belső nyílása adta a betű magasságát, vastagságát és szélességét. Hogy ki találta fel a vasba vagy az acélba vésett patricát: nem tudjuk bizonyosan. Tény az, hogy Schöffler Péter, Gutenberg tanítványa már rézmatricákat használt. A kanállal való öntés, az öntőműszer folytonos javítgatása után is, még századokig használatban volt. Több próbálgatás után az első használható betűöntőgépet, amely szivattyúval lövell a forró ólmot az öntőformába, 1845 körül Bruce Dávid találta fel Brooklynban. Az első komplett betűöntőgépet az angol Johnson J. csinálta meg. A francia Foucher és a német Küstermann betűöntőgépei most a legelterjedtebbek.

A magyarországi betűöntés fejlődésének ismertetése után a stereotípiára került szóba. Tilloch, Foullis és Wilson angol nyomdászok, a híres technikussal Stanhope lorddal társulva, találták fel a gipszstereotípiát, amely a 19. század első felében igen népszerű volt. A ma is használt papíros-stereotípiát 1829 körül találta fel Genoux lyoni szedő; ez tette lehetővé a félkörös lemezekről való, tehát rotációs nyomtatást.

\* \* \*

Amíg az eddig föl sorolt kurzusok október elején már teljes vértézzel kezdték meg továbbképző munkásságukat, a gép-mesteri tancsoporton – technikai okokból – csak november 4-én indult meg a munka. Oktatókul Heller Mór, Hörnyéky Kálmán és Bauer Henrik kollégáinkat küldte ki a Gép-mester-Egyesület vezetősége. Heller Mór kezdte meg az oktatást, ügyes metodikával, főleg olyan nyomtatói ismeretkörökről, amelyek tanításához még nem kell okvetlenül gépi berendezkedés is. Az abszolváltnyagról – úgy mint a többi tancsoportéről is – jövőfüzeteinkben ha röviden is, de mindenesetre meg fogunk emlékezni.

## A papiros a kalkulációban

II. A nyomtatás céljára szolgáló papirok. Azokat a papirosfajtákat, amelyeket szorosabb értelemben nyomtatási célokra használunk fel – tehát írás céljára egyáltalában nem –: nyomtatópapírosoknak nevezzük. A különböző fajtájú és minőségű nyomtatópapírosok sajátja, hogy olyan közös tulajdonságokkal rendelkeznek, melyek folytán a nyomtatásra különösen alkalmasak. A könyvnyomtatás technikájából ered az a követelmény, hogy a papiros egyrészt a nyomtatóformához simuljon, másrészt pedig a festéket könnyen fölvegye. A nyomtatópapíros tehát ne legyen kemény anyagú, sem erősen enyvezett, hanem szívóképes. Ezért a nyomtatópapírosok általában véve csak kis mértékben vagy nem íróképesek.

A magasnyomtatáshoz leggyakrabban használt papírosokat a könnyebb áttekinthetőségért nagyjában a következőképpen csoportosíthatjuk: 1. Ujság- vagy rotációs-papíros. 2. Különböző minőségű fatartalmú nyomtató-, színes és plakátpapírosok; ezen a csoporton belül legismertebbek az úgynevezett közönséges nyomó, középfinom nyomó, finom nyomó, színes és a falragasz- vagy plakátpapírosok. 3. A könyvekhez való papírosok: mint regénynyomó, biblianyomó s pehelykönnyű nyomópapírosok. 4. Különleges fölülettel ellátott papírosok: a kromó-, műnyomó-, utánzott műnyomó- vagy illusztrációs papírosok.

Abból a fölfogásból kiindulva, hogy a nyomdász számára a papírosismeretből az egyes papírosfajták helyes megkülönböztetése a legfontosabb, ezért a nyomtatópapírosokat is ugyanazzal a módszerrel fogjuk tárgyalni, mint előző cikkünkben az írópapírosokat. Vagyis: 1. anyagösszetétel, 2. enyvezés, 3. fölület, 4. színezés, 5. alak, 6. súly szempontjából.

1. Anyaguk szerint a nyomtatópapírosok – akárcsak az írópapírosok – famentesek és fatartalmúak. A famentesek legtöbbször tiszta cellulózból készülnek, a fatartalmúak kisebb-nagyobb százalékarányban faköszőrületet is tartalmaznak. A nyomtatópapírosok – ellentétben az írópapírosokkal – általában igen sok töltőanyag fölhasználásával készülnek. Ennek az a rendeltetése, hogy a papíros áttetszőségét csökkentse, ami a könyveknek s általában a kétoldali nyomtatásnál fontos körülmény, továbbá, hogy a festékfölvevő képességet biztosítsa és a papíros gyártását olcsóbbá tegye.

Az ujságnymópapírostól nem kívánnak nagyobb tartósságot, gyártásához tehát a

legolcsóbb nyersanyagot használják föl. Ez a papíros tartalmazza a legtöbb faköszőrületet: 65–80%-os arányban. Az úgynevezett nyomópapírosok minősége a faköszőrületnek s a cellulóznak arányától függ. A középfinom nyomópapíros gyártásánál a faköszőrülethez már 40–70%, a finom nyomópapíroséhoz pedig 50–90% cellulózt használnak föl. A színes félfamentes papírosok minőségei általában egyeznek a fehér nyomópapírosok változataival. Regénynyomópapíros – főleg szépirodalmi művekhez – is van famentes és fatartalmú. Az utóbbinak anyaga 20–30% nyárfaköszőrület, 70–80% cellulóz. A pehelykönnyű nyomópapíros összetétele 100%-os cellulóz és valami rongy, a silányabb minőségűhöz faköszőrületet is vesznek. Ez laza, könnyű szerkezetű, töltőanyagtól mentes papíros, melynek célja, hogy aránylag könnyű súlya dacára, kevés oldalszám mellett is a könyv megfelelő vastagságot mutasson. A vastagfogású pehelykönnyű papírossal ellentétes tulajdonságú a biblianyomópapíros, mely gyakran 100%-os rongyanagból készül. Dacára vékonyságának, kétoldali nyomtatásra alkalmas. Gyártásánál rendkívül sok: 25–30%, sőt esetleg még több töltőanyagot használnak föl, ami az áttetszőség csökkentését szolgálja. A kromó- és műnyomópapírosokat szintén famentes és fatartalmú minőségben gyártják. A kromópapíros egyoldalt, a műnyomópapíros kétoldalt mázolt, vagyis a rendes papírosanyagon kívül fölületük krétaszzerű réteget mutat. Az utánzott műnyomópapírosok a legtöbb esetben tiszta cellulózból készülnek.

2. A nyomtatásra szolgáló papírosok enyvezése sohasem teljes. Többször  $\frac{1}{4}$ ,  $\frac{1}{2}$  és  $\frac{3}{4}$ -es enyvezésűek. Az írópapírosoknál az  $\frac{1}{4}$  enyvezés az írőképességet biztosítja, viszont a nyomtatópapírosok enyvezése a rostanyag és a töltőanyag összetartását szolgálja, hogy a papíros nyomtatás közben ne porozzon.

3. Fölületükre nézve általában gépsímák vagy gyöngén simítottak, néha bordázottak. Az illusztrációs (utánzott műnyomó)-papírosok rendkívül erősen simítottak. Az úgynevezett mázolt papírosok fényes és matt fölülettel készülnek. Plakátok céljára készítenek egyoldalt simított falragaszokat is. A fehér famentes egyoldalt síma plakátpapírost halleini-nek nevezik.

4. Színezésüket illetően a famentes nyomtatópapírosok szép tiszta fehérek, a fatartalmúak szürkés és sárgásak. Az úgynevezett külör-nymópapírosokat a színskála összes változataiban állítják elő. A fehér műnyomópapírosok mellett vannak kékes, pirosas, sárgás árnyalatúak, továbbá vilá-

goskék, világos-zöld stb. és végül duplex, azaz kettős színűek, melyeknek egyik oldala például világoskék, a másik világossárga. A falragaszpapírosok is a legkülönbözőbb színekben készülnek és vannak úgynevezett különféle színre mázolt falragaszpapírosok, vagy röviden: „mázolt” papírosok.

5. A nyomtatópapírosok a legkülönbözőbb alakban kerülnek a kereskedelmi forgalomba. Az összes használatos alakok fölsorolása körülményes volna, mert egyik papíros-szakemberünk szerint a régi alakokból 66-féle alapnagyságot, illetve összesen 137-féle papírosalakot használtak a szabványosítás kidolgozása idejéig. Ezt a rendszertelenséget a szabványosítás máról holnapra nem szüntetheti meg, mert a kereskedelmi életben továbbra is a megszokott régi alakokat használják. A jelenlegi helyzet az, hogy a régi alakokhoz hozzájöttek az új, szabványos méretű papírosalakok. Mindenesetre el kell ismerni a MOSz-alakok előnyét a régikkel szemben, mivel a szabványos alapnagyságok száma, melyeket úgy szerkesztettek, hogy minden igényt kielégíthetnek, csupán három, az összes ebből nyerhető alakok száma pedig harminc.

6. A nyomtatópapírosok súly szerint is a legkülönbözőbbek. A rotációs papírosok négyzetméternyi grammsúlya (szabványos jelzése  $\text{g/m}^2$ ) általában 50. A jobbfejta nyomópapírosok súlya többször 60–80  $\text{g/m}^2$ , a fatartalmú színes papírosoké 40–60  $\text{g/m}^2$ , a regénynyomóké 65–85  $\text{g/m}^2$ , a pehelykönnyű nyomópapírosoké 90  $\text{g/m}^2$ -ig, a biblianyomó papírosoké pedig 25–45  $\text{g/m}^2$ . Műnyomópapíros 80  $\text{g/m}^2$  súly alatt alig van, mert csupán a mázréteg kb. 25–40 grammot tesz ki, leggyakoribb a 100  $\text{g/m}^2$ -os műnyomó, a nehezebb minőségűek 175  $\text{g/m}^2$ -ig váltakoznak.

E sorok keretében legalább néhány szóval ki kell térni az offset- és mélynyomó papírosokra is. Az offsetpapírosok többször igen jó minőségűek és teljesen enyvezettek, mivel az offsetjeljárásnál a papíros porzása feltétlenül elkerülendő. Offsetnyomtatásnál kissé pórusos felületre van szükség, ezért az offsetpapírosok nem szatináltak. Ezzel ellentétben a mélynyomtatás technikája már simított felületű és szívóképes, tehát keveset enyvezett papírost kíván. Mélynyomtatás céljára az erősen fatartalmú, silány minőségű papírosok is megfelelnek. Mindenesetre egészen finom mélynyomtatópapírosokat is gyártanak tiszta cellulóz-anyagból. Az offsetpapírosok fogása kemény, a mélynyomópapírosoké lágy.

Ezzel befejeztük a papírosfajták ismertetését. Legközelebbi füzetünkben majd a kartonokról lesz szó. Székely Artúr II.

## Az ördög bibliája és a könyvnyomtató

No ne ijedjünk meg, nem holmi köz-erkölcsi fölfogások nagyképű feszegetéséről lesz itt szó, hanem csupán – szinte mogyoróhéjba foglaltan – a kártyajáték történetéről meg a játszókártyák készítésének a technikájáról. Magát a kártyázás szenvedélyét, amely világszerte száz milliónyi embertömeget tart fogva: innen, a Grafikai Szemle hasábjairól megdönteni aligha is volna lehetséges.

Mint annyi más, a kártyajáték is kínai találmány. Kezdetben festett figurájú falapocskák szolgálták kártyalapokul, később pedig vastagabb papírosra festették a figurákat. Európába a keresztény háborúk idején származhatott át a kártyázás szokása, de hogy milyen úton: nem tudjuk, mert hiszen a mohammedánoknál tilos volt az. Közbenközben tilalmazták a kártyajátékot Európa különböző országaiban is. A worcesteri zsinat például már 1240-ben, Szent Lajos francia király pedig 1254-ben tiltotta el a kártyázást. Ez időtájt Németországnak a legtöbb vidékén is vesszőzéssel és pellengérréállítással büntették a tilalom ellen vétőket.



„Labdás disznó” Amman Jost kártyakönyvből. A 16-ik század hírneves rajzolója legfőképpen a könyvnyomtató festékező labdáját rajzolta rá erre a kártyalapra. Persze ahány német nyomdász, mind az Amman „szekbavágó” kártyáit forgatta üres óráiban. Ők maguk „Ballen-Daus” nevet adtak ennek a kártyalapnak, aminek magyarul nagyjából olyasmi az értelme, hogy: „labdás disznó”.

Nálunk a későbbi időkben Mária Terézia volt esküdt ellensége a kártyajátéknak. Akit nyilvános kártyázáson érték, csinos pénzbírságot kellett fizetnie, esetleg be is csukták érte.

A kártyakészítésben már Gutenberg fölépte előtt is szerepelt a nyomtatás, de természetesen csak a fatábláról, prés használata nélkül való nyomtatás. Az ilyen módon dörzsöléssel előállított kontúros levonatot keményebb papírosra ragasztották, s megszáradása után sablonok segédelmével kiszínezték. Az ekképpen dolgozó „kártyafestők”-nek 1400 körül már céhük is volt Nürnbergben. Későbbben Németalföldön, Franciaországban, Angliában stb. is alakultak ily céhek.

A könyvnyomtatás föltalálása után csak annyiban változott meg a kártyakészítők eljárása, hogy a kontúros nyomatot nem dörzsölő munkával, hanem könyvsajtón állították elő. A kártyák hátulso oldalára azután fekete tónust nyomtattak, hogy a kártya ne legyen majdan átlátszó. Ezután következett csak a nyomtatott lapoknak kartónná, vagyis kész kártyalappá ragasztása, ami főképpen tragantgumival, kazeinnal és más effélével történt, mégpedig igen figyelmesen, mert hiszen a kártyalapoknak még nedves levegőn sem volt szabad könnyen foszladozókká válniuk. Az annyira szükséges simaságot kalapácsolgatással érték el.

A jobban megfizetett kártyákat olykor rézmetszetekről nyomtatták. Ezeknek azonban minden művésziességük mellett is megvolt az a hátrányuk, hogy finomabb tapintóérzékű emberek a papíros síkjáról kiemelkedő kontúrt esetleg kitapinthatták.

A játékkártyák száma és figurái időre változtak. A bécsi Zeller 1562-i kártyája például 48 lapból állott, a francia kártya 52-ből és az ú. n. magyar kártya 32-ből. De voltak 64-es, sőt 80-as csomagok is. Ami pedig a figurákat illeti: ebben a tekintetben éppenséggel nagy volt valamikor a változatosság. Minden kor, minden politikai átalakulás meghozta a maga új figuráit. Olaszországban például a 15–16. században olyan kártyákkal játszottak, amelyek az akkori tudományoknak mintegy enciklopédiáját adták; Mantegna, a híres festő és rézmetsző is kivette részét a csinálásukból. A francia forradalmi idők kártyáin már világhíres szabadsághősök és frigiai sapkás nőalakok domináltak; helyüket később a napoleoni idők nevezetességei foglalták el. Nálunk is megpróbálkoztak időnként új kártyafigurákkal, például a különben annyira népszerű Kossuth Lajossal s más nagyjainkkal, de a nép ragaszkodik a „stüssi vadász”-hoz, Tell Vilmoshoz meg a többi svájci társához...

A kártyakészítés a legújabb időkig kikapar-, sőt háziiparszámba ment. A régi Pest városában, Debrecenben, Sopronban s egyebütt is volt olyan kártyakészítő mesterember – néhol több is –, aki valamelyik könyvnyomtatónál lenyomatta a maga kontúros metszeteit, s a munka többi részét aztán elvégezte odahaza házilag. A nagyipar térnyerése újabb eltűntette ezeket a kismestereket, s legfőképpen a kártyaszínezők maradtak meg itt-ott – például Franciaországban –, no meg a kártyapucválók rendje is szerte a világon. Mert bizony a játszókártya nem egészen olcsó dolog, bélyegilleték is terhel (nálunk csomagonként 40–80 fillér), s így érthető, hogy szerényebb igényű kocsmákban, kávéházakban az elszírosodott, piszkos kártyákat igyeksenek újra használhatókká tenni.

A játszókártyákat természetesen nem egyenként, hanem egész ívekben nyomtatják, „kasírozzák”, simítják és természetesen nyomtatják is. A képével és hátulso mintázatával lenyomtatott ívet azután még lakkozással és frikciós kalanderen való áthúzással fényessé és a piszkolódásnak jobban ellenállóbbá teszik, s csak azután vagdosák széjjel egyes, különálló kártyalapokká.



„Kettős könyv” Amman Jost kártyakönyvből. Ezen a kártyalapon a nagy német művész a könyvkötő-mesterséget népszerűsíti. Fönn a virágos lombok között két könyvet látunk, amiről kettős könyv („Buch-Zwei”) lett a kártyalap neve. Lenn az öreg könyvkötő nagy buzgósággal verdesi simára a könyv papírosát, mellette pedig az inasa dolgozik a közismert, ma is használt fűzőládán.

## A szedőgép munka birodalmából

Szedőgép a nyomtatványkiállításon. Anemzeti nyomtatványkiállításon megfigyelhető volt, hogy a mozgó gépberendezéseknek nagy volt a közönségsikerük. Különösen sokan csodálták az ott működésben levő Linotypeot. A szedőgép atyja, Mergenthaler Ottomár is bizonyára csodálkozott volna, ha módjában lett volna az itt kiállított Linotypeot megtekintenie. A még életben lévő első gépszedő veteránok is fölmérhetik azt a fejlődést, amit e gép a Budapesten először üzembe helyezett géptípussal szemben mutat.

E különbözősége kívánom a figyelmüket igénybe venni.

A gépen végig, kezdve annak billentyű-, gyűjtő, fűtő, öntő, vágó és osztó berendezéseinek, sok-sok szerkezeti és megoldásbeli újítással találkozunk.

A legelső követelmény a gépnél annak nyugodt és biztos, zajtalan meghajtása. Itt ez lánchajtással történik. A motor a gépen van rögzítve. Ennek tengelyéről az erőt az azon kiképzett csigafogaskerék és a frikciós kerék fogazott részét összekötő fogazott lánc viszi át. Amaz előnyök, amiket az ily megoldás nyújt, nem is kell említenem akkor, ha utalok a hajtószíjak szakadási és a hőhatás okozta tágulási lehetőségeire, szijcsúszásra stb.

A billentyűrendszer minden része rugómentesen – az önsúly következtében – működik.

A biztos matricaesést a meredeken szerelt matricatárak teszik lehetővé. A gyors gyűjtést a gyorsan forgó gyűjtőszalag és a csökkentett fordulatszámú gyűjtőcsillag biztosítja. Ennek a biztonságnak a fokozását a gumihengerek pontosan összhangban lévő fordulatszáma adja. A hengerek közül csak a hátulsó meghajtott, s a kettő homlokfogaskerékkel van összekötve. A matricakioldó pálcák csak fel és le irányú kényszerű mozgást végezhetnek, úgyhogy a kioldó pálcavégek a matricatár kioldó peckeit pontosan és biztosan működtetik. Régebbi három-matricatáros típusoknál e kioldó pálcák a fölfelé irányuló kioldás pillanatában különböző káros kopásokat előidéző, előre irányuló mozgást is végeztek.

A matricák gyűjtése a tökéletesen kiképzett gyűjtő-rendszerben gyors és biztos. Kiugró-felugró matrica már annál inkább sincs, mivel a matricatár első csatornáiban helyet foglalók ( $e^1$ ,  $e^2$ ,  $t$ ,  $a$ ) már nem a gyűjtőcsillag elé esnek, hanem azok – éppen úgy, mint a többi matrica – a gyűjtőszalagra

esvén, az juttatja őket a tökéletes matricavezető és fékberendezésen át a gyűjtő elevátorba. Ilyenformán a szedő nyugodt sorjárása biztosítva van. Ehhez járul még egy gyűjtőszán-mechanizmus, amely lehetővé teszi – a már nem forgó gyűjtőcsillag ellenére is – még egy matrica beleszedését. Ez különösen rövid sorok állandó kézzel való kizárását teszi szükségtelemmé.

A formaváltozás a lehetőség leegyszerűsített s minden szerszám alkalmazása nélkül történhet a szükséges helyeken alkalmazott fogazott lécek s szembetűnő módon szerelt cicerós beosztású skálák segítségével. Sőt a formaváltozás (pl pofabehúzás) még a cicerós rendszer tört részére (pontrendszer) is a legnagyobb kényelemmel történhetik egy mikrometrikus menetemelkedésű csavar segítségével. Azt említenem sem kell, hogy a kitolólap cseréje teljesen automatikus, s a gyakorlatban már bevált – sőt nálunk is ösmert – kétcicerós kitolólap-részek mechanikus összedadásából avagy elvonásából adódnak a szükségelt nagyobb vagy kisebb kitolólapok.

A gép elektromos fűtésű. A hőfok szabályozása abszolúte pontos és megbízható. Az öntőszáj melegítése ugyancsak elektromos fűtőtesttel történik, s a hőfok szabályozása itt igen széles határok között eszközölhető.

A katlanban levő fém hőfokának állandóságát – s így a termelt sorok minőségét is – az automatikus fémetető még kiegészíti. A fém a fogyasztásnak megfelelően adagolódik, s így a fémnívó állandó lévén, a hőfok változásai a minimumra csökkenthetők.

Szedéstechnikailag hasznos berendezés az, hogy az antikván szedett sort az első elevátor felső állásából visszahozhatjuk, s mint kurzívót (vagy félkövért) leönthetjük. Itt kell megemlékezni egy olyan megoldásról, amelyik szintén hézagpótló. A gép „sprincer”-biztosítókkal van ellátva. Tehát a gép nemcsak akkor kapcsol ki, ha például egy erősen szedett sor a satupofák közé már nem megy be, hanem akkor is megáll, ha az öntőkereket bármely körülmény megakadályozza abban, hogy a helyes állásban lévő matricasorra zökkenés nélkül ráilleszkedjen.

E biztosítékot még kiegészíti az első elevátor-fejen alkalmazott rugalmas ütköző is, ami az elevátorban helyet foglaló matricasort biztosan összefogja és azt helyesen kiegyenlíti. A matricasort oly módon fogja össze, hogy gyengébben zárt sorok esetében a kizáró ékek nem eshetnek újra vissza az első kizáró ütés után. E módszer tökéletesebb és biztosabb kizárást tesz lehetővé.

A tördelőknek oly sok bosszúságot okozó méreten kívüli sorok, görbe hasábok, alá-

hajló szedések szintén kiküszöböltettek. A gép a legkényesebb igényeket is kielégítő, mikrometrikus csavarokkal szabályozható, pontrendszerű oldalkéssel van felszerelve. Az oldalkés bármely sorszélességnél is a szükséges pontossággal vág, tekintve azt, hogy e mozgó kés az utánállithatásnak megfelelően, rugalmasan van kiképezve. Ugyanígy a betűmagasság kellő pontosságára is tekintettel voltak. A talpkés a helyes beállítás után biztosan rögzíthető. A beállítást megkönnyíti az öntőkerék erősen ágyazott és helyesen vezetett volta is. A kerék vízzel hűtött, s a forma hátsó részének kenéséről egy olajos nemeztárcsa, előlő tisztántartásáról egy forgó kefe gondoskodik.

A gépen öntőformák felszerelése által üreges stégek és kizárások önthetők. Vak-sor öntésekor csak a satupofák összetolása szükséges, azokat összeszorítani nem kell. Említésre érdemes az is, hogy a gumihengerek ú. n. olajbiztosító gyűrűvel vannak kiképezve. Ezek egyrészt a gumira oly káros olaj behatolását, másrészt a gumihengerek elcsúszását teszik lehetetlenné. Igen szellemes a gumicseréhez alkalmazott fémhüvely is, melynek használatánál a csere játszón könnyedséggel végezhető.

Feltétlenül hozzátartozik a szedés zavarlatanságához a kizáróékek biztos esése. E gépen az ékek már az egyszerűsített ékszekrényből teljesen biztosan esnek. Az ékek e szekrényben már nem az emelővilla segítségével emelődnek át a gáton (s úgy ejtődnek), hanem itt, az ékszekrény hátulján működő kioldó csap az éket ütésenként, egyszerűen az ékvezető csatornába ejti. A leegyszerűsített és biztos ék-esés tette lehetővé azt, hogy az ékszekrény elejére egy spáciumszekrényt is szerelhessenek.

A spáciumszekrény esési csatornája a gyűjtőcsillaghoz torkollik, s az abban helyet foglaló 200 darab fél milliméternél vékonyabb spácium a szedés ritkításához jól felhasználható, sőt kizárás helyett is alkalmazható. A spáciumokat működtető billentyű a gép jobboldalán, a gép gyűjtőelevátorának a kézi emelője fölött nyert elhelyezést.

A nyugodt, zavartalan szedést az osztó-szerkezet akadály nélkül való működése nagy mértékben befolyásolja. Az új megoldásnál az osztókosár bordái teljesen merevek, hajlítgatásuk nemcsak szükségtelen, hanem lehetetlen is. Ennek ellentétképpen az osztó végtelen csavarjai közül a belülső alsó – már a legkisebb osztási ellenálló (feszítő) erő fellépése esetében is – az osztó tengelykapcsolója irányában elmozdul, s azt kikapcsolva, az osztó megáll. E szerkezeti megoldással a legkitűnőbb



matricaanyag-kímélési eljárást alkalmazták. Matricagörbülés itt már csak egészen durva erőszak útján jelentkezhetik. Az osztás nyugodtságát még az is biztosítja, hogy az osztókosár nemcsak rá-, hanem – a bordák meghosszabbítása révén – bele is illeszkedik a matricatár belépő felébe. A matricák bevezetése ilyenformán zökkenés nélkül történik, s így eltűnnek a fölverődött szélű matricatárak, s a fölverődött sarkú matricák is.

Fordítva elküldött vagy tévesen szedett idegen matrica esetében az illető matrica könnyen eltávolítható a második elevátor felső állásában. A második elevátort egy kézi emelővel előre nyomhatjuk, ami után a szóban forgó matricát eltávolíthatjuk. Igen érthető jelentőségű az az újítás is, hogy a gépet bármely állásban – hátulról is – megindíthatjuk vagy megállíthatjuk. Ennek a gyakorlati értéke a hátulsó részek kellő tisztogatásakor felléphető balesetek kiküszöbölésénél mutatkozik.

A futólag felsorolt újítások a gyakorlati életben felmerült követelményeknek tettek eleget. Ebből az következik, hogy ez újítások az üzemenetet nyugodtabbá, a termelést zavartalanabbá teszik. Bizonyos, hogy az újítások nemcsak a kiállított gépen nyerne alkalmazást, hanem – tekintve azt, hogy a gép egy gyártásilag normalizált sorozatba tartozik – azokat majdan a gyárból kikerülő valamennyi ilyen típusú gépen bizonyára meg fogjuk találni. Wellisch Árpád.

\* \* \*

Szedőgépet a Tanműhelyben A Grafikai Szemle egyik számában Ziegler Gy. kolléga a gépszedőknek a továbbképzéséről elmélkedett. Nagy vonásokban a módszert is vázolta Ziegler kolléga, amely alkalmas lenne az oktatói munka keretében. Hogy miért szükséges az alaposabb mechanikai és technikai tudás megszerzése: tudjuk, érezzük valamennyien, akik látjuk, érezzük a szédületes tempót, amely a kényelmeskedő, elbizakodott embert csúful megleckézteti sokszor hanyagságáért, puhaságáért, amellyel önművelését figyelmen kívül hagyta. Ziegler kolléga a létesítendő Tanműhely keretében gondolja megvalósíthatónak a gépszedők megfelelő továbbképzését. Ebből a célból szükséges lenne a g e r a l á b b e g y szedőgép beszerzése. A gépi szedés előtt oly beláthatatlan jövő áll, hogy a magyar nyomdászság feltétlenül önmaga ellen vétené, ha e kérdést könnyelműen kezelné és a gépszedők minden tekintetben való kiképzését elhanyagolná. Hisz a nyomdai munkának igen nagy részét teszi ki a szedőgépek termelése. Gondoljunk csak az újságokban naponta megjelenő sok százezer sorra és a modern könyvszedésre! Erdélyi J.

A gépszedő szeme – írja egy luxemburgi szaktárs – a gyors kéziratolvasás által különösen meg van erőltetve. Ha a szemszögletben szűrást érzünk, ez azt jelenti, hogy a teljesített munka folytán a szemünket túlerőltettük. A munkahely többnyire sok száraz levegőt tartalmaz és ezáltal a szemek is szárazabbak lesznek. Szemünk előtt gyakran a sorok is összefutnak. Ha ez bekövetkezik, hűnyjuk le a szemünket egy percre, vagy a kéziratot nézzünk kissé más irányba. Jótékony hatású a szemre az is, ha néhány pillanatra a nyitott ablakhoz lépünk és ily módon a szemünk világa mintegy légfürdőben részesül. Egy kiadós séta a szabadban a szemnek is használ. Különösen a természet zöldje hat igen megnyugtatóan a szemre. Ezt az utóbbi egészségügyi tanácsot különben már a Grafikai Szemle valamelyik régi száma is közölte. (–ly.)

\* \* \*

Válasz. Lapunk ötödik számában több Monó-közleményről kritizáló cikk jelent meg, melynek rám vonatkozó részére szeretnék pár szóval válaszolni.

Írja a duplakizárásos táblázatszedésről írt kritikáját azzal a leértékelő mondattal kezdi, hogy annak jelentősége nem szorul bizonyításra, továbbá, hogy maga a cikk a „Die Monotype-Setzmaschine Modell D” című szakkönyvből van véve.

Nem állíthatom, hogy a duplakizárásos táblázatszedésnek módját én írtam le először, de ama megállapítás, hogy a cikk fentnevezett könyvből van véve, téves. Legalább is annyira téves, mint a cikknek további része, melyben azt írja, hogy a mintaszedés méretezése sem szerencsés, „mert abban a legnagyobb eltérés sem haladja meg a három négyzetet s ahogy az ismertetés szól, úgy a mintaszedésben érzékelteni kellett volna”. Furcsállom, hogy a kritikásom ekkorát tévedhetett. Előttek fekszik a lapunk harmadik számában cikkemhez fűzött mintatáblázat, melynek első két rovata harmadik sorában ez áll: „5 cic. = 7½ négyzet; 3 cic. = 4½ négyzet.” A különbség tehát pontosan 3 négyzet. A 17–21. sorok között pedig ezt írtam: „A második rovatnál sorjázónk marad a 7½ négyzet beállításán, csak az egységkeretek toljuk előre 3 négyzettel, hogy megkapjuk a második rovatnak megfelelő 4½ négyzet szélességet...” Ezek szerint a mintaszedésben és a közleményben leírt rovatszélességek annyira megegyeznek, hogy az ezzel szembeni állítása – az Ön szavaival élve – „nem mondható szerencsésnek”.

Továbbiakban Szaktárs cikkem állítólagos könyvforrásának a jegyzetere hivatkozva figyelmeztet, hogy „nem éppen mellékes

dolgot tartalmaz”. Nem láttam a cikket, de úgy gondolom, ha egy könyvben valami jegyzetben van, az igenis mellékes dolgot tartalmaz. És ha a német szakkönyv a duplakizárásos táblázatszedésnél a rovatok közti különbség eltüntetésére, illetve az egységkerék előrehajtására az alsó kizárást mint lehetőséget, tehát csak jegyzetben említi meg, ennek oka a következő lehet:

Köztudomású, hogy a kéziszedőnek egy munka elkészítésénél a nyomtatás gazdaságosságát is figyelembe kell vennie. Ugyanez áll a Monó-gépszedőre nézve az öntést illetően. Például: Kap a gépszedő egy 6 rovatból álló, dupla kizárást igénylő nonpareille-táblázatot. Még abban az esetben is, ha csak 1–2 ciceró között váltakozik a rovatok közti különbség, kb. 18 alsó kizárást kell leütnie egy sorba, ha azt az Ön által leírt módon akarja elkészíteni. Tagadhatatlan, hogy kényelmesebb megoldás ez, mint a papírost visszatartva O-15-ös négyzetbillentyűt leütni és a törtegyeségeket kezelni előrehajtani. Kényelmes, de nem gazdaságos. Mert mi történik az öntésnél? Minden sorban 18 fölösleges mozgást végez az öntőgép és az alsó kizárás lyukjára mozgó alkatrészek egy sorban annyit kopnak, mint 18 sorban olyan szedésnél, mely nem dupla kizárással készül. És ha mindezt hogy elkerüljük, kizárólag kényelmi kérdés, véleményem szerint igenis kerülni kell.

Ezért nem akartam multkor közleményemben – a racionális munka mai követelménye mellett – az Ön által leírt lehetőséget még csak meg sem említeni.

Egyebekben béke velünk! Lengyel F.

\* \* \*

Szignatúrát a spáciumra! Régi megállapítása a Linotype-gépszedőknek, hogy a spáciumokon lévő függőleges vonal vagy kereszt nehezen különböztethető meg az l, i és t betűktől, vagy a . és , -től. Ennek nagy hátrányát látják a mindjobban szokássá váló spacionálásnál, mert bármilyen figyelmesen olvassák át a sort a gyűjtőben, nem vehetik észre a spáciumhiányát. Ez csak ólomban olvasva látható, vagy a korrektor veszi észre. Gyakori e hiba, ha kevés a spácium a csatornában, vagy egyéb oknál fogva nem esik. A fül is kevésbé van segítségére a gépszedőnek, mert a spácium meglehetősen halkan esik. Korrigálni is nehéz a nagy föltartással szedett ritkított sort. A Linotype-gépszedők tehát kívánatosnak tartják, hogy szerelő szaktársaik reszeljenek a kereszt helyén félgömbölyű szignatúrát a spáciumra. Kis nyomdákban ezt a szedők maguk teszik, de megfelelő szerszám és gyakorlat híján: „úgy is néz ki” . . . Várady Ferenc.

## Legújabb históriás könyvünk

Zöld vászonba kötött, aranyos díszű és fölírású, jól komponált és szépen előállított kétszázhuszonegy oldal, azonfölül arcmások is vannak benne: íme, ez a magyar nyomdászattörténelmi irodalom legújabb, büszke hajtása. Címe: „Egyesült erővel II., a magyar könyvnyomdai munkásság története 1912-től 1937-ig; megbízásból írta: Grosz Ernő; kiadja a Magyarországi Könyvnyomdai Munkások Egyesülete 75 éves fennállása alkalmából.”

Ez a szép könyv monumentuma a nyomdászati egyesülés magasrendűségének s életrevalóságának; csupa kétségtelenül igaz és egyszersmind elérzékenyítően lélekemelő adat annak a nyomdász-pszichének jóságáról és hajlíthatóságáról, amely bölcs és jóakaratu vezetést mellett – olykor szinte az önfeláldozás mezejéig járva – csodákat tud teremteni. Amint hogy a múlt és közelmúlt ezt oly ékesszólóan bizonyítja is.

Az „Egyesült erővel” két kötete – a néhai Novitzky László szerkesztette első és a most megjelent második kötet – mintegy bibliája: ő- és újszövetségi szentírása a magyar nyomdász-munkásság szent törekvéseinek, nemes múltjának és becsületes jelenének. Föltételezhető tehát, hogy megvan minden kollégánk birtokában, s így tartalmának ismertetésére fölösleges szót vesztegetnünk. De vannak a műnek olyan erényei, amelyekre mégis csak föl kell hívnunk mindenki figyelmét.

Az első ezek között: az a szinte pedantériáig menő pontosság és lelkiismeretesség, amellyel legújabb históriás könyvünk írta. Grosz Ernő szép és nehéz munkáját végezte. Hangsúlyozzuk: lelkiismeretesség, ennek is a legmagosabb foka, ami csak a verbeli történetírókat jellemzi, s ami éppen a szakbeli monográfiák megírójánál, sajnos, meglehetősen ritka tulajdonság. Grosz Ernő figyelmét – a kész könyvet elég szigorúan kontroláltuk – egyetlen lényeges mozzanat sem kerülte el; minden, amit a nyomdász-psziché negyedszázad során épített, termelt avagy csak megpendített: benne van az ő hallatlanul bőséges és komolyan tárgyilagos adattárában, amihez Halász Alfréd kollégánk fűzött – függelékyszerűen – szépszámu statisztikai táblázatot.

Másik nagyszerű előnye Grosz Ernő könyvének, hogy el tudta kerülni az ilyes művek gyilkos szervi baját: a szárazságot s unalmasságot. Olyan szépen, könnyedén és mondhatnók érdekfeszítően írta meg a könyvet, hogy az becsületére válnék a java írók

regényeinek is. Aki egyszer belekezd az olvasásába: alig tudja letenni a kezéből, míg végig nem olvasta.

Ami a mű külső-belső kiállítását illeti: méltó Egyesületünkhöz és a jubileum nagy ünnepéhez. Kun Mihály remekelt a könyv fedőlapjával, címodalával és záródíszivel, Dukai Károly is jó munkát végzett a tipografizálás körül, s természetesen a Világosság-nyomda is kitett magáért nyomtatás dolgában s minden egyéb tekintetben. Szép a könyv, jó a könyv, s becsületünkre válik majdan a legkésőbbi nemzedékek előtt is.

## Tudnivalók a mestervizsgáról

A nyomdászban és általában a képesítéshez kötött iparokban a legújabb törvényes rendelkezések szerint csak az a segéd önállósíthatja magát, aki a mestervizsgát sikerrel leteszi. A mestervizsga, mivel ez az ipari életben egészen új dolog, a legtöbbek számára magyarázatra szorul. Ezért szükségesnek tartjuk, hogy a mestervizsgára vonatkozó fontosabb rendelkezéseket a szakértőkkel is megismertessük.

Az 1884. évi VII. tc.-be iktatott ipartörvényt az ipartörvény-novella néven ismeretes 1922. évi XII. tc. módosította. Az 1922. évi ipar-novella önállósulás esetére csupán a tanonckodás és két évi segédkénti gyakorlat igazolását kívánta. Az ipartörvény-novellát az érdekelt körök kívánságára módosították és így jött létre az 1922-iki törvény kiegészítésére, illetve változtatására az 1936. évi VII. tc., melyet új ipartörvény-novellának neveznek. Ez az új ipartörvény-novella megszigorította az 1922. évi előírásokat és kötelezővé tette a mestervizsgát, melyre vonatkozóan az 5. § úgy intézkedik, hogy szükséges „mesterlevéllel igazolása annak, hogy az ipart űzni kívánó a mestervizsgát sikerrel letette”.

Az új ipartörvény-novella meg is indokolja, hogy miért kell a mestervizsgát letenni. A 9. § a következően szól:

A mestervizsgát annak igazolására szolgálja, hogy a vizsgázó az iparának gyakorlásához mulhatatlanul szükséges szakismertekkel és szakmabeli készséggel rendelkezik.

Az új ipartörvény-novellának a gyakorlati életbe való átvitelét megmagyarázó végrehajtási utasítás a mestervizsgára vonatkozólag a következőket írja elő:

Mestervizsgát csak az tehet, aki igazolja, hogy a szükséges előzetes szakbavágó gyakorlat tál rendelkezik. A mestervizsgálatra bocsátás felett az illetékes mestervizsgá-

gáló bizottság határoz. Aki a mestervizsgát sikerrel letette, a „mester” szót használhatja.

Aki mestervizsgálatot kíván tenni, a területileg illetékes kereskedelmi és iparkamaránál működő mestervizsgáló bizottsághoz intézett, sajátkezűleg írt beadványban köteles kérni a mestervizsgálatra bocsátást. A mestervizsga színhelye erre a célra alkalmas műhely vagy tanműhely.

A mestervizsga anyagáról a végrehajtási utasítás ezt mondja:

A mestervizsga három részből áll: 1. Valamely szakbavágó munka rajzának (tervnek) és költségvetésének önálló elkészítéséből. 2. Az előző pont szerint rajzban (tervben) feltüntetett munka nagyobb jártasságot és magasabb fokú szakbeli készséget igénylő részének elvégzéséből (a mester-munka elkészítéséből). 3. A vizsgázók általános szakismeretének megállapításából. A harmadik pont szóbeli és annak megállapítására szolgál, milyen mértékben ismeri a vizsgázó az iparában használatos nyersanyagokat, félgyártmányokat, azok beszerzési forrásait, az iparban használt munkaeszközöket, készülékeket, berendezési tárgyakat és motorokat, egy-egy munka elvégzéséhez szükséges nyersanyagokat és időt. Vizsgázni kell az ipartörvényekről, a szakmára vonatkozó rendelkezésekről, továbbá a föltétlenül szükséges közgazdasági alapismeretekről. Végül a vizsgálat kiterjed a vonatkozó adóügyi és munkásbiztosítási rendelkezésekre és az iparban szokásos könyvvezetési munkálatokra.

A mestervizsga anyagából megállapíthatjuk, hogy bizony „egész ember”-nek kell lennie annak, aki a mestervizsgát sikerrel akarja megúszni. Az imént közölt három pont szerint tehát a szedőnek például az írott kéziratból álló munkát önállóan meg kell terveznie, ebből a legnehezebb részt (mestermunkát) ki kell szednie, ismernie kell a nyomdaipari anyagokat, értenie kell a kalkulációhoz és a könyveléshez stb.

A mestervizsgáló bizottság, melynek tagjai a legkiválóbb szakemberekből állnak, bizonyára lelkiismeretesen teljesítik kötelességüket és mindenre vonatkozóan alapos tudást követelnek a mestervizsgára jelentkezőktől.

Ha nem is tehetünk semmit azoknak a régi „mestereknek” működése ellenében, akik a nyomdaiparnak szakszerűtlen tevékenységükkel ártanak, mégis a jövőre vonatkozólag a mestervizsga intézménye megfelelő biztosítékot és védelmet ad a technikailag és kereskedelmileg tudatlanokkal szemben.

Reméljük tehát, hogy a mestervizsgáló szülő rendelkezések a nyomdaipar fejlődését és boldogulását fogják szolgálni. (Szkly.)

# Beiger Béla



## látyszerész

Budapest VII, Erzsébet körút 3. Tel.: 223-245



Mutató a Magyarországi Könyvnyomdai Munkások Egyesülete szakbeli továbbképző tancsoportjainak munkásságából. A felső cégjegyet tervezte Hollay István, ólomba metszette Höchst Pál. A baloldali signetet tervezte Hollay István, a jobboldalit tervezte és mindkét signetet ólomba metszette Várakozó Ferenc.

181. oldal



# LENCI OTTÓ

CSILLÁR- ÉS VILÁGÍTÁSI SZAKÜZLET, RÁDIÓK, HANGSZÓRÓK  
BUDAPEST V, LIPÓT KÖRÚT 7. TELEFÓN: 255-325

RÁDIÓJAVÍTÁS / VILLANY-  
SZERELÉS / VÉTEL / CSERE

BUDAPEST, .....

## asszonyom...

a megóvási idő közeledtével nagybecsű  
figyelmébe ajánljuk megóvó-osztályunkat;  
elvállalunk megóvásra mindennemű szőr-  
mékét, bundákat és szőnyegeket, melyeket  
tűzkár és betörés ellen teljes értékben  
biztosítunk; a megóvandó tárgyért el-  
küldünk és azt a kívánt időre hazaszállítjuk

### medve márton

szőrmeáruháza, VIII, rákóczi út 27

182. oldal

Mutató a Magyarországi Könyvnyomdai Munkások Egyesülete  
szakbeli továbbképző tansoportjainak munkásságából.  
A levélfej tervezője Bassist Győző, ólomba metszője Hardy  
Lajos. A cégjegyzője Erdélyi János.

FESTÉKSZÓRÓ BERENDEZÉST  
BÁRMILY FESTÉSHEZ ÉS LAKKO-  
ZÁSHOZ GYÁRT ÉS ÜZEMBEN  
BEMUTAT. TOROTT GÉPRÉSZEK,  
REPEDT ÉS KIMART KAZÁNOK  
ELEKTROMOSVAGY AUTOGÉN  
HEGESZTÉSE. IGEN OLCSÓ ÁR

# LAKATOS SZANISZLÓ


VAS ÉS GÉPGYÁRA, AUTOGÉNHEGESZTŐ ÜZEME  
BUDAPEST VI, LOVAS UCCA 6. TELEFÓN: 123-456

BUDAPEST



Mutató a Magyarországi Könyvnyomdai Munkások Egyesülete szakbelli továbbképző tansportjainak munkásságából. A levélféj tervezője Kurcsics Ernő. A könyvcímlap tervezője Erdélyi János, ólomba metszője Höchst Pál.

183. oldal



BUDAPEST VI, ARADI UCCA 25

ZENEMŰKERESKEDÉSE



# LANCIA

LEGÚJABB GYÁRTÁSÚ  
SPORTKOCSIJA ÉS ÚJ  
TÚRAKOCSIJA ÓRIÁSI  
SZENZÁCIÓT KELTETT

VEZÉRKÉPVISELET: BUDAPEST IV, SAS UCCA 4

184. oldal

Mutató a Magyarországi Könyvnyomdai Munkások Egyesülete szakbelli továbbképző tancsorgatjainak munkásságából. A levélfejet tervezte Gorszky János, ólomba véste Dencs Ferenc. A reklámlapot Gorszky Tivadar tervezte, ólomba véste Hardy Lajos.



# CÍM!

Tisztelettel meghívjuk augusztus 15-én kezdődő (Szt.-István-hét) központi telepünkön tartandó cementipari kiállításunkra. Kiállításra kerülnek a legjobb anyagból készült cementáruink. Márvány-mozaik, cement- és acélbetón-járdalapok, mindenemű stukko-munkák, mennyezetrozetták, művészi síremlékek, vázák és szobrok, műkőlépcsők, épületdíszítések. Fehér és színes csempeburkolatok. Kútgyűrűk, cementcsövek, esővízartályok.

## ATLAS

CEMENTÁRUGYÁR  
UJPESTI RAKPART 28



# MERKUR



BÉRAUTÓT HASZNÁLJON  
VÁROSBAN, VIDÉKRE, KÜLFÖLDRE  
TELEFÓN: 234-567



# ELLEI

FÜSZER- ÉS CSEMÉGEKERESKEDÉSE, KISPEST, ZRÍNYI MIKLÓS ÚT 29



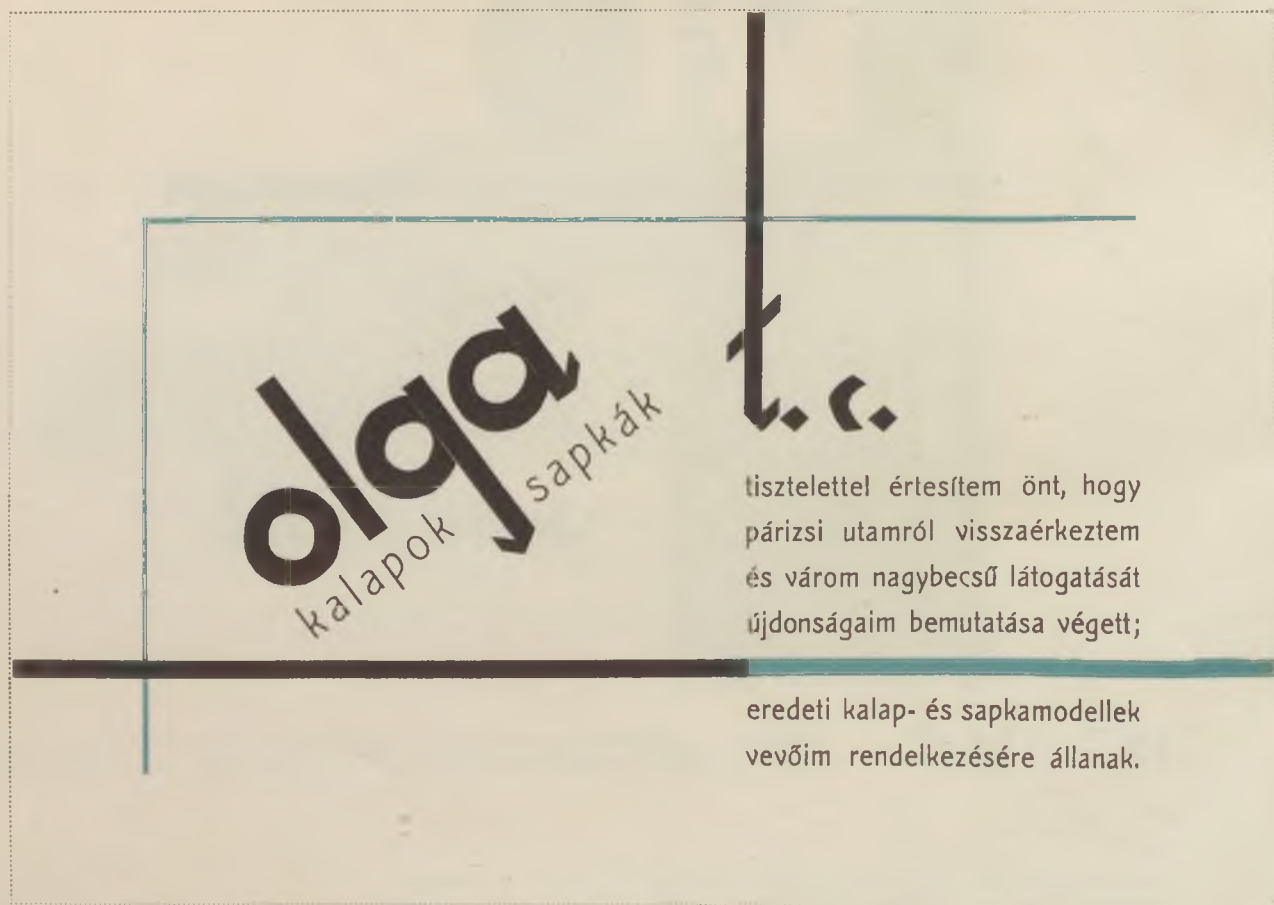
187. oldal

Mutató a Magyarországi Könyvnyomdai Munkások Egyesülete szakbelli továbbképző tancsoportjainak munkásságából. A levélfejet tervezte Antal Ferenc. A címlapot tervezte Jancs Ferenc, ólomba metszette Höchst Pál.



## 188. oldal

Mutató a Magyarországi Könyvnyomdai Munkások Egyesülete továbbképző tancsoportjainak munkásságából. A felső cégkártya tervezője s ólomba-met-szője Ifj. Sütő László, az alsót Bassist Győző tervezte. Az „olga” nevet és a nagy „t” betűt léniákból összeszedte: Binder Károly (Világosság-nyomda)



## A hibák elkerülése

Méltóan akarván befejezni a hibalehetőségekről korábban megírt cikksorozatamat, gondolkodásba merültem el. Nem elég – vélekedtem – rámutatni a bajokra, azok forrásaira, valami újmutatással kellene szolgálni arra nézvést is, miként volnának azok kiküszöbölhetőek, illetve elkerülhetőek. No de hát mit lehet erről újat írni? Hiszen minden tipográfus-szakember tudja, hogy miként kellene; kenyere érdekében úgymond mindenki közülünk az elővigyázatosság maximumára törekszik, hogy baja ne történjék sem neki, sem munkáltatójának. Amint így töprengtem, eszembe jutott, hogy van valahol régi folyóiratgyűjteményemben egy csomó füzet a német „Der Sprachwart” című korrektori szakmellékletből, amely a régi, dicsőséges németbirodalmi nyomdászszervezetnek tagjaitól származó szakfolyóiratához, a „Typographische Mitteilungen”-hez ráadás-ként járt. Ezekben a füzetekben kezdtem el lapozgatni és ráakadtam egy cikkre, amelyet egy az Egyesült Államokban, Audubonban (Newyork állam) élő német kolléga, Fritz Peters írt abba a szakmellékletbe, és így nekem nem kell egyebet tennem, mint annak lényegesebb mondanivalóit magyarra lefordítani. Az említett cikk címe: „A hibák elkerülése. Az amerikai korrektúraolvasás módszereiről.” Tartalma nagyjából a következő:

„Egy American Mercury nevű amerikai irodalmi és kritikai havi folyóirat néhány hónap előtt egy hirdetés közzétételével elkezdte keresni a „perfekt” korrektort; a hirdetésben ennek az emberfőlötti egyének egymillió dollár évi fizetést ígért. Heti fizetésekre elosztva, ez körülbelül heti tizenkilencezer dollárt tenne ki.

Ennek a hirdetésnek egy jellegzetessége van és ez minden szakember figyelmére méltó. Ez pedig hallgatólagos bevallása annak, hogy lehetetlen dolog minden hibát elkerülni.

De hát mit tehetnek a szedők és a korrektorok, hogy a hibákat elkerüljék? Erre a kérdésre úgy lehet felelni, hogy rendes körülmények között tőlük több nem várható, mint hogy minden kötelességüket jól ismerjék és azokat a legnagyobb lelkiismeretességgel teljesítsék. Hogy valóságos javulást lehessen elérni, a hibák okainak kiküszöbölésére kell törekedni, ezekre pedig nem a szedők és korrektorok illetékesek, mert úgy kell venniük a kéziratot, amint azt nekik munkába kiadják. Leginkább az üzembetűzés kell hogy feladatainak legfontosabb részét tekintse: minden kéziratot úgy elkészíteni, hogy a szedő teljes biztonságban

érezze magát; ez a jó szedés elérhetésének elengedhetetlen előfeltétele.

A kézirat elkészítését a legnagyobb alapos-sággal kell végezni. A szövegben leírt adatok, állítások nemcsak ne álljanak egymással ellentétben, az idézetek helyesek legyenek, hanem az utolsó pontig és kommagig minden úgy legyen a kéziratban, amint azt a szedésben lenni kívánják.

Ezeknek a követeléseknek természetesen vannak ellenérvelői is. Vajjon a szedő és korrektor tevékenysége csak tisztára az automatikus lemásolásig alacsonyodjék le? Nem lehet-e ezektől a jól fölkészült és jól fizetett emberektől megkívánni, hogy képzetek legyenek még az interpunkció és hasonló kijavítására is? Az ilyen kérdéseknek és érveléseknek régebben megvolt a jogosultságlátszatuk. Ám a tömegtermelés és specializálás mai korszaka más munkamódszerekre szoktatott bennünket. És ezek ugyancsak megváltoztatták a szedők és korrektorok föladatait.

Az új munkamódszerek ugyanis a sok hibának további közvetlen okozóiként tekintendők. A régi jó időkben, amikor az volt a szabály, hogy egy és ugyanaz a szedő szedte, korrigálta, tördelte, majd magavetelte ki az oldalakat nyomtatásra készen, igencsak lehetőségében és módjában állott a szedőnek, hogy munkájának részleteibe is elmélyedjen. Manapság azonban a munka nemcsak a szedő, korrektor, metőr és a formazáró (úgy látszik: Amerikában erre a munkára is speciális erő van) között oszlik meg, hanem a legtöbb esetben egy-nél több gépszedőnek osztják ki a kéziratot, egy-nél több korrektorra bízzák a korrektúra olvasást és egy-nél több metőrnél kell a tördelést végeznie. Még ha a művön dolgozóknak egyforma jó előképzettségük volna, olyannyira, hogy mindegyikük csak kiváló munkát tud végezni: nincs az a könyvnyomató, aki komolyan elvárhatná valamennyijüktől, hogy mindig, minden pontban összevágjon a munkájuk. Vajjon két vagy több gépszedő valamely kétes kéziratrészletet egyértelműen tud-e elolvasni, illetve szedésben elintézni? Vajjon az a korrektor, aki csak oldalkorrektúrát olvas, elfogadja-e és meghagyja-e mindazokat a változtatásokat, amelyeket elődje, a hasábkorrektúrát olvasó korrektor hajtott végre? A rengeteg könyv, amelyben csak úgy nyüzsög a helyesírási különbség, az interpunkciós változat stb., beszédes válasszal szolgál ezekre a kérdésekre.

Minthogy a hibák okai a munkamódszerben rejlenek, oly oldalról kell őket kiküszöbölni, amely a munka módját meghatározza, ez pedig az üzletvezetőség.

Minden olyan látszatot elkerülni akarván, mintha ezeknek a fejtegetéseknek az volna a céljuk, hogy a korrektoroknak és szedőknek a hibákban való bűnösségét elhárítsák, itt nemcsak arról lesz szó, mit lehetne tenni abból a célból, hogy a hibamentes munka előfeltételei megteremtődjenek. Hanem igenis azt fogjuk részletezni, hogy az Amerikai Egyesült Államok számtalan nagy nyomdájában valóban mit tesznek ennek a célnak eléréseért. Olyan nyomdaüzemekről van szó, amelyek főként műveket és folyóiratokat nyomtatnak. Ezek a nyomdák az összes kéziratokat két fajtára osztják, még pedig a megrendelő kívánsága szerint: először jól megfogalmazottra, tökéletesen megszerkesztettre; másodsor olyanra, amit a nyomdának kell megfogalmaznia, megszerkesztenie. Az első fajta, amely a könyvnyomató szempontjából a legideálisabb kéziratot jelenti, a legkisebb nehézségeket sem okozza. A mű kiadója vállalja a felelőséget a kézirat helyességéért, a szedőnek és korrektornak azután csak az a gondjuk, hogy a kézirat és a szedés minden pontban egyezzen. Egy pontot, egy vesszőt abban megváltoztatni nem szabad. Még olyan hibákat is, amelyek nyilvánvalóan a leírás alkalmával támadtak, a szedésben hüen vissza kell adni; azonban kötelessége a korrektornak, hogy kérdőjellel a levonaton felhívja a szerző figyelmét erre.

A munkáknak nagyobbik része a második fajtához tartozik. Ezekre nézve a nyomda teljes felelősséget vállal a korrektúraolvasás dolgában. A könyvnyomató akkor is felelős a hibákért, ha a megrendelő a neki beküldött levonatokon nem veszi észre azokat és a nyomtathatásra megadja az engedélyt. Valamennyi ilyen kéziratot magában a nyomdában szerkesztik meg, illetve javítják ki. Ha olyan rosszak, hogy kisillabizálásuk alkalmával a szedőnek nehézséget okoznak, újra leírják azokat. Az új másolatot összehasonlítják az eredeti kézirattal és úgy hozzák rendbe, hogy sem a szedőnek, sem a korrektornak ebben az esetben sincs mit változtatnia rajta.

A mondottakból tehát kiderül, hogy minden a szedőterembe juttatott kézirat valóban szedésre előkészítetten kerül oda. A szedők és korrektorok közötti hosszadalmas tanácskozások és viták elkerülhetőek. Amíg a szedő a kéziratot hűségesen másolja, nincs mit korrigálni. Marad tehát csakis az igazi szedés-hibák kijavítása, azoké a hibáké, amelyek a szedő rossz munkája vagy a szedőgép hibás működése folytán keletkeztek.

Beható tanulmányozás eredményeként ezekben a nyomdákban kiderítették azt a tényt, hogy a szedés korrigálásakor, törde-

lésekor, sőt a forma zárásakor is gyakran keletkeztek csúnya hibák. A szedés előállításának módja is nagy szerepet játszik itt. Tudjuk, hogy vannak kifejezett Linotype-, jobban mondva sorszedéshibák. A Monotype-szedés, amely hasonlatosabb a kézi szedéshez, nem támaszt különösebb igényeket a korrektornak detektívtevékenysége iránt. Am ha a korrektor egy tévesen kicserélt Linotype-sorra akad, akkor addig nem nyugszik, amíg a helyes sort (leginkább téves helyen) meg nem találja. Ez a fölismerés vezetett mindinkább arra, hogy a korrektori szobában a revideálást beszüntessék és ehelyett inkább minden hasábot vagy oldalt újból olvassanak át. Az említett nyomdákban tehát, mielőtt a művet vagy folyóiratot a nyomtatás céljára formákba zárnák, mindent újból átolvasnak, még pedig az első oldaltól az utolsóig. Ez sokak szemében óriási munkaterhelésnek fog tűnni. Ha azonban megfontoljuk, milyen kevésbe kerül egy 300 oldalas könyvet újra átolvasni (nem szükséges mindent a kéziratral összehasonlítani), és mennyibe kerül az, ha nyomtatás után helyreigazítást kell végezni, mindenki el fogja ismerni, hogy ez igen olcsó módja a sajtóhibák ellen való biztosításnak.

– – – Sajnos, nem ismeretes előttem, hány pályázó jelentkezett a folyóiratnál a milliódolláros állásra. A korrektorok munkájának jelentőségére nézve azonban jellemző az az alacsony fölbecsülésről tanuskodó tény, hogy abban a nyomdában, amelyben az American Mercury-t előállítják, mindössze csak egy fiatalember jelentkezett a közzétett hirdetésre, akit a főfaktorhoz utasítottak. Emez a dolgot a mulatságos oldaláról fogta föl és azt kérdezte a fiatalembertől, meg van-e győződve arról, hogy a korrektúra-olvasásban perfekt. A fiatalember erre igen szerényen azt válaszolta, hogy néhány év előtt egy mérnöknel volt alkalmazásban és ennek folyóiratokban elhelyezett közleményeit korrigálta. „Azonban – fűzte hozzá – természetesen hajlandó volnék az önök üzemében az ön vezetése alatt lassanként beledolgozni magamat arra az állásra, amely oly magas fizetéssel kecsegtet.”

Mialatt azután a főművezető egy átlagosan jó korrektornak lassú fejlődésmenetét vázolta, alkalma nyílt észrevenni, miként nyúlik egyre hosszabbra a milliós korrektorjelölt ábrázata. „Általános jó előképzettség, öt év tanulás a nyomdában. Fizetés kezdetben, mint valamennyi tanoncé, 10 dollár hetenként, a tanulási idő leteltével pedig 45 dollár heti bérszabályszerű minimum. A mi legjobb korrektorunk 10 dollárral többet kap; már húsz éve korrektor, de még mindig nem perfekt.”

Nem is kellene megemlíteni, hogy a fiatalember mélyen csalódva hagyta el a nyomdát; reménytől duzzadtan szegény azt hitte, hogy azonnal egy filmszállagnak kijáró fizetést fog kapni. De odáig a korrektor még a határtalan lehetőségek országában sem tudja fölvenni.”  
Rasofszky Andor.

## Ifjúságunk és a helyesírás

Sok szó hangzott már el a helyesírás szükségességéről és szakbeli fontosságáról. Hogy most mégis beszélni kell róla: arra az ősi iskolaévad megindulása alkalmával egy mélyen elszomorító tapasztalat szolgáltatja az okot. Ugyanis az iparostanonciskola negyedéves növendékei ilyenkor – év elején – néhánymondatos helyesírási vizsgát tesznek csak azért, hogy az egyes tanoncok ortográfiai tudásáról és nyelvtani érzékéről tiszta képet kaphassunk. A legutóbb meg-ejtett vizsgán, amelyen közel hetven tanuló – legnagyobb részt olyan fiatalember, aki nyolc hónapon belül föl fog szabadulni – vett részt, olyan megdöbbentő eredmény alakult ki, amely aggodalmat kelthet minden olyan nyomdászban, aki szereti szakmáját és lelkiismereti kérdésnek tartja a fiatalabb generáció jövő boldogulását.

Hogy némileg érzékeltessem ezt a rendkívül sajnálatos és szinte hihetetlenül hangzó analfabétizmust, csak annyit említek meg, hogy volt olyan ifjú, aki tizenegy mondatban 45 hibát ejtett, de a legtöbbjének korrektúrája is 15–30 hiba között váltakozott. Súlyosbítja az eredményt az, hogy a tanulók között nemcsak túlnyomórészt négy középiskolai végzettségű ifjak szerepeltek, hanem akadtak olyanok is, akik ennél több osztályt jártak, sőt volt olyan is, aki érettségi bizonyítvánnyal rendelkezett.

Mindenkit meg kell, hogy rendítsen a helyesírási ismeretek eme hiányossága, s önkénytelenül is arra kell gondolnunk: milyen sors vár az ily gyöngye képzettségű ifjakra akkor, ha majd felszabadulnak.

Ha mélyére tekintünk a dolognak, rá kell jönnünk arra, hogy a hiba voltaképpen a mai termelési rendben és a mai munkamegosztásos gyári rendszerben keresendő, amely csak a legminimálisabb alkalmat nyújtja a kompressz szedés kézi úton való elvégzésére. Régente – a szedőgépeknek üzembehelyezése előtt – valamennyi nyomdai termék kézi szedéssel készült és ennek a munkamódszernek a mi szempontunkból megvolt az fölbecsülhetetlen értéke, hogy módot adott olyanoknak is a helyesírás el-

sajátítására, akiknek csupán elemi iskolai képzettségük volt. Ezek az inasok már a tanulóévek első napjaitól kezdve úgyszólván magukba szívták a nyelvhelyesség és ortográfia szabályait a maguk kompressz-szedési munkáján keresztül és mire felszabadultak, legnagyobb részük már meglehetősen hibátlanul tudott szedni.

Manapság erre a lehetőségre csak nagyon kevés nyomdaüzemben van kilátás, mert merkantilis és egyéb munkák mellett kevesebb alkalom nyílik a helyesírásnak a szakma keretén belül való megtanulására.

Talán nem szorul magyarázatra, hogy milyen fontos a helyesírás a mi szakmánkban; ezt mindnyájan tudjuk és érezzük is napi munkálkodásunk során. Itt nem lehet különbséget tenni gépszedő és kézi szedő között, mindkettőnek egyformán szüksége van rá. Mindenkinek tudnia kell, hogy a jó korrektúra kondíciót, a rossz korrektúra pedig munkanélküliséget jelent.

Ez a megállapítás sokszorosan vonatkozik a fiatalabb szaktársakra, akik nemrég léptek segédi sorba és akiknek helyesírásbeli képzettsége – kevés kivétellel – sok kívánnivalót hagy.

Mi tehát a teendő?

Nagy, széleskörű propagandát kell indítani különösen a fiatal kollégák körében, hogy résztvegyenek a továbbképző munka keretében működő helyesírási gyakorlaton. Meg kell értetni velük, hogy ez egyenesen kenyérgyógyászat. A helyesírás mindennek az alapja, az a fix pont, amelyre építeni lehet és amely nélkülözhetetlen minden nyomdásznak. Ennek birtokában lehet csak rálépni arra a második lépcsőre, amely a szakma művészi s egyéb magaslatai felé visz.

Ez a nagyjelentőségű propagandamunka el kell hogy jusson mindenhová, ahol még nem vesztett ki az érzés és megértés a szakmai előbbrejutás iránt. De oda is, ahol a közömbösek, a kézlegyintők tábora van, hogy rámutasson azokra a károokra, amelyeket a helyesírás hiányossága okozott. Nem szabad engednünk, hogy ezek a kiáltó igazságok a pókhálóban vergődő bogárka zűmmögése módjára elhalkuljanak, hanem igenis meg kell győznünk mindenkit arról, hogy ortográfiai ismeretek nélkül jó nyomdász el sem képzelhető és az erre fordított idő hasznos és mindenesetre bőven kárpótol a fáradozásért.

Tanuljunk tehát helyesírást, szenteljünk naponta minél több időt ennek megismerésére, hogy kipótöljük azokat a hiányokat, amelyeket még az iskola padjaiból hoztunk magunkkal. Mert bizony a helyesírás tudománya olyan méreg, amiből sok meggyógyít, kevés megöl.  
Ziegler Gyula.

## A gépmesterek közellenségei

Bajt csak akkor tudunk eredményesen megszüntetni, ha a baj keletkezésének okait, annak előidézőjét ismerjük, tehát eredményes orvosságot csak akkor tudunk alkalmazni, ha a rendellenesség okát ismerjük.

A maszat az a jelenség, ha nyomtatásban a betű képe kettőzódik, illetve maszatosan jelentkezik. Leggyakrabban a nyomóhengerrel párhuzamosan, az oldalak szélein fordul elő. Előfordul a szedésnél vagy a képen a széltől jóval beljebb eső részen is.

Ha a nyomóhenger borítása a gépépítő elgondolásának megfelel, a maszat a legritkább esetben jelentkezik.

A borítás előírt vastagságának ellenőrzésére a gépgyár rendszerint mércét szállít. Ez egy kerek vasdarab, mely az oldalán oly erősségű bevágást tüntet fel, amely megadja a szükséges erősségű borítást; vagy a nyomóhenger csapágya felett tábla jelzi a megengedett borítás vastagságának méretét. Ha szigorúan követjük a gépgyár előírását, akkor is győződünk meg a borítás helyes vastagságáról, mely ellenőrzés úgy történik, hogy egy a szándékolt egyengetési és kísérő íveknek megfelelően alakított ívet lehúzzunk, azt a formára fektetjük, és ha a nyomat a forma hosszúságát fedi, borításunk helyes. Az ilyen ellenőrző ívet ne hajtsuk össze, hanem a nyomáson keresztül vágjuk el és így tegyük a formára.

Ha az íven a nyomás rövidebb, mint a forma, a borítás gyenge, kevés; ha a nyomás hosszabb, a borítás erős, sok. Borítás alatt mindig a reászánt egyengetés és kísérő ívek beleszámítandók.

A kellően borított nyomóhengernek oly magasan kell állnia, hogy a fenti követelménynek megfelelően, tehát a nyomóhengert állítani szabad és kell. A nyomóhenger pontos beállítását csak egyszer kell végeznünk a fenti elv alapján és az hosszú időre elég. Mikor a nyomóhenger pontos beállítását végezzük, a futólécet („Schmitzleiste”) kivesszük. Hamis az az állítás, hogy a nyomóhengert nem szabad állítani, ugyanúgy hamis az oly munkálkodás, mely szerint tabellánál egy ívet, nehezebb formánál 5–6 ívet tétetünk a nyomóhengerre. Busásan megtérül a nyomóhenger állítására szánt idő a gép élettartamának meghosszabbításával, ívek megtakarításával és nem utolsósorban a gép síma gördülékenysége által megtakarított energia, hajtóerő útján.

Ha a borítás gyenge, a nyomóhenger gyorsabban, ha erős, a nyomóhenger lassabban végzi pályáját – a nyomóalapp mozgásá-

hoz viszonyítva –, tehát dörzsöli a formát, maszától, a formát, a drága betűanyagot idő előtt tönkre teszi.

Senkinek sincs oly finom érzéke, hogy a nyomóhengert pontosan mindkét oldalon egyforma magasan tudja emelni vagy süllyeszteni. A hengerállítás biztos módja, ha a nyomóhenger csapágya alatt levő űrt vas-ürpótlókkal kitöltjük, beleillesztve különféle vastagságú simított papírszeleteket. Szükséges a simított papírszelet, mert a simított papiros mielőtt hozzánk jutott, már sok ezer kilogrammot kiállott a simításnál, tehát nyomóhengerünk csapágya már nem tudja összenyomni. Szükséges a különféle vastagságú papiros-alátét, mert egy szelet kartont vagy papirost ha kell, nehezebb felváltani, mint egy cicerót tizenkét pontra. Szükséges azért is, mert a nyomóhengert biztosan tudjuk akár egy selyempapirosnyival is süllyeszteni vagy emelni. A nyomóhenger állítása vagy süllyesztése úgy történik, hogy a csapágya felett lévő csavart egy ciceróra megengedjük; az alsó csavarral a nyomóhengert annyira emeljük, hogy az alátett anyagból a kívánt mennyiséget kivehessük, illetve betehessük. Ha kész, az alsó csavart annyira leeresztjük, hogy a csapágya a csavart ne érintse, a felső csavart ráhúzzuk. A csapágya szilárd állása ezáltal csak nyer. Ezután tesszük bele a futólécet.

A futólécnek a nyomóhenger két szélén, a nyomóhenger koszorúján belül lévő dudorodást érintenie kell. Ennek beállítása úgy történik, hogy a futólécet beolajozzuk, a gépet keresztülengedjük és ha az olajat egyformán szorítja ki, futólécünk helyesen áll. Nem helyes csak egy betűmagas léniával annak állását ellenőrizni, mert ezzel megkapjuk, hogy a futóléc a szedéssel egy vonalban, de a tulajdonképpen célt, hogy a nyomóhenger a formán simán gördüljön, nem érjük el. Fontos, hogy a futóléc alá ugyancsak különféle vastagságú papírokat tegyünk, mert amennyivel a nyomóhengert emeljük vagy süllyesztjük, annyival kell a futólécet is emelni vagy süllyeszteni. A futóléc mindig száraz legyen, mert megcáfolhatatlan szabály, hogy kényszergördülést előidéző testek surlódnak és ne legyenek csúszópályák.

Ez a munkálkodás látszólag hosszadalmas, de mint fentebb említettem, csak nagyon ritkán végzendő ilyen alaposan, mert adva van úgy a nyomóhenger, mint a futóléc pontos állása; igazításnál mindkettőt egyöntetűen igazítjuk, ha két egymásután következő forma erősebb vagy gyengébb nyomást igényelne.

A borítás rendszerben van, a maszat azonban jelentkezik. Leggyakoribb oka, hogy az ív

nem fekszik simán a nyomóhengerre. Sokszor segít egy alsó szalag bevarrása, egy-néhány az elülső illesztők rúdjára alkalmazott kartónszelet (Falzdeckel).

A nyomóforma elején vagy végén mutatkozó maszat ezzel a rendszabállyal eltűnik.

Az oldalak széleitől beljebb fekvő részen mutatkozó maszat attól ered, hogy a nyomóalapp vagy nyomóhenger akadozva gördül a nyomáson keresztül, valahol szemmel nem látható pillanatig akad.

Ennek orvossága: a gépet annyira előre-hajtjuk, hogy a maszatóldással egy irányban lássuk a fogaslécet, amely a nyomóalapp oldalán van és a maszattal szemben lévő két-három fogkőzt parafával kitömjük. Ha ez sem használ, a gépet újra abba az állásba hajtjuk és a kocsi alatt lévő, a meghajtást eszközlő, induló, legközelebb beilleszkedő fogaknál ugyanezt tesszük. Ha mindez nem használ, a baj sokkal mélyebben fekvő. Mi nyugodt lelkiismerettel állíthatjuk, hogy elkövettünk mindent a kellemetlen jelenség eltüntetésére; ezután már csak a szerelő javíthat rajta.

–r –r.

## A körforgógépek mellől

A Grafikai Szemle 7-ik számában Fülöp József kolléga hosszabb cikk keretében foglalkozik a körforgógépek körül előforduló tényleges és vélt visszás esetekkel, melyek szerinte a nyomdaiparban egyedülálló és mint amelyek különösen megnehezítik a ki-segítők helyzetét. De ezen túlmenőleg, bevezető soraiban rögtön mint megállapítást szögezi le, hogy a körforgókon való gépmesterkedés elsősorban beidegződés és csak azután tudás dolga. Ez – így – lehet! De a körforgókon való ügyes, tökéletes és precíz munkálkodás elsősorban tudás és csak másodsorban beidegződés dolga. Másodsorban azért, mert csak a jónak, megfelelőnek, helyesnek és a szükségesnek kell belénk idegződnie, tehát a tudásnak. Mert amint beidegződnek az emberbe rossz szokások, úgy beidegződhetnek a tudatlanságból vagy helytelenségből eredő mesterségbeli fogyatékoságok is, anélkül, hogy az illető tudná azt, hogy ezek milyen nagy mértékben befolyásolják a rábízott munka tökéletes elvégzésében. Különösen nem lehet csak beidegződés kérdése a körforgókon való dolgozás ott, ahol hozzáértő szerelő csak ritkán vagy egyáltalán nem áll rendelkezésre és ahol nem egyszer: jobb sorsra érdemes kimustrált öreg rotációsokon kell felvenni a versenyt a legmoder-

nebb gépparkkal rendelkező lappal, időbeli megjelenés és kivitelbeli minőségben is. Azt Fülöp kolléga is elismeri, hogy az illusztrációt és színes nyomtatást végző körforgógépeknél a tudás az első lényeg, de nyilván a felületes szemmel való megfigyelés eredményeképpen vonta le a laprotációs munkálkodásról előbbi helytelen megállapítását. Hiszen ha ez a megállapítása helyes volna: azt ráhúzhatnók éppen úgy a színes nyomtatásnál, sőt a magas- és mélynyomtatásnál dolgozó kollégákra is, mert az oly gépmesterbe, aki évekig csak színes nyomtatást végez, úgy beleidegződnek az ahhoz szükséges mesterségbeli beállítottság és a különböző fogások, hogy valósággal zavarba jön, ha több évi színes nyomtatás után másfajta munka elvégzésére osztják be.

Szerintem ahhoz, hogy valaki jó körforgógépmester lehessen, elsősorban rátermetség kell és kell ez különösen ahhoz, hogy valakiből jó lapnyomató gépmester váljon. Rátermettség alatt először is fejlett géptechnikai érzéket, gyors átlátó és felfogó képességet, a pillanatok alatt adódó hibaesetek azonnali fel- és kiismerési képességét értem, mert csak ezeknek birtokában fogjuk tudni kiválogatni azokat a szükséges tudnivalókat, amelyeket érdemes belénk idegződni engedni. Szinte mintegy önracionalizálással el kell vetni minden fölösleges és hiábavaló lépést és mozdulatot, hogy munkánk a céltalan ugrálás és kapkodás helyett észszerűen átgondolt, nyugodt, de gyors és határozott legyen. Csak figyelmünk teljes koncentrációjával és összes idegeink állandó készenlétben álltával lehetünk képesek arra, hogy az adódó bajokat megelőzzük és a már adottakat rögtön fölismerve, azoknak helyrehozatalát a leggyorsabban el tudjuk végezni. Leggyorsabban, mert a napilapok nyomtatásánál minden elveszett perc óráknak számít. Géptechnikai tudás és érzék nélkül még lehet valaki jó színnyomó és az egyengetés, meg színkeverés mestere, de semmi esetre sem fog beválni ügyes rotációs gépmesternek, különösen ott, ahol szerelő híján csak a maga technikai tudására van utalva. Ez a munkálkodás és a fentebb vázolt képességek egyénenkénti, jobban vagy kevésbé való kifejlődöttsége adja azután az egyéni kultusz látszatát a körforgógépeknél, amely

azonban csak a munka javára, de nem kárára van. Hogy ebbe a munkatempóba beilleszkedni egynapos kíségetés esetében nem a legkönnyebb: az természetes, de akiben a körforgógépmesterséghez szükséges rátermetség megvan, az megtalálja ennek is a módját. Hogy az üzemvezetők nem a legnagyobb bizalommal nézik – különösen az első napokban – a kíségetőként belépőket, ez azok előtt, akik a lapok egymásközötti gyilkos időkonkurrenciájával és a nyomtatógépek értékével csak keveset is tisztában vannak, nem csodálni való. De az üzemvezetőkön kívül ott vannak az üzemekben a vezető és kezelő gépmester kollégák is, akik, kevés kivétellel, mind szívesen állanak az oda először bekerülő kíségető rendelkezésére, akárhányszor közösen vállalva és végezve az újonc munkaporcióját is. Ehhez azonban szükséges az, hogy a kíségető ne mint a gépmesteri tudományok olyan tudora vonuljon be új helyére, aki méltóságán alulinak tartja, hogy az ott álló kollégák támogatását és tanácsát kérje és a begyakorolt segédmunkásokkal összedolgozzon. Az ily kíségető kolléga, aki magától értetődőnek tartja, hogy a bentálló kollégák járuljanak elé és kérjék engedélyét arra, hogy segítségére lehessenek, még ha már 25 évi rotációs gyakorlat van is a füle mögött, akkor is nagyon könnyen elúszhat egy-egy lapüzemben, mint arra már példa is volt elég. Tehát nem mindig, sőt legtöbbször nem a bentállók elzárkózásán és rosszindulatán, hanem a belépők helytelen magatartásán is sok múlik. Mert szép az önbizalom és helyes is, de az öntelt elbizakodottságot ilyen alkalomkor bátran mellőzhetjük.

Ami a körforgó-géptermekekben divatos munkarendszert illeti, az sem sokban áll mögötte a „flachgépek” termékének. Mert akárhány üzemben a flachgépek borításához használatos ívek minősége és mennyisége, az egyengetés kivitele, a festék keverése, valamint számtalan egyéb dolog tekintetében már a bevezetett szokásokhoz kell alkalmazkodni; ez pedig jóformán üzemenként változik. Láttam például egy jó 40-es körüli kollégát a flachgépen „leégni”, mert nem vette figyelembe az üzemben szokásos munkálkodási rendszert, viszont ugyanott jó három évig egyhuzamban kondicionált

Fülöp kollégának egy ifjú földije, aki pedig amikor az első 32 oldal stereotíp-lemezt beemelés végett megkapta, rémülten kért segítséget és tanácsot kollégáitól, mert lemezt még jóformán nem is látott, nemhogy fazettált és egyengetett volna. Túlzás tehát anarchisztikus állapotokat emlegetni, mert ez főnnáll a flachgéptermekekre is. Szakmánknak technikai sokoldalúsága, valamint a felelős vezetők elgondolásai és utasításai adják meg egyes üzemek sajátos munkál-tatási rendszerét, amelyek lehetnek helyesek vagy helytelenek, de mindenkor ennek keretében beilleszkedve kell a munkavállaló gépmesternek tehetségét és képességét kifejtenie.

Mindenesetre a gépmester kötelessége, hogy indulás előtt a hengerek odaállított-ságáról, a festéktartány bekapcsolásáról és beállítottságáról meggyőződjön és ezáltal elkerülje a „fehér lap” selejtnyomtatását. De éppen így át kell hogy fussa tekintetével már az első példányon az oldalszámzásnak és lapfejnek helyességét. Ezt minden feléje zúgott egyéb utasítás mellett is bele kell, hogy idegezze magába. Ezt különben a színezéshez szükséges átlapozáskor is elvégezheti. Épigy ellenőriznie kell minden olyan munkát, amelyet szerelő vagy segéd-munkás végzett – a géptisztítástól a legkomplikáltabb szerelésig –, mert csakis így vállalhatja a felelősséget a gépért és annak zavartalan üzembentartásáért. Mindezeket túl azonban csak helyeslő pártfogással lehet támogatni Fülöp kollégám indítványát, hogy lényegesebb dolgokban – mint például gép-átállítások, gyűjtők és egyéb kapcsolások, kilövés, áramkapcsoló kezelése és lemez-kiszúrási hatásköri kérdésekben az érdekeltek részéről egységes álláspont fogad-tassék el.

Rasovszky Miklós.

\* \* \*

A körforgógépek mellől. Fenti címen Fülöp József szaktárs tollából a Grafikai Szemle legutóbbi számában egy cikk jelent meg, mely saját bevallása szerint nem szorosán vett szakcikknek íródott. A cikk írója ismerteti azt a rendszertelen munkálkodást, amely a körforgógépek mellett végbemegy, avval az elgondolással, hogy az e gépek mellett dolgozó tisztos közület teremtsen e téren rendet, s munkálkodásába vigyen

## RÓNA JÓZSEF

GÉPÉSZMÉRNÖK GRAFIKAI GÉPMŰHELYE  
BUDAPEST VI, DÉVAI UCCA 21. SZÁM  
TELEFÓNSZÁM: 292-689

### GYÁRTMÁNYAIM:

„Express” 50 × 70 cm-es könyvnyomdai gyorsajtó  
4 görögópályával, 3 felhordóhengerrel.  
Amerikai sajtó, le húzósa jtó, formaszállító kocsi, sorvágógép, sarokgömbölyítőgép, lemezcsiszológép, offsetpróbanyomógép

### JAVÍTOK,

átszerelek, átalakítok nyomdai, könyvkötészeti és vonalozógépet. Modern autogénhegesztés.

bele rendszert. De ezen is túlmenően, siet megállapítani, hogy a körforgókon való gépmesterkedés elsősorban be idegző és csak azután tudás dolga. A cikk e megállapításával szemben szükséges egy kis kioktatás-féle afelől, hogy minden mesterségnek megvan a maga tudományos fele is, s aki ebben nem jártas, az nem tudhatja elbírálni: hol kezdődik és hol végződik az a tudás a szakmában, amely kellő beidegződést is megkíván.

Az a munkálkodás, amelyet kifogásol, olyan munkakör, amelyet sehol e nagy világon, egyetlen nyomdában sem lehet egyöntetű egyformasággal elvégezni, mert ahány ház: annyi szokás, ahány lap: annyi-féle érdek, ahány gép: annyi-féle szisztéma és ahány gépmester: annyi-féle az egyéni munkálkodási mód. Sajnálom, hogy a közérdek azt diktálja, hogy a körforgógépen való munkálkodást és annak benső titkait, amiket a körforgógépmesternek csak hosszú évtizedes gyakorlat után van módjában elsajátítania, mint közprédát nem tárhatom a laikusok és tudatlanok elé, de aki tovább lát az orra hegyénél, annak látnia kell, hogy a körforgógépeknél dolgozó gépmesterek nagyobb részében van egy bizonyos rátermettség, amely meg kell, hogy nyilatkozzék főleg a géptechnika ismeretében, hogy így a gépen adódó zavarokat helyes meglátással, kellő felismeréssel, pillanatok alatt ki tudja küszöbölni, mert bizony a helytelen meglátás és egy kis helytelen igazítás a gépen az újabb hibák özönét teremtheti. Természetesen minden idegszálunknak s látó- és hallóérzékünknek annyira be kell idegződnie a gép járásához, hogy a legkisebb zöreje is – amely rendellenességet árul el – azonnal feltűnjék és azonnal meg is javíttassék, mert hiszen a körforgógép a kereknek és csapágyaknak tömkelegéből álló olyan egész, amely a nyomtatást, a papiros vezetését, a hajtogatást, a vágást egyidőben végzi, s bizony: a gép eme munkálkodását csak a gép tökéletes ismeretével s alapos tudással lehet egybehangzóvá irányítani.

Ki csodálkozhatik azon, hogy az egyirányban forgó gépeknél más és más munkálkodás folyik? Hiszen minden gépnek, még az egy és ugyanazon rajz szerint épült iker-gépnek is megvannak a sajátos „egyéni”

szerkezeti hibái, amelyek egymástól merően eltérőek, nem is beszélve arról, hogy nem egy üzemből többféle gyártmányú gépen folyik a munkálkodás. Sőt mivel a gépgyárak különböző vas- és egyéb fémanyagok összetételéből építik gépeiket, így a különböző gyártmányú gépeken különböző munkálkodást kell a gépmesternek kifejtenie.

Kifogás tárgyát képezi, hogy nyomdák szerint változó a nyomóhengerek borítása. Erre a laikusnak az a válasza, hogy ez törvényszerű szükséglet, amit a legjobban bizonyít, hogy a borításokhoz az anyagok többfélesége különféle minőségben áll a gépmester rendelkezésére, melyből a lap „egyéni ségéhez”, valamint a papiros minőségéhez képest kell a borítást úgy összeállítani, hogy az a gép munkabírásának megfeleljen. Innen adódik az, hogy van kemény, félkemény és puha borítás, de a lap példányszáma is változtatható a borítás lényegén; például ha nagy példányszámot kell valamely lapból nyomtatni, úgy ajánlatos a gumiborítás használata, mert általa elasztikus nyomást lehet elérni és így a lemezek korai tönkremenetele elkerülhető.

A lemezek egyengetését illetően mint legfőbb érvet fel kell említenem, hogy sajnos, nincsen törvény arra, hogy a gépek nyomóhengerei azonos nyomtatásfelületi erősségben épüljenek, s így minden gép nyomáserősségét a tervező gépészmérnök a gép típusának – és ma már a gép teljesítményének is – figyelembevételével, egyéni elgondolása szerint építi fel. Innen adódik, hogy nincsen két azonos típusú gép, melynek nyomásfelületi erőssége azonos volna. Mellesleg még azt is meg kell említenem, hogy tökéletesen egyforma erősségű lemezek sem léteznek e föld kerekén. A fenti két elkerülhetetlen tényező és még sok-sok mellékkörülmény az, ami szükségessé teszi, hogy nyomdánként váltakozik a lemezek megmunkálása. Némely nyomdában a gépmester a nyomóhenger állításán és a festékszíneződésén kívül sem csinálhat egyebet, mert a gépszerelő végzi a gépen a javítás munkáját; e nyomdákban rendszerint nem is érdeklődik az iránt a gépmester, hogy mily módon készül a gépeknél a javítandó géprészek cseréje és így adódik, hogy amikor olyan helyre kerül, hol gépszerelő is csak

# ELSŐ MAGYAR BETŰÖNTÖDE RT.

RÉZLÉNYIAGYÁR  
KÖNYVKÖTÉSZETI  
ANYAGOK RAKTÁRA

BUDAPEST  
VI, DESSEWFFY UCCA 32

TELEFÓN: 122-370, 127-118

elkerülhetetlen esetek alkalmával kerül a nyomdába: úgy az egy-egy gépalkatrészek kopása folytán előálló cserénél meglehetősen tanácstalanul áll. Milyen lelkiismerettel meri az ilyen gépmester azután elindítani a gépet, ha sejtelve sincsen arról, hogy az helyesen lett-e megcsinálva? Jól nézne ki az a lap is, amelynek csak egy gépe van és egy kis szerkezeti hiba esetén a gépmester arra az állápontra helyezkednék, hogy hatásköri túllépés elkerülése okáért a lapot majd csak a szerelő által végzendő javítás után – esetleg holnapután – fogja kinyomtatni.

Kétségkívül baj, ha az indítót egy a motort nem ismerő egyén kezeli, de elkerülhetetlen, hogy ez elő ne forduljon, mert igen gyakran kerül oly rossz papirostekercs a gépbe, amelynek beszaladását okvetlenül figyelnie kell a gépmesternek, míg az indító rendesen oly helyre van építve, hogy e két műveletet a gépmester egyszerre nem tudja elvégezni. Ami az egyéb kifogásokat illeti, azt kell feltételeznem, hogy kollégám még nem látta valamely napilap elkészítését a szerkesztőségtől az expedícióig, mert kifogásait kezdhette volna azzal is, hogy miért van a szerkesztőségben szolgáló, ha néha

**HARTMANN TESTVÉREK – ONYX**  
NYOMDAFESTÉKGYÁRA R. T.  
BUDAPEST VI, FORGÁCH UCCA 19.

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

TELEFÓN: 292-074

mégis a szerkesztőnek kell megírni cikkével a nyomdába fáradni. Vagy miért kell a segéd munkás, ha a gépmester maga is el tudja végezni annak a munkáját? A racionális munka a napilapok előállításánál ma a csúcspontját érte el; egy percnyi késés órák, esetleg fél napok késésének számít, mire a lap a vasúthoz kerül; ezért nem is lehet ily munkamenetnél hatásköri túllépésnek nevezni, amikor a személyzet egyik tagja – kivételesen és csekély részben! – a másik munkáját is elvégzi, ha ezáltal az üzemi biztonságot és folytonosságot biztosíthatja. Soreggyen, oldalmérték, papiros súlyozása: mind a fentiek alapján bírálendő el és az végzi el okszerűen, aki ez igazításokhoz a legközelebb áll. Megcsorbul tán öntő szakértársaink munkaköre, ha a gép szükségszerűleg egy percre meg kell, hogy álljon, és ez idő alatt a gépmester ki talál szűrni valamely maszatot vagy helytelen betűt?

Képtelenségnek tartom azt a megállapítást is, hogy a festékező hengert gépmesteren kívül más is állíthatná és ha volna ilyen, aki másra bízna – amit cikkíró hatásköri különbségnek nevez –, én tudatlanságnak nevezem és az ebből eredő selejt mindenkori a gépmester lelkiismeretét terheli.

A papirostekercs kiverése is okkal történik. És pedig azon a gépen, ahol a papiros nyomtatás előtt hosszabb utat tesz meg, teljesen felesleges a tekercset kiverni, mert míg a papiros a nyomóhengerhez jut: megnyugszik annyira, hogy nyomtatáskor nem okoz duplázódást. Ennek az ellenkezője áll fenn azon a gépen, hol rövid leszaladása van a papirosnak. Ez a gyakoribb eset.

A papírgyárak és szállítók hanyagsága is igen sok baj kútforrása. A papirostekercset, míg a géphez ér, úgy ide-oda dobálják, mint akár a gránitköveket és így a sokszor rozszul tekercselt papiros különféle képpel deformálódik; ezért kell az ily tekercset „centralizálni,” hogy olvasható és üzembiztos nyomtatást lehessen elérni.

Most még az ellövés kérdésének felelősségét kell tisztázni. E téren anarchia áll fenn, mert kétségtelen, hogy a lap mindig csak késéssel kerül a gépterembe és éppen arra nem marad idő, ami a lap érdekében a legfontosabb volna. Ily késések alkalmával nem egyszer egész gárda lesi-várja, sürgeti a lap nyomtatásának mielőbbi megkezdését. Nem

egyszer jön utasítás a direkciónál: megállítás nélkül tessék továbbnyomtatni! Ahol pedig több lap is készül és egyidőben is indul: ott a „slusz”-ban a lázas munkamenet következtében könnyen történhetik ellövés, még ha a kilövést a gépmester végzi is. Tévedhet a szerkesztő cikke megírásánál, lakodalmat vagy temetést rendezhet aszedő, idegen oldalra áttördelhet a tördelő, eldughat sort és általa értelmetlenséget idézhet elő, aki a korrektrúrát csinálja, sőt a korrektor is elnézhet szarvas hibákat, hisz mindez a lázas munkamenet folytán szinte elkerülhetetlen. Elképzelhetetlen azonban, hogy a gépmesternek szabadjon tévednie a kilövésnél, pedig a gépmester sem római pápa, hogy ne tévedhetne. E kérdést csak úgy lehet megoldani, ha a lap indulása előtt vesz magának annyi időt a gépmester (bármire való tekintet nélkül), hogy a fejet és a lap oldalszámait önmaga ellenőrizze.

Essék néhány szó a kisegítői munkálkodásról is. Soha még egy-két napi, körforgónál való kisegítés után nem azért küldték el a gépmestert, mert nem felelt meg, hanem mert a munka szűnt meg. Ezzel a fogalommal tisztában kell lenni. Ezek után állapítjuk meg tárgyilagosan, hogy a kisegítőket a dolgozó kollégák a legmesszebbmenően segítik munkájuk elvégzésében, sőt néha maguk között felosztva végzik el azt a munkát, amelyet a kisegítő éppen az ottani szokások ismeretének hiánya folytán kellő időre nem tudna elvégezni. És jegyezze meg mindenki, még ha nagy evőkanállal szedte is magába a tudást, hogy egy kávéskanálnyi gyakorlatnak is lehet tanácsot adnia, s ennek elfogadása nem szégyen, de szégyen megállapítani egy tisztas közülről, amely évtizedeken keresztül produktív munkát végez, hogy ennek tevékenysége elsősorban beidegződés és csak másodsorban tudás eredménye.

B. A.

## NYOMDÁSZATI ARCHÍVUM

Nyomdászattörténeti szempontból igen érdekes könyvet kaptunk Kertész Árpád úrtól, a Légrady-nyomda igazgatójától: édesapja, a feledhetetlen nagy tipográfus, Kertész József nyomdájának hatvanas évekbeli betűmintakönyvét. – Kertész József születésének az idén volt a centenáriuma: 1837 április 30-án született Győrött. Halála bizony elég korán következett be: 1895 december 27-én hunyta le szemét tisztelői légiójának nagy fájdalomra. Nyomdászati pályáját igen

# 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

mozgalmas időkben kezdte meg Kertész József: 1848 júniusában, mégpedig Pesten, Beime József és Kozma Vazul az akkori időkhöz mérten elég tekintélyes nyomdájában. 1855-ben Bécsbe ment, s ott kondicionált több mint három esztendeig, kezdetben mint akcidenszedő, később mint korrektor. Hazajöve, Emich Gusztáv nyomdájának lett a revizora, majd az akkori hivatalos lap, a „Sürgöny” kiadóhivatali kezelője. 1863-ban jól berendezett, jelentős újságnomdát alapított, s ő nyomtatta a klegyezés után megindult új lapoknak jórészt. Beleúna az újságcsinálással járó sok izgalomba, 1878 körül eladta a nyomdát. Nyomdászváre s művészl őstőne azonban nem hagyta nyugodni; folyton magasróptű gondolatok hánytorgatták: látva a tipográfia hanyatlását, a nyers üzleti szempontoknak kizárólagos uralmát Gutenberg hagyatékán, úgy érezte, hogy iránymutatóként, a magasabbrendű tipográfia apostolaképpen kell föllépnie, mert csak ez adhat neki lelki kielégülést. 1881-ben csakugyan újra berendezte a nyomdáját, de most már olyan felszereléssel, amely lehetővé tette hogy lelkes fáradozása során ő legyen a mesterszedés megteremtője Magyarországon. Későbbben fiait, majd pedig az unokái is igen hathatósan kivették részüket a munkából, s a nagy alapító halála után édesapjuk, illetőleg nagyapjuk szellemében vezették tovább a nyomdát, amely 72 esztendői főnnállás után, 1935 májusában beszüntette működését.



# DIÓSGYŐRI PAPÍRGYÁR RT.

ALAPÍTTATOTT 1782-BEN  
KERESK.IGAZGATÓSÁG ÉS VEZÉRKÉPV.:  
ELSŐ MAGYAR PAPÍRIPAR RT.  
BUDAPEST V, ARANY JÁNOS UCCA 10. SZ.  
TELEFÓNSZÁM: \*124-283

GRAFIKAI SZEMLE

194



Mély meghatottsággal lapozgatjuk azt a vaskos kéziratsomagot, amely néhai jó Baron Fülöp hagyatékaként maradt reánk. Erős akaratú, világosfejű kollégánk volt Baron Fülöp, a háború előtti időben vezetőségi tagja a Könyvnyomdászok Szakkörének, vicefaktora a Pátria-nyomdának. Szakszeretete rávitte a betűszedés tankönyvének megírására; el is készült vele, még az anyagi szempontból annyira fontos hírdetéseket is összeszedte Itteni meg németországi cégektől. Éppen csak hogy nyomdába kellett volna adnia a művet. Ekkor tört ki a háború, s Baronnak is, mint egykori póttartalékosnak, rögtön be kellett vonulnia. Przemyslben hadi fogságba esett; végigszenvedte a „vojenni plennik” minden kálváriáját, míg végre nyugodtabb légkörbe jutott: szedő lehetett egy szibériai nyomdában. A háború végétével haza készült ő is; összecsomagolta aprólékos cókókját, s már búcsúzott is kollégáitól. Indulás előtt borzongás fogta el, s egy-két órán belül kitört rajta a rettegett kiütéses tifusz. El is vitte... Tragédiáját könnyes szemmel beszélték el hazakerült fogolytársai.

## F Ö L J E G Y Z É S E K

### Borítékunkat

Hardy Lajos, továbbképző intézményünk jeles kézsültségű tanítványa tervezte. Az ólomtetszés is az ő kezemunkája. A nyomtatást, éppenúgy, mint a Grafikai Szemle szövegrészét és összes mellékletét is, a Világosság-nyomda végezte.

### Szedésmelléleteinket,

beleszámítva a boríték 3. és 4. oldalán foglalt munkákat is, a Magyarországi Könyvnyomdai Munkások Egyesületének továbbképző tancsoportjain tevékenykedő kollégáink tervezték és metszelték. Nagybórára olyan

kompozíciók ezek, amelyek megszedhetők a szerényebb felszerelésű vidéki nyomdáknak is. Ez teszi őket gyakorlati értékűekké. A tervező és metsző neve különben rajta olvasható minden egyes lapon.

### Székely Artúr tanulmányi ösztöndíj.

Székely Artúrnak, az Athenaeum-nyomda érdemes igazgatójának október 30-i nagyszabású jubileumán Kertész Árpád, a Főnökegyesület társelnöke üdvözlő beszédében bejelentette, hogy az ötvenéves jubileum alkalmából a nyomdaipar 4000 pengős „Székely Artúr tanulmányi ösztöndíj”-at létesít. A szakkulturális eszme népszerűsödésének emez újabb, nemes biznyságtétel örömmel regisztráljuk.

### Nyomdászjubileumok.

A háborúelőtti nagy szervezkedő munka sok szép eredménye között nem utolsó az sem, hogy a nyomdász munkások átlagos életkora jelentékenyen meghosszabbodott. Míg a hetvenes-nyolcvanas években – dr. Farkas Geyza egyesületi orvos kimutatása szerint – átlagosan csak 28 tavaszt ért meg egy-egy szedőember: most a nyomdász munkás valószínű életkora már az 50-edik év körül mozog. Ennek köszönhető, hogy amíg a múlt század alkonyán igazán „fehér holló” volt a nyomdákban a fehérhajú tipográfus: újabban minálunk is egymást érik a félszázados pályajubileumok.

Ebben a lapszámunkban is több nyomdászjubileumról számolhatunk be. Időrendben első volt ezek között az a jubileum, amellyel – szeptember 19-én – Benkő László egykor részvénynyomdabeli pályatársunk és barátunk, néhány évtized óta marosvásárhelyi nyomdász-mester 50 éves tipográfusságát ünnepelték az erdélyországi könyvnyomdátók. Vasfejtő, komoly, csupa jóakarát és kollégialitás ember volt ő már 40 esztendő előtt is; ezek a jó tulajdonságai azóta csak fokozódtak. Őszinte szívből, melegen gratulálunk néki mink is.

Október 3-án, a győri nyomdászok székházavatásával egyidőben folyt le Ligeti István győri művezető kollégánk 50 éves nyomdászági jubileuma. Eddigi érdemes pályafutása során sok jó szolgálatot tett a szakkultúra eszméjének is. Jórészt az ő hatásának köszönhető, hogy egyidőben nívós szaktanfolyamot rendeztünk Győrött.

Kollégialis melegség és szinte történelmi jelentőség dolgában eseményszámba ment október hó 17-én Guttmann Jakab kollégánk ötvenesztendősi nyomdászkodásának a nyomdászszervezet vezetőtaggal s szűkebbkörű baráti köre által való megünneplése. Guttmann Jakab a maga nyomdászokéletemi munkásságával s példásan kimagasló egyéniségével évtizedek során a leghasznosabb szolgálatokat tette a nyomdai munkások közösségének. Több mint három évtizede a legfontosabb és a legnagyobb erkölcsi felelősséggel járó tisztségeket tölti be közmegelegedésre, szeretettel és tisztelettel aratva minden téren. Már 1905 körül ellenőrzőbizottsági taggá, majd pedig a nyomdászszervezet legfelső fórumának, az Országos Bizottságnak tagjává választották, amelynek most – immár 18 éve – elnöki tisztét viseli. Azóta 17 esztendőig volt a Budapesti Békéltető Bizottság tagja, 27 esztendeje foglal helyet az Árszabálytárgyaló Bizottságban, 12 éven át volt a Hírlapszedők Körének az elnöke, s most is, jó 17 esztendeje, elnöke a Világosság-nyomda igazgatóságának. A Typographiának is vagy 18 esztendeje felelős kiadója. Minden szépen-jónak, életrevaló szakkulturális törekvésnek komolyhangú, lelkes támogatója. Sok talpraesett és értékes cikket írt a Typographiába, közben-közben a szakkulturális folyóiratokba is. Aligha túlozunk, ha őt tartjuk a legnépszerűbb s legtiszteltőbb nyomdászemberek egyikének Magyarországon.

A Révai-nyomda személyizete október 30-án rendezett igen meleg és bensőséges ünnepet a nyomda revizora, Szántó József ötvenéves nyomdászkodásának alkalmára. Kitűnő kollégánk eddigi változatos



# LORILLEUX

## CH. ÉS TÁRSA RT.

**KŐ- ÉS KÖNYVNYOMDAI FESTÉKGYÁR**

**IRODA: BUDAPEST**

**IV. FERENC JÓZSEF RAKPART 27. SZ.**

**GYÁR: BUDAFOK**

**TELEFÓNSZÁM: 269-635 • 269-778**

életfolyása folytonos csendes munkálkodás volt a nyomdászkerkölcs jegyében és a közösség érdekében.

A magyar nyomdaipar egyik legjelentékenyebb egyéniségének, Székely Artúr-nak, az Atheneum igazgatójának október 30-án ünnepelték a félszázados nyomdász jubileumát, nagy fényvel és még nagyobb bensőséggel, ami természetes is, mert Székely Artúr egész multja tanúságtétel a nyomdaipari rend eszméje, meg a nyomdászati szakkultúra közkinccsá tételének elve mellett. Nem hiába, hogy néhal jóemlékű Pusztai Ferenc, a Magyar Nyomdászat 1888-ban való lelkes megalapítója volt a tanítómestere. Nyomdászársadalmi tevékenységének 1904 óta – amikor ugyanis az Uránia-nyomda főnöke lett – főképpen a Grafikai Főnökegyesület, s később a Budapesti Sokszorosítók Ipartestülete volt a színhelye. A Főnökegyesületnek esztendőik hosszú során át főtitkára s ügyvezető alelnöke, az Ipartestületnek pedig 1924-i megalakulásakor első elnöke. Mint szakíró, a legjelentékenyebbek és legalaposabbak közül való. Már a Főnökegyesület régi lapjának, az 1919-ben megszűnt Hivatalos Közleményeknek is legszorgalmasabb cikkírója volt, de kitűnő cikkeket találunk tőle az időtájt Magyar Nyomdászat hasábjain is. 1920-ban megalapította a Nyomda- és Rokonipart, amelyet 13 esztendőn át szerkesztett, s amelynek ma is egyik legszorgalmasabb munkatársa. Az e lapokban megjelent dolgozatai kötetekre átszámítva szép kis könyvtárt tennének ki. De van önálló, kitűnő érzékkel megírt kötete is: „A szedőtanonc gyakorlati oktatása”. Nyolcas jubileumot ült október 31-én a Pester Lloyd nyomdájának személyzete s vele együtt a fővárosi kollegák igen széles köre. Jubilánsok: Fleischmann Márk, Guttmann Jakab (kit, mint főnökből láttuk, a nyomdászszervezet vezetésére is ünnepelt), Horschowsky Lipót, Kohn Miksa, Ziegler Károly, özv. Fehér Lajosné, özv. Graf Miklósné és özv. Krammer Antalné. A munka és a becsület nemes lovagjai ők mindannyian, méltók arra, hogy szeretetébe zárja őket minden nyomdászszív.

Derék jó jubilánsaink fogadják a Grafikai Szemle szerkesztőségének is a legmelegebb szerencsekívánatait.

### Anyag- és gépmizériák.

A laikus ember talán el sem hiszi, hogy minő nagy történelmi multja van annak a matematikai alapon nyugvó rendszernek, amit közönséges szóval tipométriának nevezünk, s amely a betűmagasságok egymáshoz való viszonyát szabja meg szinte mikroszkópikus pontossággal. Hogy évszázadokon át mennyi gondot és emésztő munkát okozott elődeinknek e tipométriái rendszer megalkotása: bizonyítja talán az is, hogy Novák László kollégánk a maga hétköznapi Nyomdászattörténetében (Grafikai Művészetek Könyvtára VII–XIII. kötet) csak egy helyen is közel 40 oldalt szentel a tipométriái történetének.

Megtudjuk belőle, hogy a tipométriái rendszere még ma sem egységes az egész világon. Angliában, Amerikában például más a rendszer, mint Közép-Európában. Sőt még csak nem is régen más-más volt mondjuk a cicerós betűnek nagysága, ha a budai Egyetemi Nyomdából vásárolták elődeink a betűt, avagy Bécsből, Prágából, Lipcséből, Frankfurtból. S ez a – bár igen csekély, de a szedés és a nyomtatás szempontjából ropant fontos – különbség megnyilatkozott a betűnek nemcsak törzsokebeli vastagságában, hanem a magasságában is. Az Auer-féle bécsi tipométriában például 70.21 méterpont volt a betűmagasság, Lipcsében 66, a prágai Haasénál 63.50, a párizsi Didotnál 62.70 méterpont. Némely budapesti nyomda a szabványos 62.70 pont helyett még ma is 63 pontnyi magasságra önteti a betűt.

A nyolcvanas-kilencvenes években a nyomdákban ebben a tekintetben még teljes volt a zavar. Előfordult, hogy olyan nyomdába kerülünk kondícióba, mely már születésekor sem a betűöntődéből szerezte be a szükséges anyagot, hanem már használt állapotban

## A 8. füzet tartalma:

	Old.
Hetvenöt esztendő szakkultúrája .....	173
A szakbeli továbbképzés munkája .....	174
A papíros a kalkulációban (Székely Artúr II.-től) 176	
Az ördög bibliája és a könyvnyomató .....	177
A szedőgépes munka birodalmából (Wellisch Árpádtól, Erdélyi J.-tól, -ly-től, Lengyel Ferentől és Várady Ferentől) .....	178
Legújabb históriás könyvünk .....	180
Tudnivalók a mestervizsgáról (Szky-től).....	180
A hibák elkerülése (Rasofszky Andortól).....	189
Ifjúságunk és a helyesírás (Ziegler Gyulától)...	190
A gépmesterek közellenségei (-r -r-től).....	191
A körforgógépek mellől (Rasovszky Miklóstól és B. A.-tól) .....	191
Nyomdászati Archivum.....	194
Főljegyzések (Berger Kálmán stb.-től) ..	195
Szerkesztői posta .....	196

A Nyomdász-Egyesület szakkulturális munkacsoportjainak szedéspéldái és ólommetsetei a boríték 1., 3. és 4. oldalán és a lap belsejében a 181-től 188-ig terjedő nyolc oldalon.

vásárolta össze azt. Lehet, hogy a nyomdának már az első tulajdonosa is „kéz alatt” vette a betűt. Mondanom sem kell, hogy az ilyen nyomda anyaga rendszeresen már agyon volt nyomva, sőt sokszor bizony a betűt sem voltak egymagasságúak. És ha az ilyen nyomdának az üzemmenete azt kívánta, hogy terjeszkedjen, ismételtlen anyagbevásárlás vált szükségessé, de mert nem állt módjában most sem új anyagot vásárolnia, így a már megszokott recept szerint bővítették „kevesbé használt” anyaggal.

Hogy aztán az ilyen nyomdában micsoda babiloni zűrzavar volt munka közben, arról még csak beszélni sem jó. Az egyik anyag alacsony, a másik magas, az egyiknél a lénia egyik része keveset használt, a másik része egészen el volt használva, de az is kétféle magasságú, de természetesen egy léniaszekrénybe beosztva. A nyomda anyaga „agyonkalanderezve” volt, vagy, ami még ennél is rosszabb: kefével készítették a matricát, ez esetben a betűk meg voltak görbülve. Jó idegzet kellett ahhoz, hogy az ilyen betűből szedett sorokat a szedő kizárja, mert elég gyakori eset volt, hogy kizárások az ilyen sor közepe kiugrott. S hogy mit kellett ilyen nyomdában a gépmester szaktársnak szenvednie, azt csak azok tudhatják, akik ott dolgoztak. Napirenden volt, hogy a gépmester kijött a szedőhöz megnézni, hogy mit szed és ha történetesen azt látta, hogy egy nagy táblázat és még hozzá sok volt benne a declmális rovat, már előre kiadta az ukázt, hogy „nekem pedig egyforma léniaikat használjatok”. Mit tehetett ilyenkor a szedő, ígért mindent, csakhogy megnyugtassa a gépmestert, hiszen a jó szándék meg is volt.

Olyan nyomdával is találkoztunk, ahol sok gondot fordítottak arra, hogy a betű- és léniaanyagot gyakran fölfrissítsék, azonban arról semmi szín alatt sem akartak hallani, hogy a stégeket is ki kellene cserélni. Ha a munkáltató nem volt szakember, az ilyen kérést egy kézlegyintéssel vagy úgy intézte el, hogy a stég úgysem látszik a nyomtatásban, tehát nem fontos a kicserélése. Hogy aztán az ilyen agyonvert stéggel mit jelentett egy-egy táblázat kiszédése, arról mindenki fogalmat alkothat magának. Nemcsak táblázatnál, hanem plakátoknál is. Ahol a stég és a fabetű is görbe volt; ott állandóan „spiszelődött” a forma.

Beszélnem kell azokról a nyomdákról is, amelyek arra vannak kényszerülve, hogy papírcsokk nyomásával foglalkozzanak, amitől rövid idő alatt a legjobb anyag is megsemmisül, mert a papírcsokkhoz használatos papírosok apró kis csomókkal vannak tele és ha azok a betű fölületéhez érnek, ezek pár ezernyi nyomtatás után lyukacsossá és olykor alacsonyabbá válnak. Az ilyen betűket aztán még munkára fölhasználni képtelenség.

Lehetne itt még a nyomtatógépekről és a hengeranyagokról (massza) is beszélni. Hány olyan gép volt üzemben, amelyiknél a kirakó ismeretlen fogalom volt és az egész apparátus kötérendszerre volt fölépítve.

Voltak régebben kis városok, ahol a nyomógépek száma egy taposó- és egy kézírásból állott. Emlékszem, hogy egy ilyen kézisajtón 0-ás fölő táblázatot is nyomtattak és pedig külön „quer”-rel, s nagyszerűen állott a táblázat. Az „anlag” megörbített gombosít volt, amely egyúttal az ívet tartotta is. Hogy száz év kinyomtatása örökkévalóság volt, az is bizonyos, de nyomtattak az ilyen gépen félves falragaszokat is, amiknek a nyomtatása még hosszadalmasabb volt, mert a vékony papíros a fabeltűre tapadt.

Végül még a hengerekről is kell beszélnem, mert a vidéken sok helyen az is probléma, mert vagy elfogyott a hengeranyag vagy nincs alkalmas hely az öntésre vagy a pótlómassza hiányzik és így tovább, s míg végre a gépmester eljut odáig, hogy megönthet pár hengert; addig megöszülhet. Sőt a vidéken probléma volt még az is, hogyha a gépszalag elszakadt, mert rendezés még abból sem volt tartalék. Berger Kálmán.

## 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: 131-016).

A jövő füzet szerkesztőségi záróideje december 1.

\*\*\*

Többeknek. Anyagbőség miatt, sajna, már megint szépszámú dolgozat megjelentését kellett áttolnunk a jövő számra. Különösen meg vagyunk akadva a hosszabb lélegzetű cikkekkel, amelyek egyik-másikának már félszázadon át igyekszünk helyet szorítani.

Robur. Elkésett, kedves kolléga. Az efféle aktualitásokat magunk szoktuk föl dolgozni, mégpedig meglehetősen szűkszavú, szinte lakonikus formában. Ne csodálja tehát, hogy cikkeskedje beérkeztek már ki is volt szedve a magunk közleménye. Különben is írásának legalább a felét el kellett volna hagynunk, mert hiába: mesterségünkben sok a kategória s még több a speciális munkakör; mindenkinek meg kell adni a maga kvótáját, ami csak úgy lehetséges, ha jó rövide fogjuk a mondókat. Fő, hogy ez veőlös legyen, s minden sorából tanulhassanak azok, akiket illet.

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: Fuchs Jenő, Fülöp József, Grosz Ernő, Herzog Salamon, Schneider Jenő és Schreiber Ede.

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

Kiadó-tulajdonos:

a Magyarországi Könyvnyomdai Munkások Egyesülete. Felelős kiadó: Halász Alfréd.

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



ÉP TESTBEN  
ÉP LÉLEK!

# Mindennapi tornánk

SZINES KÉPESSEL ELJÁRTOTT  
MAGYARÁZÓ SZÖVEG A  
MAGYAR LAJOS-FÉLE TORNÁ-  
GRAMMOTONLEMEZEKHEZ  
ÖSSZEÁLLÍTOTTA MAGYARI  
LAJOS TESTNEVELŐTANÁR  
2 OMRAS 16 CENTIMÉTERES  
KÉTOLDALAS LEMEZ 48  
A KÖNYV ÁRA: TILNÉC PÉNZŐ

BUDAPEST 1937

Mutató a Könyvnyomdai Munkások Egyesülete szakmabeli tovább-  
képzője ólommetsző tancsoportjának munkásságából. Ezt a könyv-  
címlapot tervezte Hollay István, ólomba metszette Heckel József.



# ROBI

ILLATSZEREK, PIPERE-  
KÜLÖNLEGESSEGEK  
ES HÁZTARTÁSI CIKKEK  
KICSINYBEN-NAGYBAN  
A SZAKÜZLETEKBEN

Mulató a Könyvnyomdai Munkások Egyesülete szakmabeli tovább-  
képzője ólommetező tancsoportjának munkásságából. Ezt a reklám-  
lapot tervezte Bassist Győző, ólomba metszette Grueszku Simon.