

306929

XXV. ÉVFOLYAM
1920. ÉVI FEBRUÁR HÓ
4 (287) SZÁM



GRAFIKAI SZEMLE

UNGARISCHE
GRAPHISCHE
RUNDSCHAU

HAVI FOLYÓIRAT A NYOMDA ÉS ROKONIPARÁGAK
MŰVELŐI RÉSZÉRE + FELELŐS SZERKESZTŐ-KIADÓ:
WANKO VILMOS + TÁRSZERKESZTŐ: NOVÁK LÁSZLÓ
SZERKESZTŐSÉG ÉS KIADÓHIVATAL: BUDAPEST VIII
CONTI UCCA 4 + TELEFON: J. 310-16 + ELŐFIZETÉS:
EGY ÉVRE 18 P / FÉLÉVRE 10 P / EGYES SZÁM 1.70 P

VILÁGOSSÁG
KÖNYVNYOMDA RT
BUDAPEST

**A GRAFIKAI
SZEMLÉ
ELŐFIZETÉSI
DÍJA:**

MAGYARORSZAGON egész évre 18 P, fél évre 10 P, az egyes számok ára 1.70 P. Megrendelhető közvetlenül a kiadóhivatalban (Budapest VIII, Conti u. 4), vagy a nyomdák házipénztárosainál, akik az összegek beszolgáltatására vonatkozó külön utasítást kapnak.

ROMANIABAN egész évre 640 lei, fél évre 330 lei, az egyes számok ára 56 lei. A Grafikai Szemlét a Romániai Grafikai Munkások Szövetsége aradi, bistriai, Braşovi, bucarestii, cluji, devai, lugoji, oradeai, satu-marei, tãrgu-muresi és timişoarai kerületi levelezőinél, illetve ezek helyetteseinél kell megrendelni és az általuk közlendő módon fizetni a lapok árát. Más városokból a lapot közvetlenül a budapesti kiadóhivatalnál lehet megrendelni. A lapot illető mindennemű pénzek kizárólag a *Banca Marmorosch, Blank & Co. S. A.* bank *cluji* fiókintézeténél »Grafikai Szemle, Cluj« címen vezetett folyószámlánkra fizetendők be.

JUGOSZLÁVIABAN az előfizetési díj egész évre 220 dinár, fél évre 115 dinár, egyes számok ára 19 dinár. A díjak, amennyiben az egyes városokban lapkezelőnk nem volna, közvetlenül a budapesti kiadóhivatalnak küldendők be.

SZLOVENSZKÓBAN a Grafikai Szemlét a Szakkör tagjai illetményként kapják, másoknak az előfizetési díj egész évre 125 Kc, fél évre 65 Kc, egyes száma 11 Kc. Megrendelések Werner Jenő, Bratislava, Dunajská 55, akinek címére a pénzek is küldendők.

BEZUGSPREISE der Grafikai Szemle (Ungarische Graphische Rundschau): Für Österreich 27 Schilling, für Deutschland 16 RM, für die ausserkontinentalen Staaten 4 Dollar. Preis der Einzelnummer 2.25 Schilling, 1.40 RM, bezw. —.35 Dollar. Die Bezugspreise sind der Administration der Grafikai Szemle, Budapest VIII, Conti ucca 4, einzusenden.

GRAFIKAI SZEMLE

FOLYÓIRAT A GRAFIKAI IPARÁGAK MŰVELŐI RÉSZÉRE - MEGJELENIK ÉVENKINT TÍZSZER (12 SZÁM)

BUDAPEST / 1929 FEBRUÁR HÓ

XXV. ÉVFOLYAM

4. (287.) SZÁM



NOVITZKY N. LÁSZLÓ

A Sors kifürkészhetetlen akarata elszólította sorainkból Segélyező-Egyesületünk vezetőjét, a magyarországi nyomdásztársadalom egyik legértékesebb tagját: Novitzky N. László kollégánkat. Nem érezzük magunkat elég erőseknek ahhoz, hogy Novitzky szaktársunk majdnem négy évtizedes közért való munkálkodásának valódi értékét e lap hasábjain felbecsülhessük. Mert a Végzet ez alkalommal egy olyan férfiú életére tett pontot, akinek magabazárkózottsága csak a legszűkebb körülmények engedte megismerni a valóságot: hogy gondolatvilágának minden rezdülése, szíve minden dobbanása a rábízott munkakör minél becsületesebb betöltését célozta. Pótolhatatlanul értékes nyomdászgyejenység szállt a sír mélyére és ez az örök pihenőre térés érzékeny veszteséget jelent a magyar nyomdászati szakkultúra kicsiny, de harcos csoportjára nézve is. A Szakkulturális Egyesület még meg sem alakulhatott, máris gyászolhatja Novitzky szaktársunk elmúlását. Csön-des, de annál eredményteljesebb életének utolsó heteiben egyik legfőbb gondját képezte: tető alá hozni a Magyarországi Könyvnyomdászok Szakkulturális Egyesületét. Fáradhatatlanul dolgozott e művén, elvégezte az alapszabályok ter-

vezetének fölülvizsgálását, összhangba hozta az egyetemes nyomdászérdekekkel s mindazokkal a törvényes rendelkezésekkel, amelyek nálunk az egyesületalakítást lehetségessé teszik. Semmi sem kerülte el figyelmét. Ezt az előkészítő munkát is azzal a pedáns körültekintéssel és lelkiismeretességgel intézte, amely hosszú közéleti

működését jellemezte s amely megbecsülhetetlen értéket jelentett a magyar nyomdászság egyesületi, szervezeti és szakkulturális életében. Tevékeny életének legutolsó napjaiban is gondja volt arra, hogy az alakulóülés adminisztratív megrendezésében hiba ne es-sék. A kegyetlen sors nem engedte meg neki, hogy a magyar szakkultúra újraépítendő intézményének alapkövetelénél jelen legyen. De nemcsak e minőségében vesztettünk elhúnytával. Mint kiváló tollú szakírót is gyászoljuk. Ritkábban élvezhettük szakirodalmi termékeit, de ezek annál becsesebbek, annál maradandóbb értékűek, mert tudományos rendszerességről, alaposságról adnak tanubizonyságot és a késő nyomdász-nemzedéknek is kútforrásul

fognak szolgálni. A nyomdásztársadalom sok intézménye hirdeti Novitzky szervező- és alkotóerejét és ezért meg is érdemli, hogy emlékezetét szívünk utolsó dobbanásáig megőrizzük!



ÖTVEN FILLÉR

Amidőn annak híre jutott el hozzánk Szlovenszkóra, hogy a *Grafikai Szemle* megjelentetésével a magyarországi szaktársak új utakra kívánják terelni a szakmai oktatást, elhatároztuk, hogy ezt a mozgalmat erkölcsileg és anyagilag is támogatni fogjuk. Én magam — akinek 1895 óta, a nyomdászifjak első megmozdulása óta valamelyes közöm volna a magyar szaktársakhoz — úgy gondoltam, hogy mint »külföldi« passzív maradok addig, amíg véleményem szerint Budapesten jó munkát végeznek. Sajnos, amit eddig e téren láttam, az, legnagyobb bosszúságomra, olyan alapvető hiba, amely kétségessé teszi előttem a magyar szakmozgalom komolyságát és kockára teszi annak összes lehetőségeit. Kínos dolog nekem ilyen kiméletlen megállapításokat leírni, már csak azért is, mert nem vagyok egészen bizonyos abban, vajjon azok, akiket illet, kíváncsiak-e ezekre a megállapításokra? De úgy gondolom, hogy akár kíváncsiak, akár nem, minthogy ismerem a magyar nyomdász-tradíciót és tudom, hogy a meggyőzés lehetőségét mindenkinek megadják: elmondom, ami a szívemen fekszik.

Mindenekelőtt is azt látom, hogy a budapesti szaktársak a Szakkör keretében matematikai pontossággal ottan akarják folytatni a szakoktatást, ahol a háború előtt elhagyták. Ez az én számomra igen nagy meglepetés; szörnyen furcsálom is a dolgot, mert azt bizonyítja előttem, hogy a magyar szaktársak még mindig szeretik az illúziókat és annak kedvéért túlteszik magukat súlyos igazságok fölött. Nemzetközi relációkban ismételtlen és ismételtlen elhangzott, hogy a nyomdai munkásság szakoktatása nem azért került előtérbe, mert egyes emberek akarata vagy elgondolása ezt így kívánta, hanem azért, mert az *időbeli megérés* arra éretté tette. Ezzel a megállapítással szemben nem lehet hadakozni, mert ez bizony igaz. A magyar szaktársak mégis éppen ezt az igazságot akarják fejbeverni. Azt el akarják ismerni, hogy 1914 óta a viszonyok egy olyan szükségletet érleltek ki szakmánkban, amely 1914-ben még ismeretlen volt, de azt már nem, hogy ez a szükséglet 1914-es eszközökkel nem elégíthető ki. Nem akarják belátni, mily dőreség ma újból azzal agitálni, hogy: *Be a Szakkörbe!* Ezek a jelszavak ma már elvesztették hatásukat, mert az idő már eljárt fölöttük. Könnyebb ezt a gondolatmenetet követni, ha a szakszervezeti mozgalmából analógiát keresünk hozzá. Nem is kell e célból nagyon messzire elkalandozni, mert össze-vissza még csak 25 esztendeje annak, hogy a budapesti nyomdákban igen sokat vitatkoztak arról, hogy a személyes szabadságnak mi a helyes értelme. Akkoriban a világosabb nyomdászkoponyák megítélése szerint a nyomdai viszonyok fejlődése már megkívánta, hogy minden nyomdai munkás tagja legyen a szervezetnek és *előfizessen a Typographiára, akár akarja, akár nem.* Ez ellen a szándék ellen a nem világos koponyájú nyomdászok harcba szálltak, a személyes szabadság helytelenül értelme-

zett jelszavával. De végül is győzött a logika és a győzelemnek nagyszerű gyümölcsét a magyarországi nyomdászszervezet nagyobb dicsőségére minden nyomdai munkás ma is élvezi. Akkoriban szünt meg Budapesten a lóvonat és jött helyébe a villamosvasút. Sokszorosítás-technikailag, ebben az időben úgy álltunk, hogy akkor, ha a nyomdász markába nyomtál valamilyen nyomtatványt, csak úgy »blikkre« rögtön meg tudta mondani, vajjon könnynyomás, litográfia, avagy fénynyomásról van-e szó. Ezek voltak a lehetőségek határai. Ma lényegesen más a helyzet! Ma olyan szakember nem létezik az egész föld kerekiségén, aki csak úgy szabad szemmel nézve rögtön és biztosan meg tudná állapítani, milyen produktum van a kezében. Ma egy fejlődésben szédületesen rohanó korszakot élünk, amelyben magamfajta nyomdászlegények egyik városból a másikba repülőgépen járnak és az eseményekről rádió útján értesülnek. A mi szakmánk ebben a fejlődésben nem maradt vissza. Sőt, túlszárnyalta azt. Ma annyiféle nyomtatási technika létezik, hogy a legtöbb szakember még a nevüket sem ismeri. Ambrogal-nyomás, Bisson-eljárás, Pantone-nyomás, Filmfénynyomás, »Depht-o-tone«-eljárás, Merkurográfia, Omnitypia, Vandyck-eljárás, Manul és Manulmély, Litary-eljárás, Neocol, Bes-eljárás, Photochrom-nyomás, Noad-eljárás, Akausztikus eljárás és Anasztatikus eljárás, Citochromia és Chromotypia, Bresma-nyomás és Ivorit-nyomás és még egy egész sereg, részben már kialakult, részben pedig a kísérletezés stádiumában lévő nyomtatási eljárás. A nevek pusztá felsorolásában is szédül az ember, hát még ha végig próbálja gondolni az ezekből alakulható lehetőségeket. Ma már ezeket az eljárásokat egymással kombinálják és tömérdek új és új eredményt hoznak létre. A mi szaktársaink túlnyomó többségben mindezekről semmit sem tudnak. Önkéntelenül is eszembe jutnak azok a kecskeméti bakák, akikkel a háború elején Eperjesen, ahol az én ezredem volt, találkoztam. Ezek a jó fiúk szemükkel szinte falták a hegyeket és alföldi létükre nem tudtak betelni az előttük teljesen ismeretlen tündéri látvánnyal. A mi szaktársainkat is bele kell vinni a technika tündérkertjébe, mert erre nagyobb szükségük van, mint a mindennapi kenyérre. Igen nagy baj, hogy a legtöbbször nem is tudja, hogy erre szüksége van. Nem is sejti, mily fontos érdeke fűződik ezek ismeretéhez. A szervezkedés nehéz munkájában gyakorlott emberek azonban már réges-régen tudják, mily súlyos föladat valakit arról meggyőzni, hogy mi az érdeke. Hiszen a multban is addig, amíg csupán a meggyőzés segítségével akartunk szaktársainkra hatni, egyetlen pausálszedőt sem bírtunk jobb belátásra bírni. *De a náluk dolgozó hatforintos páriákat sem.* Csak amikor a fejlődés kényszerített bennünket arra, hogy a köz érdekében fölládozzunk az egyednek önrendelkezését, akkor változott meg egy csapásra minden. Ma olyan korban élünk, ami-

kor országos érdekből döntőjelentőségű lehet valamely szakmának magas nivója. *Ezt azonban az egyes érdekeltek saját jószántukból soha elismerni nem fogják*, mert ezt az igazságot mindig csak áldozat árán lehet elismerni. De azok, akik valamely szakmában az irányítás és útmutatás történelmi szerepét töltik be, nem vehetik ezt figyelembe. Akik irányításra hivatottak, azoknak tisztában kell lenni azzal, hogy ma másról, mint *kötelező szakköri tagságról* beszélni sem szabad. Ha valamikor fontos és igen okos dolog volt a Typographiát minden nyomdászra ráoktrojálni, akkor ma ennél is fontosabb az, hogy minden nyomdász szakoktató újságot olvasson. A szakirodalom állandó és rendszeres olvasása képezi a szakmai fejlődésnek legfőbb zálogát. Erről a teljesen megérett korszakos reformról az idejét múlt szakszervezeti dogmák gondos őrzői sok helyen hallani sem akarnak, mert *féltik tőle a szakszervezeti mozgalom iránti érdeklődést*. Ez a gondolkodás, szerintem, a kiöregedésnek a jele s ezeknek a vezetőknek azt mondanám: aki kiöregedett a mozgalomból, az álljon félre és ne vessen gátat a természetes fejlődésnek. Ma már azzal sem lehet operálni, hogy a Szakkör csupán a munkásmozgalomnak ártó »művészeket« nevel. Ma már sokszorosan beigazolódott, hogy éppen a »művész«-nek csúfolt, kiválóan képzett nyomdász az, akire a szervezet mindig és minden körülmények közt számíthat. Ma figyelembe kell venni, hogy a magyarországi viszonyoknak megfelelő szakoktatás nem elégedhet meg krajcáros büdzsével. Horribilis összegekre van szükség s ezt csak úgy lehet előteremteni, ha ahhoz minden nyomdai munkás rendszeresen adózik. A mai nyomdáságos világban sem nagy összeg 50 fillér. De ha minden nyomdai munkás hetenként ennyi »áldozatot« vállal, úgy ezért elsőrangú szaklapot és nagyszerű szakiskolát szerezhet magának. *Csináljon minden nyomdász lelkiismereti kérdést ebből az 50 fillérből, és ha bármilyen kérdésben is könnyelmű volna, ebben legyen szigorú önmagával szemben*. Minden nyomdásznak arra a meggyőződésre és elhatározásra kell jutnia, hogy ezt a kérdést sem elodázní, sem pedig rosszul megoldani nem szabad. *A jó megoldást pedig egyedül a kötelező szakköri tagság képes biztosítani.*

Werner Jenő, Bratislava (Pozsony).

MÉG VALAMI AZ ÚJ IRÁNYRÓL

»Érdekes és időszerű fejtegetéseket olvasunk a *Grafikai Szemle* 2. és 3. számában Wanko szaktárs tollából az elementáris-konstruktív tipográfia lényegéről, amelyek gyakorlati tapasztalataiból leszűrt megállapításaival és szakszerű fölvilágosításaival valóban hézagot pótló útmutatóvá kristályosodnak ki. Nem túlozunk, ha azt állítjuk, hogy ennek a vitának tanulságai nagyban hozzá fognak járulni az új irány körül még elég gyakran mutatkozó félreérté-

sek kiküszöböléséhez, aminek nem csupán a gyakorlati téren munkálkodó akcidensszedők látják hasznát, hanem azok a szaktársak is, akik, bár más munkakörben dolgoznak, de mindemellett érdeklődéssel figyelik szakmánk haladását, fejlődését s így az elementáris-konstruktív irányzat hódító terjedését és helyes mederbe terelődését is.

Meg kell állapítanunk ugyanis, hogy a Grafikai Szemle új életrekeltésével immár szaktársaink szélesebb rétegei is bekapcsolódnak szakkultúránk művelőinek táborába s szakközlemények olvasásával, szedéspéldák tanulmányozásával igyekeznek — legalább elméletben — lépést tartani a modern kor haladásával, ami különösen azok részére fontos, akik koruknál és életkörülményeiknél fogva már kinőttek a szaktanfolyamokon való részvétel lehetőségéből.

Le nem tagadható tény, hogy az elementáris és konstruktív tipográfia alapelveinek egyes kérdéseiben még nem járunk teljesen biztos, egy cél felé haladó megyén. Nincs még elég határozottan körülírva az elementáris és konstruktív tipográfia megkülönböztetése, egymáshoz való viszonya, egymást kiegészítő lényege, a tömbszedés vagy a szétbontott sorok alkalmazásának, a szimmetria és aszimmetria helyénvalóságának s egyéb részletkérdéseknek szabályai.

Bár a Nyomdász-Évkönyv multévi folyamában igen értékes és tanulságos összefoglaló ismertetést olvashattunk Wanko szaktárs tollából a Bauhaus-stílusról, az elementáris és konstruktív tipográfia lényegéről — amely tanulmány úttörőnek mondható a magyar szakirodalomban az új irány ismertetése és megismerése terén s amelynek gondos átolvasását ma is igen ajánlhatjuk mindenkinek —, ennek dacára még sok a pótolnivaló mindkét részről, tudniillik az új irányt propagáló tanítómestereink, mint a tanulni akarók részéről, mert most olyan újítással van dolgunk a tipográfiában, amely halomra dönt mindent, ami eddig a szedéselméletben és technikában dogma, megcsontosodott szabály és szokás volt s merész előretörésében sokkal messzebbre megy, mint eddig bármely más irány, vagyis, hogy nyomdásnyelven fejezzük ki magunkat: amely alaposan »fölrámol« mindent, ami a multé volt.

Még Németországban is, ahol az új irányt nagyrafejlesztették, megvoltak és részben ma is megvannak a kezdet nehézségei, amelynek jelei az új irány nyomdatermékein itt is, ott is konstatalhatók. A még teljesen ki nem forrott, ki nem alakult Bauhaus-stílus elementáris és konstruktív irány művelői az egyidőben fölvetődött irányok triászában nemigen tudták megtalálni a szedés megkonstruálásában a biztos sikerhez vezető egyenes utat, s többnyire e három irányzat keverékéből alkották meg újszerű, feltűnést kelteni hivatott munkáikat. Vagyis, amint az Évkönyv említett tanulmánya írja:

»a Bauhaus szellemét visszatükröző szedésirány (konstruktívizm) ellen sokan vétének, mert lázas igyekezetben sokan megelégszenek egy-egy „Blickfang“-szerű folt alkalmazásával, csak hogy munkájuk részére igényelhessék a „legújabb stílusban“ készült munka jelzőjét«.

Sajnos, hogy a különben igen hasznos és gyakorlati

értékű tanulmány nem ad kielégítő fölvilágosítást a konstruktivizmus valódi lényegéről s inkább csak sejteti azt:

»A főtörekvés a stílus kultiválásával először az legyen, hogy szedésünk tipográfiai elrendezése harmónikusán építse egybe a szövegsorokat, a szövegalkotta felületeket a díszítő foltokkal, amely utóbbiakat csak akkor szabad igénybevenni, ha a szedés harmónikus kiképzése bizonyos kiegyensúlyozást igényel, vagy ha ritmikus hatást akarunk létrehozni. Ez a szédéskiképzési mód a tulajdonképeni *konstruktivizmus*, amit olyan sokan nem értenek meg, vagy még inkább, amit olyan sokan félreértenek.«

Az aranymentszet szabályairól tehát itt még kifejezetten nincs szó. De a hivatkozott szédéspéldák s egyéb kezünkbe került nyomtatványok (árlapok, prospektusok, reklámok) sem igen járulnak még hozzá az elementarizmus és konstruktivizmus világos elhatárolásának kimutatásához, megkülönböztetőségéhez, mert egyikén megtalálható mindkettőnek alkateleme, a másikon Bauhaus-lényegek és Blickfang-elemek domborodnak ki.

Igaz, azóta sokat változott a helyzet s a leszüremlett tisztulási folyamat útban van az egész vonalon. Németországban a szaktanfolyamok százai, a kiterjedt, alapos szakirodalommal karöltve, az új irányt egységesebb, helyesebb mederbe terelték s minden eddigi irányt felülmúló gyors térhódításhoz segítettek. A mi szaktanfolyamaink munkáin is érvényesült már a kialakult fogalmak, megállapodott elvek és szabályok hatása, amint azt a tanfolyam kiállított anyagán és a szaklapjainkban közreadott szédéspéldákon megállapíthatjuk. Szakirodalmunk erejéhez képest szintén hozzájárult a bizonytalanság megszüntetéséhez — amint azt a cikkünk elején aposztrofált vita is dokumentálja — a még nem eléggé tisztázott elméleti és gyakorlati kérdésekben való döntő és határozott állásfoglalással.

És ma már — mondhatjuk — testet öltött az az elv, amelyet Wanko szaktárs az Évkönyv értekezésében több mint egy év előtt lefektetett, illetve a jövőre nézve megállapított, hogy

»a Bauhaus-stílus nyomán fakadt és ma már nagyraöntött elementáris tipográfiát a konstruktív tipográfiával kell kombinálni, illetőleg visszavezetni a konstruktív tipográfia alapjára.«

Az elementáris és konstruktív tipográfia elhatárolásának, a kettő lényegének kérdése mindinkább tisztázást nyer, a szerkezettani elvek érvényesítése alapvető eleme lett a konstruktivizmusnak, s a két stílusnak egy egészséges, harmónikus összeegyeztetett irányú fejlődése érdekében a *Grafikai Szemle* legutóbbi számában tömören és világosan kifejezve olvashatjuk az immár gyakorlattá vált szabályt, hogy

»az elementáris tipográfiát bizonyos könnyen emészthető törvényszerűségekkel kell megerősítenünk és úgy esztétikai, mint ökonómikus szempontból is kifogástalan *konstruktív-elementáris tipográfiává* fejlesztenünk. Az aranymentszet alkalmazása e téren megadja az elementáris tipográfiának a konstruktív jelleget, mert hiszen annak segítségével minden egyes vonalat vagy foltot a maga helyére állíthatunk a dekorálandó papírsíkon.«

A többi mellékes kérdést a gyakorlat kialakulása s az adott körülmények döntik el (klisé, szöveg), ame-

lyek az elementáris-konstruktív tipográfia fölényegén nem változtathatnak. Szaktanfolyamaink előadásai s a szakirodalomban lefektetett elvek, szabályok, az ebből levont tanulságok elég útmutatással szolgálnak a hozzáértő, képzett akcidensszedőknek az új irány egységes, helyes gyakorlására.

*

Az elementáris-konstruktív irány ma még jelentkező kirívóbb visszasságaira is rá kell itt mutatnunk. Azokról az »elementáris-konstruktív« stílusú munkákról akarunk — bár nem szívesen — megemlékezni, amelyek a szaktanfolyamok oktató, képző befolyásán kívül eső, a szakirodalmat nem ismerő, azzal nem törődő, így tehát az új irányhoz nem is konyító elemek kezéből kerülnek ki, amelyek valósággal rászabadították magukat az új stílus »kultiválására«. Jól tudjuk, kifogásolható, meg nem felelő, gyatra munkákat a múltban is kitermelt magából minden tipográfiai irányzat. De míg a letűnt irányok gyengédebb rajzú díszítőanyaggal, vékonyabb vonalú betűfajokkal dolgoztak, amelyeknél — különösen laikusok előtt — egy-egy szerkezeti hiba, rosszul alkalmazott dísz vagy betűcsoport föl sem tűnt, addig a mostani irány markáns, fekete vonalakat, foltokat, többnyire erős vágású groteszketűket, sorcsoportokat tételez föl, amelynek ezeknek rosszul alkalmazott elhelyezése nem csupán feltűnő, hanem egyenesen szem- és ízlést sértő. Ezek a nyomtatványok elárulják, hogy szedőiknek fogalmuk sincs arról, hogy a foltok, síkok nem az üres hely kitöltésére való anyagok, amelyeket akárhová lehet állítani, hanem a szédéskompozícióban kell helyet foglalniuk, illetve elhelyezve lenniük.

A szöveg náluk legtöbbször egyáltalában nem is számít, azt hiszik, hogy az itt teljesen fölösleges valami, a fő a Blickfang-dísz, amely mindent pótol. Nézzünk szét például a villamosok reklámhirdetéseinek között — amelyek pedig alakjuknál és rendeltetésükben fogva különösen alkalmasak az új irány előnyeinek sikeres érvényrejuttatására — és mit látunk? A tipográfiai úton, tehát »anyagszerűleg« készült reklámokon legtöbbször egy hatalmas, többcentiméter széles függélyes fekete vonalat, néhány vékonyabb, fönt vagy lent kiálló kísérővonallal s mellette egy találmányra odagurított, nagy fekete vagy piros korongot; a szöveg annyira apró, elenyésző, mellékes valami, hogy azt az ember ültében el sem képes olvasni. A másikon fekete talapzathoz egy vaskos kurrentbetű ugrik elő, de a szöveget itt is keresve kell keresni, helyette azonban majd a szemünket ütöki ki a fél és háromnegyed korongok, karikák, ötletszerűen szétszórt kockák stb.

A kezünk ügyébe kerülő apróbb nyomtatványok, üzleti hirdetések, műsorok, meghívók — és itt jól eső kivételként kell megemlítenem öreg szaktársaink jubileumi meghívóit s a pártnyomda csinos, stilszerű nyomtatványait — szintén nagyrészt bizonytalan, tapogatózó kísérletek, amelyek az elementáris-konstruktív stílusban való teljes járatlanságra vallanak. Szedőik az új irány alapelveinek ismerete nélkül önkényesen állítanak föl maguknak szabályokat s

szentül meg vannak győződve, hogy az a jó és helyes. Sok ilyen munkának az a hibája, hogy valami 2—3 színben készült nyomtatványt akartak utánózni, de egy színben nyomták azt, a hatás persze egészen más lett, mint az előbbinél. A másik »mesterünk« banális vastagságú vonal vagy sík mellé hajszálvékonyvonalú szöveget szedett, a harmadik — valóban eredetit akarván nyújtani — az elenyészően apró verzálisokra öklömnyi nagy pontokat rak, teszik ezt talán a kontraszt kedvéért, amiről hallottak valamit harangozni, de nem tudják mérlegelni, hogy hol és mikor van helye az ilyesminek s úgy gondolják, hogy a szedésben a lényegtelenések fölfokozásával s a lényegesnek eltörpítésével eleget tettek a kontraszt követelményeinek. Épp ilyen hamis úton járnak a léniakontrasztok előállításában. Léniát, vonalat törnek értelmetlen cikcakra s raknak össze-vissza, figyelmen kívül hagyva azt, hogy a kontrasztban is lehet és kell is lenni ritmusnak és esztétikának. De nem folytatjuk tovább szakmánk e kontárainak grasszálását; bele kell nyugodnunk abba, hogy a fény mellett mindig ott van az árnyék, a szép, jó és hasznos mellett a rossz, selejtes. Reméljük azonban, hogy szakirodalmunk föllendülésével és elterjedésével, szaktanfolyamaink termékenyítő erejével sikerül kigyomlálni a konkolyt. Leopold Ferenc.

HIBAJAVÍTÁS

Legutóbb a talpkésről volt szó, annak helyes beállításáról és megállapítottuk, hogy a kifogásolt magasabb sorok a hibás talpkésnek tulajdoníthatók.

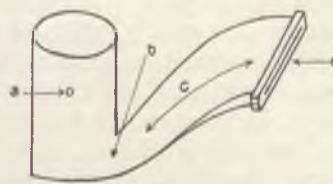
De menjünk tovább és nézzük meg, mi okozza a másik kellemetlenséget, vagyis a rosszul öntött sorokat. Vizsgálódjunk tehát az öntőszerkezet körül.

Bizonyos, hogy sokkal hamarabb végezhetnénk az egész kérdéssel, ha egyenesen rátérnénk az előforduló hibákra és mindjárt utána megadnánk az azok elhárítására vonatkozó fölvilágosításainkat. Azonban úgy, mint a talpkés tárgyalásánál is eltértünk a rövidlélegzetű tárgyalási formától, ennél a kérdésnél is — és általában mindegyiknél — az alapos, minden körülményre figyelmet fordító módszerhez folyamodunk. Szóval: nekünk nem az a célunk, hogy x mennyiségű előfordulható zavar elhárításának módjával ismertessük meg az érdeklődőket, hanem azt akarjuk, hogy megismerve a helyes, hibátlan működést, hamarosan észrevehessük a rendelleneset. Ezek elmondása után térjünk a tárgyra.

Az öntés folyamata.

Amikor az önműködő sorkizárókészülék az öntésre kerülő sort már teljesen kizárta, ugyanakkor automatikusan fölszabadul a pumpa is, vagyis a pumpát mozgó kar alól elmozdul a *biztosítónyelv*. Ilyenkor már a kazán is hozzászorul az öntőkerékhez és az öntőszáj pontosan ráfekszik a formára. Így készen várva, következik be az öntés, ami a következő mó-

don megy végbe. A kazánban lévő fölolvadt ólom a pumpahüvelybe (1. ábra) ömlik át a hüvely falán lévő *a* lyukon keresztül. A hüvely jobboldali alsó szélén *b* nyílt és egy fölfelé haladó *c* csatorna



1. ábra: A hüvely, a torok és az öntőszáj.

(kazántorok) köti össze az öntőszájjal *d*. Ha a pumpa benyomódik, akkor a hüvelyben lévő ólom onnan kénytelen távozni, mivel más útja nincs a folyékony ólomnak, mint a hüvely nyitott részén keresztül a toroknyílás és az ugyan-

Az ólom hőfoka és minősége.

Leggyakrabban akkor önt rosszul a gép, ha az ólom hőfoka nem olyan, mint amilyennek lenni kellene. A gáz szabályozására nem terjeszkedhetem ki, mert ez nem minden esetben egyforma, hiszen az égés mindig attól függ, hogy először: milyen minőségű és összetételű az ólom, amivel szedünk; másodsor: mennyi ólom van a kazánban; harmadszor pedig: milyen tempóban megy az öntés. Az ólom hőfokáról tehát nagy általánosságban csak annyit jegyezhetek meg, hogy körülbelül 250° Celsiusnál olvad és a szedés alatt 280—300° Celsius a hőmérséklete. A gáz pontos besabályozását ezek szerint csak gyakorlatlat lehet elsajátítani, elméletileg erről nemigen lehet beszélni.

Az ólom *összetétele* tekintetében azonban módunkban van meghatározott és kipróbált adatokkal szolgálni. Szedőgépen használatos ólmot a következőképpen állítjuk össze: 1 q-hoz 84 kg lágyólmot, 10 kg antimón és 6 kg ónt kell. Tudni kell azt is, hogy a hosszú használat alatt az antimón bizonyos mértékben elillan, az ónt pedig elég. Így aztán bekövetkezik az, hogy vagy túlkemény, vagy túlfolyékony az ólom. Mind a két esetben pótolni kell a hiányzó anyagot, mert amíg a *túlkemény ólommal öntött sor képe nem tiszta, addig a túlfolyékony ólom következménye elsősorban a spisz, másodsorban pedig az üres, könnyű sor.*

Most pedig lássuk a gép hibáit az öntést illetően.

Az öntési zavarok okai.

Sok gépszedő, még azok is, akik egyébként értenek valamit a gép mechanizmusához, ha rossz öntésük van, nem is gondolnak más hibára, mint az ólom hőfokára. Ezért aztán hol lecsavarják, hol újból kinyitják a gázt, eloltják a torokégőt, az oldalfalmelegítőt, forrón hagyják az öntőszáját, majd meg

egészen hidegen, szóval, a legelképzelhetlenebb gázvariációkkal kísérlik meg az ólom hőfokával a jó és tiszta öntést kierőszakolni. Pedig, ha egy-két gázszabályozásra nem változik meg az öntés, akkor a leghelyesebb a hibát máshol keresni.

Az öntőszáj. Leggyakrabban az öntőszáj körül állhatnak be zavarok. A lyukacsos betűkép, amit röviden hideg öntésnek nevezünk, nemcsak akkor következik be, ha az ólom hideg, előállhat ez akkor is, ha az öntőszájbetét lyukai el vannak tömődve.

Ismerve ugyanis az ólom tulajdonságát, tudjuk, hogy az rendkívül gyorsan szilárdul meg és hűl ki; ha az öntőszájbetéten egyes lyukak el vannak dugulva, akkor az ólom azokon át nem tud kiömleni, csak a mellettük lévő nyitottakon. Mivel a folyékony ólomnak így hosszabb utat kell az égő után megtenni, amíg a matricához jut, ez alatt az úttöbblet alatt annyira kihűl, hogy az öntés hideg lesz. Ennek a hibának az elhárítása nagyon egyszerű. Rendszerint ez a betömődés olyan kemény, hogy bármennyire is fölmelegítjük az öntőszájat, az nem olvad föl. Ezért beszerzünk egy acélból készült kötőtűt, letörjük annak kampós végét és ezzel a tűvel óvatosan, nehogy megsértsük az öntőszájbetétet, kikalapáljuk a bedugult lyukakat. A lyukak kitisztítása után az öntés szép tiszta és éles lesz.

Van egy másik kellemetlenség is, amit az öntőszáj okoz. Főleg a gépmesterek panaszkodnak amiatt, hogy bármennyire rakják is alá a beemelt szedést, az csak nem akar rendszeren »kijönni«. Persze, hogy nem jön ki rendszeren, ha a sorok annyira üresek, hogy még a vékony papiros is, amit a cilinderre ragaszt a gépmester, összeroppantja őket. Tehát egy újabb hibával állunk szemben: *a sorok nem elég tömörek*. Igaz, hogy ezt a bajt nemcsak az öntőszáj idézi elő, más oka is lehet ennek, erről azonban majd csak később; most az öntőszájat tárgyaljuk. Ha megfigyeltük az öntőszájbetétet, akkor láthattuk, hogy azon egész vékony bevágások vannak (2. ábra).

Ezeket a bevágásokat *levegőnyílásoknak* nevezzük. És ezeknek a levegőnyílásoknak igen nagy szerepük van az öntés körül. Ugyanis, amint tudjuk, az öntés



2. ábra: Az öntőszájbetét a levegőnyílásokkal.

alatt az öntőszáj teljesen rátapad a forma hátsó részére. A formában öntés előtt *levegő* van; ha ezek a levegőnyílások nem lennének, akkor a fizika örök törvénye alapján (két test egyidőben egy helyen nem lehet) lehetetlenség volna az ólmot a formába önteni, azért, mert a formában lévő levegő onnan nem tudna eltávozni, hogy helyet adjon az ólomnak. A szedőgép föltalálója tehát azért alkalmazta az öntőszájbetétet a levegőnyílásokat, hogy azok segítségével az öntőformát *teljesen* megtölthesse ólommal.

Ebből az következik, hogy ha az öntött sorok nem elég tömörek, akkor rendszerint a levegőnyílásoknak nincs meg a kellő szélességük. Tehát ezen a bajon segíteni kell, hogy a gépmester ne panaszkodjon az üres sorok miatt. Két dolog idézheti elő a

levegőnyílások elszűkülését. Az egyik a hosszú időn át való folytonos használat, a másik pedig, hogy a nyílások teletömődnek ólommalakkal (krez). Kevés elővigyázatossággal magunk is kiszélesíthetjük a levegőnyílásokat; nem kell hozzá más, csak egy éles hidegvágó. És a tágítás után mindjárt az első sornál meg fogjuk látni, hogy az addig üres sorok helyett milyen szép tömör és nehéz sorokat önt a gép.

Természetesen ez nem jelenti azt, hogy ha nem a legjobban önt a gép, mindjárt szélesítsük ki a levegőnyílásokat, ezt csak akkor tegyük meg, ha előzően alapos vizsgálattal megállapítottuk, hogy a nyílások valóban szűkek. Mert az említett rendelkezést más baj is okozhatja. Így a torok.

A torok. Amint az az 1. ábrán látható, a hüvely alsó nyílásától az öntőszájig fölfelé húzódó részt (c) nevezzük toroknak. Érdekes, hogy az előbb említett két hiba — nem tiszta öntés és üres sorok — éppen úgy lehetnek a torok eldugulásának következményei, mint láttuk azt az öntőszájnál. Ugyanis az évek folyamán — az ólomnak még a leggondosabb kezelése mellett is — salak rakódik le a torokra és ez a salak oly vastag réteg is lehet, hogy az ólom a kazánhüvelyből nem tud akadálytalanul az öntőszájhoz jutni. Ebből az következik, hogy *a torok időnként kitisztítandó*. Azonban ez a munka már nem olyan egyszerű, mint az előbbi kettő, mert anélkül, hogy az öntőszájbetétet kivennénk, nem tudjuk a torkot kitisztítani, ezt pedig csak igazán hozzáértő végezheti el. Így tehát kevés gépszedő fogja tudni egyedül a kazántorkot kitisztítani. Mi pedig csak azért említettük meg, hogy tisztában legyenek vele azok, akiket érdekel és ne álljanak tanácstalanul abban az esetben, ha a gép nem önt rendes sorokat és ennek dacára sehol sem találják a hibát. Tehát baj lehet a torokban is.

A pumpa. (3. ábra.) Az üres sorok származhatnak a pumpától is. Ha megfigyeljük a pumpát, akkor azt látjuk, hogy az egy tengelyre fölerősített négy karikából áll. Ezek a karikák pontosan beleillenek az 1. ábrán látható kazánhüvelybe. Természetesen a pumpának könnyen kell le és föl járnia. Azonban az idők folyamán — főleg az egyoldalú járástól — ezek a karikák elkopnak, veszítenek pontos köralakjukból és egyszerre csak azt látjuk, hogy amikor a pumpa lefelé megy, hogy ólmot nyomjon a



3. ábra: A pumpa.

formába, a pumpa és a hüvely között, mintha szökőkút lenne, a kazánba *visszafolyik* meglehetősen sok ólom. Ez a rés okozója aztán annak, hogy mivel a pumpa nem tud kellő erős nyomással működni, a sorok sem lesznek annyira tömörek, amint az kívánatos lenne. Átmenetileg úgy segíthetünk ezen a bajon, hogy a karikákat elfordítjuk, úgyhogy a kopás mind a négyenél más helyre jusson; sokat azonban nem érünk el ezzel a művelettel, csak rövid ideig segítettünk a bajon. Leghelyesebb a karikáknak újakkal való kicserélése.

Ezzel elmondottam a legszükségesebb tudnivalókat arra vonatkozóan, ami miatt gépmester szaktársaink panaszkodnak. Ha figyelmesen olvasták szaktársaim a mult számban és a most megjelent útbaigazításaimat és ha azok értelmében cselekszenek is, akkor — azt hiszem — eleget tehetünk mi gépszedők *Lau-pál* gépmester kolléga fölhívásának, amely szerint: »úgy a gépszedő, mint a gépmester egymás munkakörét bizonyos mértékig megértse és átérezze és ennek megfelelőleg igyekezzen a bajokat megelőzni, illetve helyrehozni.« *Grosz Ernő.*

NYOMTATÁSTECHNIKA ÉS ANYAGÖSMERET (1.)

A modern nyomtatástechnikának nélkülözhetetlen alapföltétele az anyagösmeret, legyen az papír, kence, festék, esetleg bármilyen néven nevezendő póanyag, amely földolgozás céljából kerül a gépterembe. Azért válik föltétlenül szükségessé, hogy mindegyiket ösmerjük, mert filozófiai értelemben minden egyes külön-külön éli a maga életét, így abból a szempontból, hogy munkánkat tudatosan és fönnakadás nélkül végezhesük, okvetlen kell hogy ezeknek az egymáshoz való viszonyával és viselkedésével tisztában legyünk. Ezt a nélkülözhetetlen ösmeretet két módon tudjuk megszerezni és pedig: az egyik mód a saját magunk gyakorlata, amit önképzéssel kell kiegészíteni, a másik pedig, ha szigorúan alkalmazkodunk a papír-, festék- és egyéb gyáraknak az utasításaihoz. Mind a kettő célravezető, az utóbbi a jelen időben különösen azért, mert a legtöbb gyár már nyomdával rendelkezik, így utasítása nem a pusztá elméleten, hanem a gyakorlaton alapszik. A saját magunk gyakorlata és önképzése mégis a döntőbb és a legtöbb esetben az előbb említettnek a kiegészítője, mert egy gyár bizonyos akadályoknál minden esetre úgy technikai, de különösen időbeli tekintetben sokkal messzebbre mehet, mint például a szó szerinti realitásba átvitt és azon alapuló üzem, amelynek sok mindennel kell számolni. Ezt, különösen a multból, több példával tudnánk igazolni, olyannyira, hogy nem egy esetben az illető gépmesternek nemcsak a szaktudása lett kétségbevonva, hanem a helyzete is megrendült, mivel látszólag minden a rendelkezésére állott, ami ahhoz volt szükséges, hogy az elébe tett példát elérje és az mégsem volt elérhető. Ezt az eshetőséget különösen előmozdította az a bizonyos szűk látókör, amelyben ösmeretlen volt az intuitív erő, amelynek minden egyes emberi alkotómunkánál nélkülözhetetlenül jelen kell lenni, hogy az anyagi, lelki és a szellemi ellentéteket kiegyenlítse, illetve az egészet összhangba hozza.

Gondoljunk arra, hogy a modern könyvnyomtató műiparban a legegyszerűbb csomagolópapírostól a famentes és matt kromopapírosra keresztül a kézzel merített papírosig, illetve kartonig, úgyszintén a

mindennapi plakát- és ujságfestéktől a speciális fedő- és duplexfestékeken keresztül a legkényesebb normálfestékekig olyan tág határok keletkeztek, amelyek között a térnek megösmerése az átlagos törekvéssel el sem képzelhető. Ebből a szempontból tehát ezt a törekvést minden esetben a maga lehetősége és tágkörűsége szerint a legmagasabb pontig kell fokozni, mert az a legfontosabb, hogy abban az adottságban, amelyben az a gépmester él, a lehető legtökéletesebbet érje el. Ez a bizonyos legtökéletesebb felé való törekvés, illetve a legtökéletesebbnek az elérése minden helyzetváltozásban megadja után a lehetőséget, akár fölfelé, akár pedig lefelé tendáljon az, hogy elérje az általa kitűzött célt és az adott helyzetnek megfelelően ismét megalkossa a legtökéletesebbet.

Vegyünk például egy üzemet, amelynek a munkaköre olyan szűk határok között mozog, hogy gyakorlatilag a legjobb akarattal sem érhető el bizonyos tekintetben a legtökéletesebb, ez azonban nem lehet oka annak, hogy abban a szűk munkakörben előforduló munkákat ne igyekezzünk a legtökéletesebb felé vinni azáltal, hogy azt a pár anyagot, ami rendelkezésünkre áll, megösmerjük és minden esetben mindegyiket ott és akkor alkalmazzuk, amikor azt a szükség megkívánja, annál is inkább, mert ez a fokozatos haladásnak az előföltétele. Eszerint hiába igyekeznénk egy normálfestéknek a természetét és a többi normálfestékhez való viszonyát kitalálni, ha gyakorlatilag ez nem áll módunkban. Viszont azonban, ha önképzés által, illetve elméletileg ösmerjük azoknál az anyagoknál előforduló akadályokat és hátrányokat és a rendelkezésünkre álló anyagokat igyekezzünk megösmereni, adott esetben minden nehézség nélkül beleélhetjük magunkat a tágabb keretek között mozgó munkakörünkbe. Erre különben már a legtöbb festék- és egyéb gyár is lehetőséget ad azáltal, hogy megismerteti velünk egyes gyártmányainak az anyagát úgy a saját, mint iparunk fejlődése érdekében s ezenkívül a szakközlemények is rendelkezésünkre állanak.

Hogy a sorrendet betartsuk, kezdjük például a plakátoknál, amelyekhez rendszerint a legolcsóbb festéket és papírost szokjuk használni és a legkevesebb gondot fordítunk azokra, hogy azoknak a kivitelezésnek legyen. Eltekintve attól, hogy a festékgyárak sem alkalmazzák alapanyagul azokat az anyagokat, amelyeket mi általában elfogadhatónak ösmerünk, mint például lenolajkencét és gázkormot, vagy valami finom színes anyagot, illetve famentes papírost, hanem ezektől nagyon eltérő gyantaolajokat és olcsó kormot, amit mi annyira fölhígítunk petróleummal, hogy mire ez a festék azon az olcsó, fatartalmú papírosra megszárad, a betűk szélein egy kellemetlen és csunya zsíros keret keletkezik, ami nagyon bántja a jó ízlést. Ugyanakkor a festék még tompább lesz, fedőképessége csökken és ennek következtében az egész szöveg kontraszttalanná és lapossá válik, ami megnehezíti az olvasást és csökkenti a föltűnőséget. Ebből az okból a plakátoknál kerüljük a festéknek a túlhígítá-

sát és azt csak addig a mértékig tegyük, hogy a nagyobb fölületek szakításmentesen váljanak le a formáról.

A lapoknál ugyanez a helyzet. Általában véve ujságfestékek szintén a lehető legrosszabb anyagokat használják föl, nem törődve azzal sem, hogy a legrovidebb időn belül az a festék a papiroson átüt és a másik oldal szövegét olvashatatlanná teszi, ugyanakkor természetesen megrövidíti ezeknek a marandóságát, ami az utókor szempontjából nem kis fontossággal bír. A rotációs gépekhez alkalmazott ujságfestékeknek még az a nagy hátrányuk is megvan, hogy egyik alapanyagul a rossz kátrányféléket alkalmazzák, amelyek sok esetben szinte tűrhetetlen bűzt terjesztenek. Ennek a megakadályozása természetesen a gépmester hatáskörén kívül esik, megszüntetni csak a festékgyáron keresztül tudjuk.

Merkantilmunkákhoz, különösen a kisebb üzemekben, ahol kisebb példányszámokról van szó, már a jobb anyagokat vehetjük igénybe. Ezek leginkább arról ösmerhetők fel, hogy nélkülözik a kellemetlen szagot és sűrűbbek, szinte kemények, anélkül azonban, hogy munkamenetközben a festékszekerényben fönnakadnának. Ezeknek a festékeknek leginkább a lenolajkence és a finom gázkorom képezi az alapanyagát, fölhasználhatók pedig kivétel nélkül a kisebb fölületek nyomtatásánál, az ujságpapirostól egészen a legfinomabb kromopapirosig, anélkül hogy sűrűségét meg kellene változtatni. Ha azonban mégis arra kerülne a sor, akkor is elsősorban középerős kencével és a legújabb pótnanyagokkal kell azt véghezvinni, föltéve, hogy famentes vagy jobb papirosról és nem túlnagy felületű egyszerű falragaszról van szó, amikor petróleummal tesszük azt hígabbá. Nagy üzemeknél, ahol az illusztrációnyomás napirenden van, lenolajkencéből és finom gázkoromból egyenesen erre a célra készült festék jön tekintetbe. A kisebb üzemeknél a színtestékeknek ugyanez a helyzet. Nem elég, hogy megrendelünk egy vöröset, egy sárgát és egy kéket, hanem tudnunk kell, hogy azt a bizonyos festéket milyen célra óhajtjuk fölhasználni. Ugyanis vannak föld-, fém- és lakkfestékek, lakkozhatók és fénytállók, fedők és transzparenssek, egymással keverhetők és nem, szóval mind olyan dolgok, amit szem előtt kell tartani, ha azt akarjuk, hogy munkánkat tudatosan végezzük, de különösen, hogy az kárba ne vesszen. Legelsősorban tehát plakátfestékek olyat rendelünk, amely lakkozható, de különösen fénytálló legyen. Leghelyesebb, ha a gyárra bízunk ezt, mert az kívánságunk szerint szállít. Merkantilmunkákhoz elég, ha a három elsőrangú színből tartunk, lehetőleg fém- és lakkfestéket, amelyek úgy a famentes, mint a kromopapirosra kifogástalanul használhatók. Ha azonban különleges fedőfestékekre van szükségünk, az csak ólom- vagy kéntartalmú lehet, ezért a fehér festékek közül szükségünk van a cink- és kremzifehér festékre, hogy például kéntartalmú festéket mindenkor cinkfehér festékekkel tudjunk megkeverni, az ólomtartalmú kremzifehérral pedig az ólomtartalmú és lakkfestékeket. Az utóbbiak azonban ke-

verhetők cinkfehérral is. Ezenkívül a merkantilfestékekhez, tekintet nélkül az alapanyagára, kémiaiilag semleges anyagokra is van szükségünk, úgymint transzparensre és keverőfehérre.

Kisebbs illusztrációk nyomtatásához szintén fölhasználhatjuk ezeket a festékeket, feketével mélyítve, akár egyszerű simított famentes vagy kromopapirosról van szó. Terjedelmesebb illusztrációknál azonban leghelyesebb a festéket a gyárban direkte megrendelni. Az ilyen festékek ha szakítanak, minden esetben legelsősorban azt kell kikapasztalni, hogy a festékben vagy a papírban van-e a hiba. Ha a festék a hibás, akkor azt puhítjuk, illetve hígítjuk meg, amint az előbb mondtuk, először középerős lenolajkencével, ügyelni kell azonban arra, hogy a kence hozzáadásával a festék világosabb árnyalatú is lesz, ezért feketét is kell hozzáadni. Előfordul azonban, hogy a papírban találjuk meg a hibát, amikor a festéket sokkal nagyobb mértékben kell megpuhítani, különösen ha kromopapirosról van szó. Arra is van eset, hogy az ilyen kromopapiros nedvességet szív föl, amikor semmiféle módon sem tudjuk megakadályozni a szakítást. Tudnunk kell természetesen, hogy ezek a festékek túlnyomórésztben lakkfestékek.

A duplex- vagy kétszínű festékeknek az alapanyaga legtöbb esetben szintén egyezik a rendes illusztrációs festékek alapanyagával, ezektől csak annyiban különbözik, hogy a kész festékhez színes anilint kevernek, amely a papirosra száradás közben szétterjed és ennek következtében két színt mutat. Az ezekkel való nyomtatás alkalmával nagy gond fordítandó arra, hogy a kinyomott ívek közé simítatlan papírost tegyünk. Ez elősegíti a mellékszín egyenletes kifejlődését és megakadályozza a lehúzóást. A belövőpapirosnak legkevesebb 48 órán keresztül bent kell maradnia.

Ezeket a festékeket bajos puhítani vagy higitani, mert nem tudhatjuk, hogy az alapfestékhez kevert anilinra milyen kihatással lesz a lenolajkence vagy valamilyen más zsíros anyag, így esetleg többet árt-hatunk, mint használunk. Ebből az okból leghelyesebb ezeket a festékeket úgy használni, amint a gyárból kikerülnek. Ha ez vonatkozik a rendes duplexfestékekre, akkor fokozatosan áll ez a szabály a fénytelenekre, mert azoknak, mint egyszerű mattfestékeknek, az összetételük különösen bonyolultabb s egyik alapanyagul inkább tinktúrákat alkalmaznak hozzájuk, mint lenolajkencét.

Ezekkel a festékekkel nyomtatott illusztrációknak az átnyomásához használhatók bizonyos mattpaszták, amelyek úgy lesznek alkalmazva, hogy amikor egy nyomtatvány duplexfestékekkel ki lett nyomtatva és az a nyomtatvány teljesen megszáradt, akkor egy sima tónussal át lesznek nyomva. Ezeket a mattpasztákat nem szabad kencével vagy más anyaggal higitani, hanem kizárólag csak erre a célra a gyár által gyártott olajjal. Ellenkező esetben ezek az anyagok nem szép fénytelené teszik a nyomtatványt, hanem egy kellemetlen zsíros réteg fog rajtuk képződni.

(Folytatjuk.)

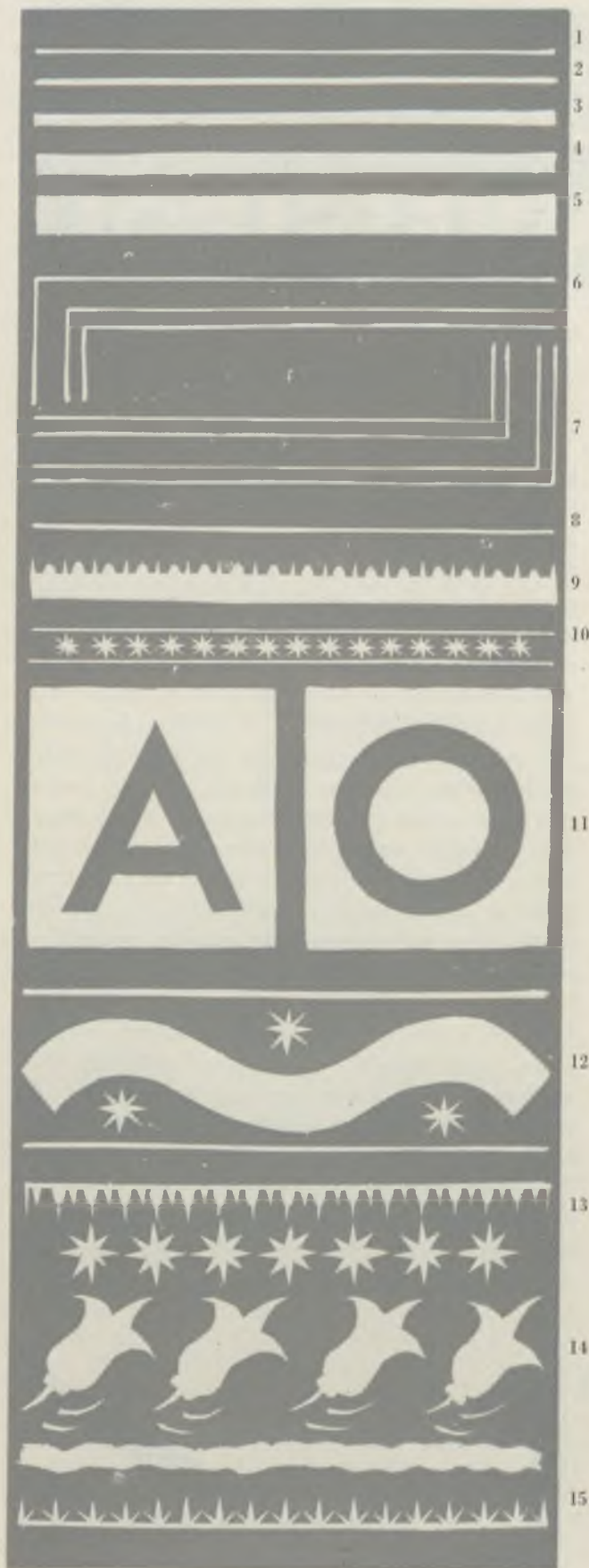
Laupál Antal, Kosice (Kassa).

AZ ÓLOM VÉSÉSÉRŐL

Néhány esztendeje, hogy külföldi nyomdászszakiskolák és tanfolyamok ismét intenzívebben foglalkoznak az ólom-, fa-, linó- és egyéb nyomtatásra alkalmas lemezek vésésével. Különösen a német szakfolyóiratokban találhatunk állandóan metszeteket és azokat tárgyaló oktató cikkeket, amit ehelyen is jólesően kívánok leszögezni, mert minálunk már az emberek természetébe rögződött, hogy csak akkor mernek valami mellett hitet tenni, amikor már a külföld szinte »bevezette« azt. Van ugyan ennek lélektani magyarázata, amire azonban itt nem akarok kitérni, de van úgynevezett »üzleti« oldala is, amely bizony többfelé ágazik. Vegyük mindjárt elsőnek a cinkográfust. Ő úgy érzi, hogy súlyos károkat szenved azáltal, hogy mi vésünk; ezzel szemben azt állítom, hogy ez csak látszólagos, mert ha mi azt a többszínű nyomtatványt nem tudnók ilyen könnyű eszközökkel megcsinálni, hanem azzal kellene előállanunk, hogy »kérem, ezt pedig cinkografálni kellene«, a főnök kilencvenkilenc esetben azt mondaná: »Kérem, a munka nem bírja el ezt a 40—50 pengős pluszt, tessék olyasvalamit csinálni, amit a nyomda anyaga megenged«. Tehát itt már a cinkográfus kiesik az érdekkörből és így magunk maradunk nyomdászok, akiknek érde-

kük, hogy valamit föl tudjunk mutatni kevés megterheltetéssel. Szóval, nagyon kis százalék az, amit a cinkográfus vészíthet, ellenben annál többet nyerhetünk mi, illetve a nyomdaipar, mert fokozatosan növekszik a színes nyomtatványok száma, amelyek a legjobb propagandaeszközök a megrendelővel szemben. Azt a képzelt kisszázalékos veszteséget a cinkográfus meg fogja bocsátani nekünk — a szakkultúránkért. Egy másik üzletileg érdekelt fél az a nyomda, ahol a lemez elő nem állítható; részben azért, mert nincs öntődéje, részben pedig azért, mert nincs szedője vagy gépmestere, aki vésni tud. Erre csak azt mondhatom, ez még nem ok arra, hogy ne forszírozzuk a vésést, sőt ez kell hogy minket arra serkentsen, hogy minden nyomdára jusson egy szedő vagy gépmester, aki jól tudja kezelni a vésőt. Tehát csak kis türelmet kérünk az ilyen nyomdáktól, mert — tekintve a hallgatók nagy számát — rövidesen eljön az idő, amikor az ilyen kívánságokat is teljesíteni tudjuk. Az ólomlemez olcsó beszerzési lehetősége pedig, reméljük, szintén elkövetkezik. Az a jó egynéhány nagynevű budapesti nyomda, ahol az ólomvésést oly sok sikerrel kultiválják, beleszámítva hallgatóim előmenetelét is — minden túlzás nélkül állíthatom —, nagyon szép





reményekre jogosít. Mert ahogy a múltban is megvolt, úgy a jövőben is megmarad az ólomvésés értéke, nemcsak művészi, de gyakorlati szempontból is. Bárhogy fejlődjön is a géptechnika, a kézimunkát művészi szempontból utolérni soha nem fogja; gépbe érzést belevinni nem lehet, erre csak a kéz képes.

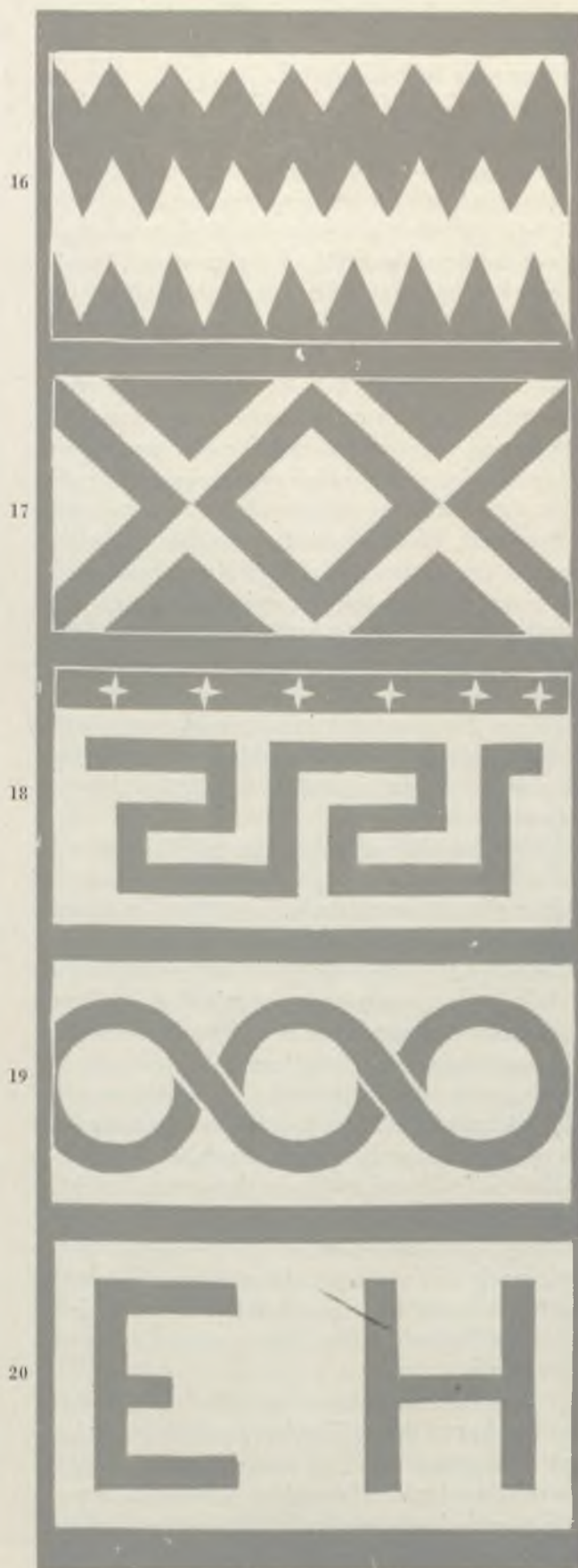
Mielőtt az ólomvésés gyakorlatára rátérnék, szükségesnek tartom megjegyezni, hogy annak oktatási folyamatát nem azért írom le, hogy most már mindenáron és mindent ólomba vésünk, mert hiszen az természetes — a fő éltető erő a pénz, ekörül forog a világ —, hogy számolnunk kell azzal, vajjon gazdaságos-e és ha egyéb szempontokat nem kell figyelembe venni, akkor a cinkedzést kell választanunk.

Az ólomvésés praktikussága mellett szól még az a körülmény is, hogy, tegyük föl, egy 20×25 cm nagyságú lemezt valamilyen alapnyomásra már egyszer fölhasználtunk, ezt a lemezt nyomtatás után nem olvasztatjuk be, hanem elteszszük s adott alkalommal, ha a 20×25 cm nagyságon belüli formátumra van szükségünk, ebből egyszerűen kivágjuk azt, természetesen csak akkor, ha nincs nagy differencia a szükségelt lemez méretében, mert ha jóval kisebb kell, azért nem volna érdemes egy nagyobb lemezt földarabolni, hanem egy másik, már elhasznált, de kisebb méretű lemezből vágjuk azt ki. Szóval egy nagyobb darab lemezt mindig fölhasználhatunk kisebb és kisebb formátumra, mindaddig, míg abból telik. Ilyenformán tehát mindig van készletben lemezünk és nem akkor öntetünk alaplemezt, amikor már arra szükség van.

Ha azután maradnak még kétkedők, úgy azoknak tanácsolom, győzzék le előítéletüket, vegyenek vésőt a kezükbe és próbálják meg — az alább leírt módot követve —, babrálgassanak egy kis ólomdarabon. Eleinte rosszul fognak jutni, hogy a vésés, akárcsak a rajzolás, kellemes változást idéz elő bennük, nemesíti, fokozza a finom és szép iránti érzésüket. Egyébként a vésőkezelést minden kéziszedőnek jó tudnia, mert könnyebben boldogulhat munkája közben s később már eredetiséget, sőt egyéniséget is tud belevinni a munkájába, ha a kellő gyakorlatot megszerezte. Az itt bemutatott vésési minták valamennyijét a tanfolyam hallgatói készítették. Tekintettel a nagy lemezszükségletre, nem volt módunkban

csiszolt lemezt beszerezni s ha itt-ott mellékleteinken öntési fogyatékból eredő hibákat látunk, ezt ne a lemez földolgozójának rovására írjuk, hanem az elkerülhetetlen körülményeknek tudjuk be. Akad még úgynevezett »beszaladási« hiba is, de ezért is elnézést kérünk, mert a cél az volt, hogy a maga őszinteségében mutassuk be munkáinkat. Főadatainkat kezdjük a könnyebb egyenesekkel, majd fölváltva a szabályos görbékkel, később ezeknek kombinálásával díszítő ornamenseket s ezt követően pedig figurális rajzokat is véstünk. A táblák tanfolyamunk főadataiból vannak összeállítva, az ezen kívül esők pedig részben másolatok. Vegyük sorra a szükséges eszközöket. Először is szerezzünk be két darab kb. 25×30 cm nagyságú fadarabot (lehet kliséfa is), keressük ki annak középpontját és fúrjuk keresztül mindkét falapot egy 10—12 mm-es fúróval; a két lap közé helyezzünk egy 10 cm átmérőjű körlapot fémből, mely a súrlódást fölfogja (ezt ki lehet vágni egy ócska cinkkliséből is), természetesen átfúrjuk közepén, e három lapot összerakjuk és a 10—12 mm-es lyukba beledugunk egy olyan hosszú fejes vascsavart, mely az alsó falapot is átéri; a tengely, illetve a csavar fejének megfelelő helyet faragunk a felső falapon, úgyhogy az egyszintben legyen azzal. Így nyertünk egy könnyen forgatható kis asztalkát (kecskelábat), amely vésésnél nagy előnyünkre van. A felső falap egyik oldalára még erősítsünk rá egy ócska, 40 cicerós négy pontos rézléniát, de úgy, hogy az kb. 1 ciceróval följebb álljon a falap szélénél, mert vésésközben ennek az oldalnak toljuk a lemezünket, amelyet a rézlénia nem enged lecsúszni.

A vésendő lemez összetétele (ólom, antimon és angol ón) ugyanaz legyen, mint ami általában a tömöntésnél használatos, tehát nem kell az ólom mennyiségét fokozni. Mármost, ha megvan a lemez és elég síma, úgy nem szükséges ledörzsölni, csiszolni, de ha jobb papirosra akarunk róla nyomtatni, úgy ajánlatos a ledörzsölés, mégpedig a sok közül a következő ajánlom: A lemezre kevés vizet csöpögtetünk és faszénnel dörzsöljük, amíg a durvább részek eltűnnek; ezt letörölve, ismét kevés vizet csöpögtetünk rá, de most már palakővel dörzsöljük, amely tükrösímává teszi; ezt a símaságot még fokozhatjuk 000-ás carborundum csiszolóvászonnal. A vésés próbálgatására azonban telje-

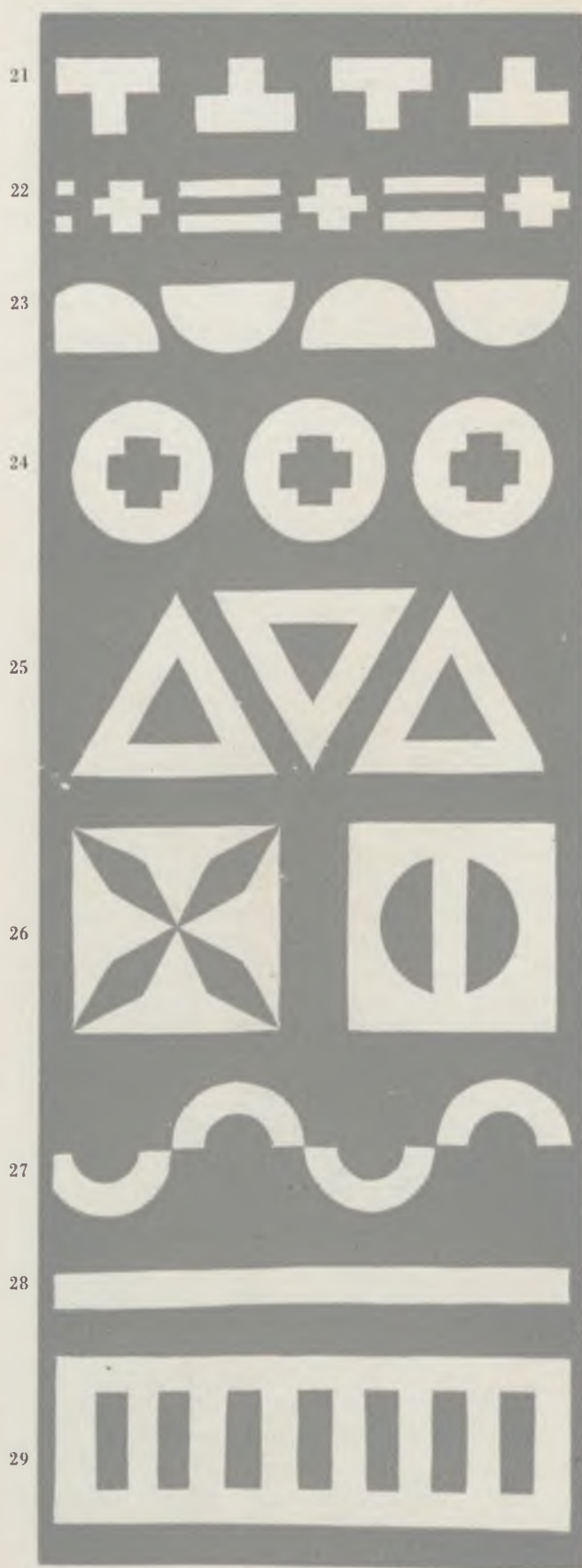


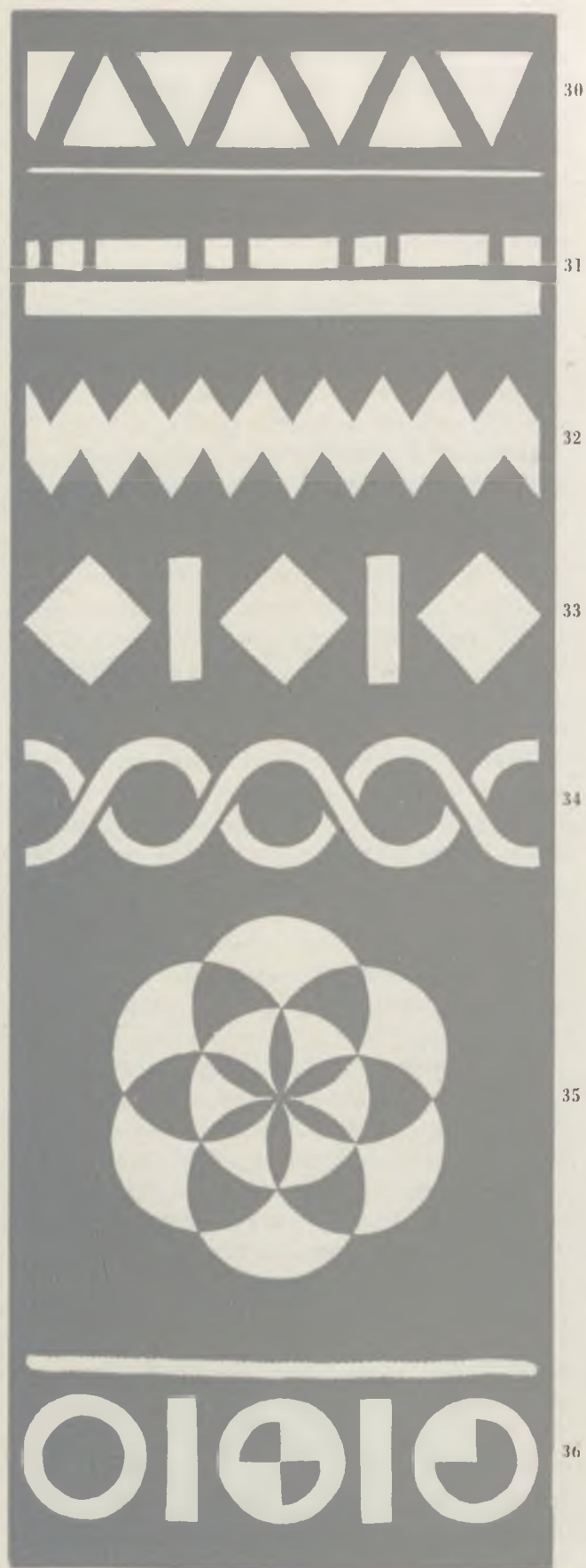
sen fölösleges a lemez csiszolása. A véséshez úgy helyezkedjünk, hogy a fényforrást, világitást mindig balról kapjuk.

Az ólom vésésénél, mint minden más munkánál is, a legfőbb a jó éles szerszám, mely kilencvenkilencszázalékos sikert jelent. A véső hosszúsága, gombaalakú fogójával együtt körülbelül 11—12 cm lehet, aszerint, kinek milyen nagy a keze; ezt úgy képzeljük el, hogy a véső fogóját tenyerünk közepébe illesztve, mutatóujjunk második ízének felső széléig érjen a véső, mert érzést csak így tudunk beleadni. Fontos továbbá az is, hogy vésőnk mindig 45 fokos szögben legyen köszörülve, mert ha hegyesebb szögben áll az éle, úgy a véső belefúródik az ólomba és nem vés, nem tudjuk jól mozgatni benne, sőt még kihúzni is nehezen lehet, mert hegyes volta miatt lefelé igyekszik, fúródik, míg ellenben 45 fok alatt köszörült éllel az ólomot vésésközben elválasztja, eltolja magától. Vésőnk mindig éles legyen. Ajánlatos a köszörülést időközönként köszörüssel végeztetni, hiszen mindössze 20—30 fillérbe kerül. Ugyanígy fontos megjegyezni, hogy a vésőt mindig csak egy oldalon (fönt) szabad élesíteni, például a lapos vésőnél az alsó részt sohasem szabad köszörülni, kivéve, ha csorba van benne.

Alábbiakban leírom azokat a vésőket, amelyekkel a bemutatott véseteket csináltuk. Összesen ötféle vésőt használtunk, hatodik a háromélű karcolószerszám. Mindezeket A, B, C, D, E, F jelzéssel be is mutatjuk keresztmetszetben és oldalnézetben, természetesen mindegyikből van szélesebb és vastagabb is, de ezekre egyelőre nincs szükségünk. Az A karcolótű, melyet egy 3—4 mm-es elhasznált ócska háromélű reszelőből kiköszörülhetünk. B a lapos (5 pont széles az éle) véső, amely a leggyakrabban kell. C a tolóvéső (szilvavéső néven ismeretes, mert a keresztmetszete a szilvamag formájára emlékeztet). D gömbölyű véső. E egy négyszögletes acéldarab 45 fok alatt leköszörülve. F szintén tolóvéső, mely annyiban különbözik a C jelűtől, hogy alsó része nem élben végződik, hanem gömbölyű.

A rajz átvitele a lemezre többféleképpen történhet; ha komplikáltabb rajzról van szó, átmásoljuk indigópapírral és másolás után hegyes karcolótűvel utánahúzzuk a kontúrokat, vagy pedig az indigómásolást lefodjuk híg sellakkal, vagy Damál-lakkal, azonban vigyázzunk, nagyon





vékonyan vonjuk be, mert ha vastagon eresztünk rá például sellakkot, mely spirituszban lesz oldva, úgy elmossa az egész indigót. Könnyebb dolgokat egyszerűen ceruzával rajzolunk rá a lemezre s utána véshetünk. Lehet még tussal is rárajzolni s ezt is lefödhetjük sellakkal. Másolásnál mindig a rajz tükörképét, fordítottját rajzoljuk a lemezre. Ha egyszerűbb negatív sorokkal van esetünk, úgy leszedjük a megfelelő sort, lehúzzuk kéziprésen s a levonatot ráfordítjuk, illetve ráhelyezzük nyomott fölületével az ólomlemezre, ennek azonban már erősebb nyomáskell, tehát négy-öt papírt hegyibe teszünk s úgy eresztjük a prés alá; ezt sem vehetjük azonnali kézbe, mivel még friss az átnyomás, de ha sürgős, akkor vonjuk be szintén híg sellakkal s pár perc múlva már munkába vehetjük a lemezt; a leghelyesebb azonban, ha mindig előző nap megcsináljuk magunknak az átnyomást és így éjjelen át hagyjuk száradni.

Mindezek előrebocsátása után kezdjük meg a vésést. Az egyenes negatív vonalaknak egy egyszerű és hatásos vésési módja, amellyel tanfolyamunkon kezdtünk, a következő:

Tegyük föl, hogy egy 44 ciceró hosszú, 2 pont szélességű negatív vonalat akarunk vésni. Az A jelű háromélű karcolótűvel a vonalat kétszer-háromszor meghúzzuk, megkarcoljuk; ezzel az előkarcolással mintegy megadtuk már az árkát a vésőnek. Ebbe az úgynevezett árokba azután a B jelű lapos véső sarkát behelyezzük; mutató- és hüvelykujjunk, mellyel a véső végét fogjuk, mindig rajta fekdjön a lemezen, hogy uralni tudjuk a vésőt és akkor állhassunk meg vele, amikor akarunk. A tompaszögű felső részét magunk felé fordítva és 8—10 fokos szög alatt tartva, elkezdjük azt minden erőltetés nélkül balkezünk felé előretolni, de nagyon ügyeljünk arra, hogy körülbelül olyan érzéssel toljuk, mintha nem is volna célunk a vonalat mélyíteni, csak a véső súlya képezze azt az erőt, amely vési, illetve faragja a negatív vonal szélét; a kezünk pedig mintha csak azt a célt szolgálná, hogy előretolja a vésőt, ettől függ voltaképpen a sikerünk. Ha ezt háromszor végigtoltuk és nem csúszott ki az árokból a vésőnk, negyedszer már egész bátran megnyomhatjuk, nem fog a véső kiszaladni és két-három ilyen kissé erősebb nyomással elérjük a két pont vastagságot. Most még végezetül fordítsuk meg a lemezt és a vonal másik végétől kiindulva, egyszer toljuk végig a vésőnket



így is; erre azért van szükség, mert a véső tulajdonképpen a felénk eső részén faragott le a negatív vonalból s így a túlsó oldal kontúrja kissé szálkás még, de a véső egyszeri végigtolásával ezt is lefaragjuk (l. 1, 2, 3). Ezzel a technikával fokozhatjuk a negatív vonal vastagságát körülbelül négy pontig, azon túl azonban már csak nagyobb szögű vésővel. Szélesebb negatív vagy pozitív vonalaknak (l. 4, 5, 17, 18, 20, 28, 29, 30, 31) mindkét oldali kontúrját külön-külön kell megkarcolnunk s utána végigtolni rajta a B jelű vésőt; ha azután már elég mély az árok, úgy a véső élét párhuzamosan helyezük a lemezre és a kontúr mellett, körülbelül 22 fokos szög alatt tartva a vésőt és gyöngén jobbra-balra mozgatva és előrehaladva, elkezdjük a nagyolást, vagyis a fölösleges rész kiszélesítését. Ezt mindig úgy kezdjük meg, hogy magunk felé essen a kiveendő fölület, tehát a kontúr vésőnk fölött legyen, de sohasem induljunk a sarokból, mert ez esetben megsértjük a kontúr, hanem amint a H jelű ábrán látható, *a*-nál kezdünk s megyünk *b*-ig, *b*-től *c*-ig, *c*-től *d*-ig, *d*-től *e*-ig s végül *e*-t összekötjük *a*-val.

Mikor már így körülárkoltuk a kontúr a B jelű vésővel, melynek éle körülbelül 5 pont széles, és tegyük föl, hogy nagyobb fölületet kell kivenünk, akkor már dolgozhatunk egy szélesebb, körülbelül 10 pont élszélességű vésővel, amely nagyobb fölületet fog. Tehát az 5 pont széles lapos vésőt csak a kontúr melletti körülárkóláshoz használjuk. A nagyolás a legdurvább munka a vésésnél. Olyan nyomdában, ahol van marógép (frézelő), ez nem okoz gondot s pár perc alatt nagy fölületeket lehet kimarni s ez egyben nagy előnyt jelent az üzemeknek is. A nagyolást mélyítjük körülbelül 3—4 pontig, hogy nyomtatáskor ne piszkítson. A 6. és 7. számú negatív minta már egy teljes keretnek az egyik sarkát képezi. Ilyen negatív kereteknek a sarkai a legkényesebbek, mert itt könnyen beleszalad a véső; éppen ezért úgy járunk el, hogy amikor megkarcolás után a vésőt az egyik oldalán saroktól sarokig végigtoltuk, akkor a következő oldalát nem a megvésett vonalból kiindulva véssük, hanem a másik, tőle távolabb eső sarokból indulunk el és nekitoljuk vésőnk a már megvésett saroknak, így nem vagyunk kitéve annak, hogy a 8—10 fok hegyesszög alatt tartott véső oldala megsértse vonalunkat. Ez volna az egyes vonalaknak az egyik vésési módja; a másik

pedig, amikor csak rövidebb egyeneseket vagy görbékét kell vésniük; ez esetben nem karcoljuk előre vonalunkat, hanem közvetlenül rámegyünk a ceruzával megrajzolt vonalra s aprókat, körülbelül 3—4 mm-es vonalakat szúrva, illetve vésve, csináljuk meg a kontúrt (l. 11, 12, 14, 16, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41). Ezt úgy értjük, hogy amikor az első 30 fokos szög alatt tartott vésőszúrást megcsináltuk, fölemeljük a vésőt és ugyanabba a vésőszúrásba, árokba helyezzük vissza a vésőt, de a felső részébe és a rajz kontúrját vagy a vonal irányát szemelőtt tartva, ismét megnyomjuk a vésőt (egyébként ezt szemléltetően mutatja a G jelű ábránk, mely két vésőszúrást mutat be); természetesen később, amikor már van egy kis gyakorlatunk, egy szuszra, egy nyomásra nagyobb vonalakat is véshetünk, vagyis már lendületet is tudunk belevinni a vésésnél. Lehet még az F jelű toló-vésővel is megcsinálni a kontúrt; erre később még rátérünk.

Ezek után rátérhetünk a szabályos görbék, a körök, félkörök vésési technikájára. Vegyük például a 11. számú groteszk O betűt, mely egy szabályos kör; ennek külső kontúrját még könnyű megvézni a fentebb leírt apró vésőnyomásokkal, de a belső homorú vonalát már nagyobb elővigyázatossággal kell csinálnunk, mert a véső oldaléle közel lévén a kontúrhoz, könnyen megsérti azt. Itt a technika ugyanaz, mint a külső kontúrnál, csak rövidebbeket szúrunk az ólomba és nem nyomjuk olyan mélyre, mint a külső vonal vésésénél. Körülbelül azt mondhatnám, hogy felére redukáljuk a véső előrenyomását, tehát ez esetben 2 mm-re és ugyanígy a mélységét is. A fölösleges részek kivétele, vagyis a nagyolás ugyanúgy történik, mint már előbb leírtam. A homorú vonalnak van még egy vésési módja; ez esetben a D jelű, 3 mm vastag vésőt használjunk; előnye, hogy gömbölyű voltánál fogva nem sérti meg a kontúrt, dolgozni ugyanúgy kell vele, mint a B jelű lapos vésővel,



H

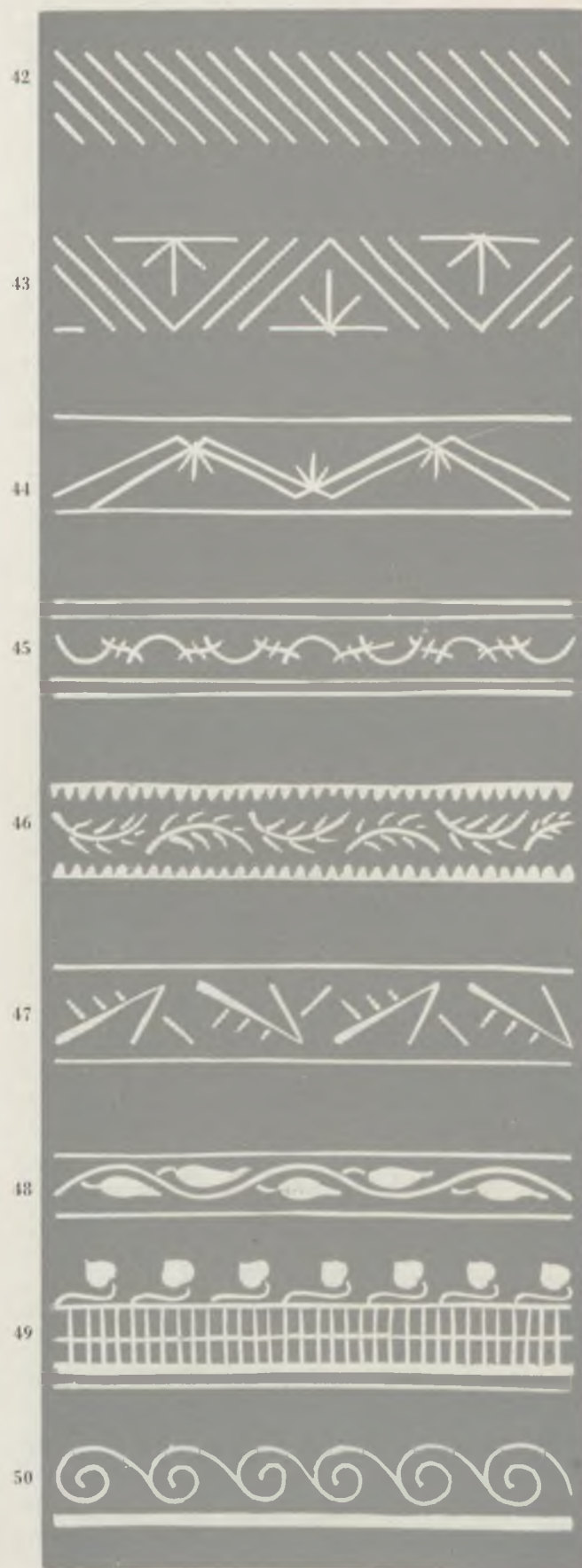
a
A nagyolás kezdése.
A középső részben az előkészítés bemutatása.
e



de mivel gömbölyű, könnyen elcsúszik, beleszalad, tehát itt a fokozott óvatosság a fontos. A 12, 13, 15, 39, 41. számú mintákon látható csillagok az E jelű csillagszúró vésővel készültek. Ceruzával a csillag ágainak csak a tengelyét rajzoljuk meg és mindig az ágnak külső pontjára helyezzük a vésőt és a csillag közepéig előrenyomva, megkapjuk a csillagág mindkétoldali kontúráját. Ha egy-egy csillagágot hosszabbra akarunk vésni, laposabban tartjuk a vésőt, ha rövidebb ágút akarunk, följebb emeljük. Ha az eddig tárgyalt mintákat megcsináltuk, egész bátran nekifoghatunk az ólomvésésnek alább leírt, egyik legszebb és leghálásabb technikájához, mely bizonyára sok gyönyörűséget és kellemes szórakozást fog nyújtani.

A 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 52, 53, 54. számú minták, az azokat szegélyező vonalak kivételével, mind a C és F jelű tolóvésővel (szilva) készültek. Ha vékony vonalat akarunk vésni, mint például az 52. számú mintában látható mozaikszerű belső rész, úgy a C jelű vésőt használjuk, mert ennek alsó része élben végződik s így vékony vonalat ad, míg ellenben a fönti többi, körülbelül 2 pont vastagságú vonalas minták az F jelű tolóvésővel készültek, lévén ennek alsó része gömbölyű.

E két véső használatánál a következő fontos utasításokat tartsuk szemelőtt: Mindkét vésőhöz csak előrajzolást végezzünk, tehát előkarcolni nem szabad. A véső sajátos előnye, hogy minden vonalat egyszer kell vele végigtolnunk és az már végleges, tehát nem kell ismételtén rámennünk a vésővel. Itt vesszük a legnagyobb hasznát a cikkem elején leírt kecskelábnak, ugyanis a görbéket, fél vagy egész köröket úgy vessük vele, hogy jobbkezünk, mely a vésőt tartja, az egyhelyben marad és balkezünkkel a kecskelábat forgatjuk, míg a körívet vagy görbét be nem fejeztük. Mindkét vésőt oly laposan kell ráfektetnünk a lemezre, hogy az 5 fokos szög alatt álljon, továbbá hüvelyk- és mutatóujjunk mindig a lemezen fekjűdjön, illetve a lemezt érintve, csúsztatassuk ujjainkat aszerint, ahogy vonalunk megkívánja. Arra ügyeljünk még, hogy lehetőleg egy lendülettel véssünk meg minden vonalat, tehát ne álljunk meg addig a vésővel, míg a vonalat be nem fejeztük, mert ellenkező esetben, különösen a szabályos és szabálytalan görbéknél, könnyen törést, szögletet kaphat vonalunk. A mellékleten látható 128





51

52

53

54

betűs Jókai-idézet, valamint a nyolcféle negatív fejecske is az F jelű vésővel készült. Mint érdekességet jegyzem föl — ami jellemzi, hogy mily hálás ez a technika —, hogy például ezeknek a nevető és komolykodó arcoknak vésési ideje egyenkint 8—10 perc.

Az általunk használt vésőkön kívül vannak még különböző speciális vésők és mintázó acéldarabok, de ezekre nem térek ki, miután ezek a gyakorlatban csak ritkán használatosak. Fontos szerszám még a polírozóacél, dörzsölőacél, melylyel sok bosszúságot kiradírozhatunk a lemezről; ha például egy kellemetlen pillanatunkban vésőnk tiltott területre szalad, úgy nagy hasznát vehetjük ennek. Ez egy acéldarab, melyet a bőröndösök használnak bőrdomborításra; talán úgy érzékeltetem ezt a legjobban, ha például, tessék elképzelni egy 6 mm vastag acéldarabot, melynek egyik vége vékonyodik, de nem hegyes, másik vége pedig laposra van esiszolva, de úgy, hogy éle sehol sincs, mindenütt gömbölyűen végződik (keresztmetszete igen lapos, ellipszist mutatna), ezt a végét használjuk mi az eldörzsölésnél; talán a falcolócsont hasonlata felel meg a legjobban. A H jelű ábrának középső mezejében van például egy karcolás; ahol a megszakítás van, ott a polírozóacéllal eldörzsöltük a karcot. Az eljárás a következő: Addig dörzsöljük a hibás részt, míg a vajtlyuk két vonala teljesen összeér, utána palakővel lecsiszoljuk s már el is tűnt a karc.

Mellékleteink között vannak olyan ólommetsetek is, melyek ugyan túlhaladják a gyakorlatiasságot és a mesterszedő, nyomdász munkakörét, itt azonban egyrészt az a cél vezérelt, hogy bizony adott esetekben — és nem is olyan ritkán — ezt is jó tudni, másrészt pedig a vésők használati lehetőségeit mutatjuk be.

Ezzel be is fejeztem az ólomvésésről szóló gyakorlati leírásomat s megegyezően fölemlítem, hogy a cikkben foglalt ábrákat, táblákat, valamint a mellékletekben előforduló figurákat mind az ólomvésési tanfolyam másodéves hallgatói vésék (Heckel József kivételével, aki elsőéves). Névszerint: Ádám Sándor, Apfel Sándor, Augenföld József, Greiszler Imre, Fisch József, Horváth János, Messinger Lajos, Pittlik József, Sauer Salamon, Tobik István és Üрге Kálmán.

Reméljük, hogy sem ők, sem magam nem végeztünk hiábavaló munkát.

Dukai Károly.

A felső három ábra a B jelű, az alsó negatív szöveg pedig a C jelű tolvésóvel készült. Ilyen negatív képű szövegre — többnyire nagyobb formátumban s mindössze egy-két szóra terjedően — gyakran van szüksége a merkantil- és hirdetés-szedőnek is, s milyen nagy előny az, ha minden idővesztés nélkül, magunk is meg tudjuk oldani a föladatot. Vés-ték: Pitlik József, Ádám Sándor és Heckel József.



A POKOLBÓL VISSZA LEHET MÉG JÖNNI;
DE AZ EMBEREK MEGVETÉSÉBŐL SOHA.
AZ EGY OLYAN BÖRTÖN, AMINEK NINCS AJTAJA;
AZ EGY OLYAN HALÁL, AMIBŐL NINCS FÖLTÁMADÁS.

JÓKAI


Az ilyen munka igen hálás. Az ólomlemez biztosan véső és a színekkel is kombinálni tudó nyomdász előtt a technikai, művészeti, sőt kereskedelmi érvényesülésnek beláthatatlanul nagy terület nyílik meg. Elvégre — habár lassú tempóban — a nyomtatványmegrendelő közönség is nevelődik s tíz-húsz esztendő múlva valóra válhatik az a jóslás: »aki



nem halad, lemarad«. Felső ábra szedés-sel kombinált szökőkút, mely a C jelű vésővel készült. GV háromszögbe rajzolt monogram, BW monogram és az A kezdőbetű, mind a gyakorlathól való metszetek, melyek a B és a csillagszűrő vésővel készültek. A 36 pontos Neuland-ból szedett és átnyomott »Népszava Rádió« sor ugyancsak a B jelű vésővel készült.



NÉPSZAVA



RÁDIÓ



Nyolc apró, nevető, komolykodó arcoska. A C jelű tolvésővel elérhető technika egyik leghálásabb példája. Érdekes megjegyezni, hogy fejenként a vésési idő nem több 8–10 percnél. Jól mutatja ez a lap, hogy a kellően rendben tartott eszköz mily könnyedén siklik az ólomban s hogy az ólomvéséshez nem bikaerő és izmosság kell, hanem jó szerszám s kellő gyakorlat. Egyébként Pitlik József munkája.



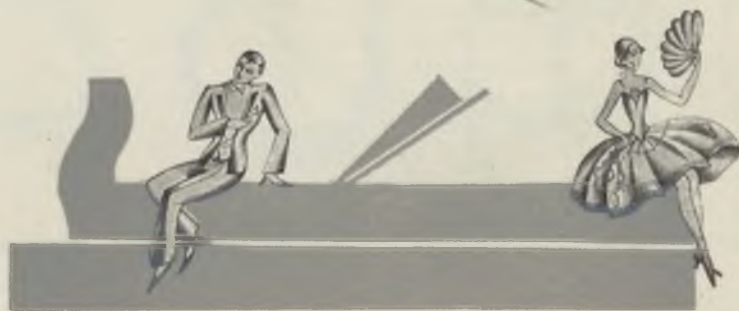
Fürdőtrikós nőeske. Kombinálva léniákkal, melyek a kabin látszatát keltik. Természetesen itt is hangsúlyoznunk kell, hogy példánk egy része szórakoztató próbálgatásnak készült, s így az volt a tulajdonképeni célja, hogy a hallgatóval megkedveltesse az ólomvésést és bevezesse őt az eszköz meg anyag sajátosságainak a megismerésébe. Veste Heckel József a B jelű vésővel.



Ez a württembergi tájkép a Kast és Ehinger festékgár többszínű offsetfestékreklámiájáról lett ólomvésté ábrázolva, egyszerűsítve. Persze ez már nem mesterszedői munka, de nagyszerűen magyarázza az ólomvéstésbeli természetes technikát, az anyagok mintegy a lelkét. Mint a metszési technikákban használt anyagok mindegyikének, a fának, réznek, linoleumnak megvan a maga strukturájától függő természetes kidolgozási stílusa: éppen úgy megvan ez az ólomnál is. Ábrázolta és véste Apfel Sándor, a C jelű hegyes tolvósóvel.



A merész stílusú, fekete-fehér technikájú fej Heckel József munkája. Az alsó ábra a gyalún ülő babákkal egy meghívónak díszítő részét képezi, mely a famunkások részére készült. Mint láthatjuk, öntödei figurák kombinálása ólomvéséssel. Az efféle kombinációra, az alap, háttér stb. variálására ezerféle alkalom lehet különösen többszínű akcidensmunkáknál frappáns hatásokat lehet így elérni. Itt is a B jelű vésőt használtuk.



A B C D E F
G H I J K L M
N O P Q R S
T U V X Y Z

Walter Crane ABC-je. A gyakorlatban számtalanszor előfordul, hogy kezdőbetűkre van szükségünk, mégpedig nagy hirtelenében, úgy hogy a nyomdásznak nincs is ideje, hogy az öntődei mintakönyveket átlapozva, alkalmas kezdőbetűt hozasson valahonnan messziről. Az ügyes ölomvész nyomdász ilyenkor könnyen segíthet magán. A B jelű vésővel készítette Sauer Salámon.

TAYLORIZÁLÓ TÖREKVÉSEK FRANCIAORSZÁGBAN

Végeredményében a termelési lehetőségek racionális megszervezése egy nagy amerikai nyomdában néhány sorban vonható össze: gyors szakmai biztonság elérése, a termelés följavítása és az előállítási ár lecsökkentése, jól irányított modern gépek alkalmazásával. Több mint ötvétezer Linotype működik az Egyesült-Államokban, azért, mert az amerikai ipar alkotó a szükséghez képest, mert akarja a haladást, mert szüksége van rája (a Linotype-ra) a most, hogy a legjobb munkát termelhesse, nem habozik a legjobb anyagot igénybevenni.

Nyilvánvaló, hogy gazdasági feltételeik nem ugyanazok, mint a mieink (franciáké) és nem lehet szó egy azonnali késhegyre menő taylorizálásról, sem valamely amerikai szisztéma merev rákényszerítéséről, de az elért eredmények megengedhetővé tehetik az amerikai módszerek egy harmonikus alkalmazását Franciaországban, mely a francia irodalmi és publikatív ipar egy sokkal nagyobb lendületét eredményezhetné.

(Kivonat a Bulletin de la Linotype-ból.)

Olvastam Novák apánk fölfigyelését a sokfejű és többnevű polipra: a fokozottabb robotoltatásra való készülődésekre. Olvastam s azon szaktársaim számára, akik mindig túlbizakodók s mindig túlrózsaszínűnek látják a jövőt, és azoknak, akik mindig csak túlkésőn látják a veszedelmet, a fától az erdőt, hasznosnak véltem hivatalos adatokat a taylorizálás itteni értelmezéséről felhozni. Kivonatos, de hű fordítást igyekeztem adni. Nem húzok alá semmit.

GAZDASÁGOSSÁG

(Kivonatok a Bulletin de la Linotype-ból)

A *Bulletin de la Linotype* oktatni szándékozik. Nagy számú üzletfeleivel és azon nyomdászokkal, akik hivatalosan azzá lenni, azokat a teljesítményeket akarja megismertetni, amelyeket a Linotype képes szolgáltatni.

Miután a Linotype szüntelen tökéletesítés alatt áll, minthogy működési tere napról napra tágul s minthogy — a jelenlegi kevésszámú és magas fizetett kézimunkával szemben — az ipar legsürgetőbb szükségének megfelel, a *Bulletin* példányai, amikor nem a Linotype fölhalmozója dicsőítésének vannak szentelve, telve vannak e csodálatos gép dicsőreteivel. Hálátlan dolog mindig önmagunkról beszélni... hogy jókat mondogassunk önmagunkról a szükséghez képest; még akkor is, ha e dicsőreteket tények és egy hű és fölvilágosodott vevőkör gyakorlata igazolják. Nagyon készségesen engedjük át tehát ez alkalommal a szót egy pártatlan és érdektelen tanúnak; nagyon illetékes tanúnak egyébként, minthogy Barennes A. úrról van szó, aki ügyvezető igazgatója a Delmas, Chapon és Gounoullon nyomdának, miután e nyomdák, melyek a Linotype-nak első idők óta fogva üzletfelei valának, teljes sikerrel alkalmazzák és tökéletes munkateljesítmény mellett a birtokukban lévő legújabb és legjobban tökéletesített Linotype-okat.

Az itt következő oldalakon, melyek a Linotype által való gépszedésnek vannak szentelve, kivonatképpen közöltem B. úr 1927 november 18-án a bordeauxi kő- és könyvnyomdász ipartestület előtt tartott közlései: *Előadás a Delmas-nyomdák szervezetéről*. Ezen tömör oldalak, amelyek egy kiváló megfigyelő

és alkotó lélekre engednek következtetni, föl fogják kelteni az olvasóban ez írásmunka egészben való megismerése vágyát, mely szemlét tartva minden elképzelhető nyomdai művelet fölött, minden eszköz fölött, melyet a nyomda működtet, minden anyag fölött, melyet alkalmaz s minden módszer fölött, melyet igénybevesz, lehetőségeit tanítja »egy fokozatosan gazdaságosabb termelés megvalósításának, mely lehetővé tenné a gyártott termékek fokozatosan olcsóbb eladását és a munkabérek fokozatos javulását«. Más szóval B. úr ugyanakkor, midőn figyelemmel kíséri a gazdaságosság szempontjából nagyon hasznos eredményeket, ugyanakkor a legnemesebb és legmagasabb célt tűzi ki önmagának, mely a »munkások és otthonaik anyagi és erkölcsi biztonságát biztosítaná«. Helyesebben e két célpont párosul és majdnem egybeolvad, mert B. urat 30 éves szakmai működése alatt megfigyelései arra a következtetésre vezették, hogy az előállítási ár csökkenése nagyrésztben egy fölvilágosult és méltányosan díjazott munkásság hajlamos közreműködésétől kell várni (kérni).

Az itt következő oldalak tehát csupán egy kis részét adják egy terjedelmesebb munkának. De mi állítjuk, anélkül, hogy ellentmondástól kellene tartanunk, hogy B. úr bizonyítgatásaira érdemképpen ama racionális munkáltatásnak, amellyel a Delmas-nyomdák a Linotype-ot alkalmazták, annak a kiképzésnek, amelyet gépszedőire alkalmaz, annak a gondoskodásnak, amelyet a tömör gépsorszedésre fektettek, a leghathatósabb példát a Linotype szolgáltatja. Íme:

Gépszedés (Linotype):

A termelés a múltban, ha a munkák átlagát vesszük, rendes viszonyok között óránkénti 4500 betűnek felelt meg, az első javításokat beleértve, de tényleg és nagyon gyakran nem haladta meg az óránkénti, javítás nélküli 4500 betűt. Másrészt a gépek működése, üzemeltetési idejük, szedők stb. véletlenül következtében állíthatjuk, hogy a gép sohasem dolgozott 6 és fél óránál többet egy 8 órás munkaidőben és a termelés (amelynek — ha alapul vesszük azt, amit hajdanában hittünk — 8 órában $\times 5000 = 40.000$ betűnek kellett volna lennie), 8 órás munkanaponként a gyakorlatban:

$4500 \times 6\frac{1}{2} = 29.250$ betűnek felelt meg.

Mi különösképpen ragaszkodunk ahhoz, hogy megtaláljuk azokat az eredőket, amelyek okozzák, hogy egy gép, amelynek sebessége kiváló képességű gépszedőkkel az óránkénti 14.000 betűt is elérte, ne adjon csak 4500 betűt óránként. Csupán kicsiről kicsire értük el az összes okok szoros megismerését. Midőn megismertük azokat, akkor azok elhárító lehetőségeit kerestük. Elégtétellel mondhatjuk el ma, hogy ha nem is értük el teljes elhárításukat, de már csak nagyon kevés hiányzik ahhoz.

Az okok többszörösekké voltak és a fontosabbak onnan származtak, hogy:

1. a gépszedők kiképzése hibás volt;
2. a jókarbantartás lényege, amely pedig a gyártók által helyesen állapított meg, sohasem alkalmaztatott helyesen, mert általában rosszul értelmezte-tett;
3. az ólom sokkal fontosabb szerepet játszott, mint azt szokásosan elgondolták;
4. mindazok egyenkinti szerepe, kik a gép körül dolgoztak, elégtelenül lett tanulmányozva és meghatározva;
5. az idő és a mozdulatok értéke elhanyagoltnak látszott.

A rendelkezésemre álló idő megnehezíti, hogy történetét adjam összes tanulmányainknak és műveleteinknek, amelyeket ismételt igénybe kellett vennünk, hogy az összes hátráltató okok elháríthatassanak. Csupán néhány gyors szóval említtem őket.

a) Gépszedők kiképzése. Kísérletet tettünk egy kissé mindenünnen jött oly gépszedőkkel, akik *virtuózok* hírében állottak. Nagyon drágán fizettük őket, hogy megtudjuk általuk, vajjon lehetséges-e elérni és fenntartani az óránkénti 12.000—14.000 betűt elérő sebességet naponként nyolc órán át s például több hónapon át.

Tüstént megállapíthattuk, hogy a sebességek a valóságban egyóránkénti maximálisan 8000—9000 betűs korrigálatlan termelésre esnek vissza és a gép üzemideje gyakorlatilag nem haladta meg a hat és fél órát nyolcórás menetben.

De e megállapításaink folyamán számot adhattunk magunknak, hogy egy jobban tanult alakulattal, a mozdulatok jobban átértett tanulmányozásával, és megfelelő képességű fiatal egyének lassú és fokozatos előkészítésével valószínűnek látszik elérni és állandósítani tudni — elég könnyen, fáradság és túlkopás nélkül magasabb termeléseket is. Ekkor az ehhez az alakuláshoz szükséges előfeltételek nyélbeütése után megkezdjük így meghatározatlan határidő számára oly fiatal gépszedők kiképzését, akik képesek legyenek magas teljesítmények elérésére.

Ugyanabban az időben helyesbíteni igyekeztük anynyira, amennyire a körülmények azt lehetővé tették, a már szolgálatunkban álló gépszedők elért képességeit.

Ma gépszedőkből és majdnem teljesen kiképzett fiatalokból álló személyzetünkkel egyóránkénti 9000 betűs korrigált átlagot érünk el s vannak gépszedőink, akiknek kiképzése teljesen befejezett, akik óránként 10.500 korrigált betűs sebességet produkálnak; egész éven át megtartva e sebességet.

b) Jókarbantartás lényege. Oly módon lett megalkotva, hogy a gépet a lehető legtökéletesebb mértékben mentesítse a véletlen összes okaitól, a gátolt menettől, a hallásoktól, amelyeket egy helytelenül értelmezett jókarbantartás túlságosan, állhatatosan idéz elő.

A gépek utasításait tanulmányoztuk, azért, hogy a gépszedők közbelépései csak rövid tartamot igényeljenek. Önműködő jelek értesítik azonnal a gép-

szereelőket minden előforduló géphibánál, avégből, hogy tüstént orvosolhassák azt.

Minden kellemetlenség haladéktalanul elintéztetik. Ha néha ezek valamelyike huzamosabb közbelépést igényel, úgy az a munka (-idő) bevégezése utánra halasztatik el (ami nagyon gyakran lehetséges) s addig is a munkamenetet, amennyire lehet, biztosítjuk. Minden javítás, tisztítás, jókarbantartás stb. munkaidőn kívül végeztetik el, oly gépszerelők által, kiknek működési idejük nem azonos a gépszedők munkaidejével, bár a gépszedők munkája idején mindenkor vannak szolgálatban gépszerelők.

E módszer által elérhetővé vált, hogy a gépek a gépszedők 8 órás jelenlétében normálisan dolgozhassanak 7 óra 40 percet.

c) Ólom. Ez a Linotype-gép életkérdése. Az ólomtól függ ugyanis a gépből kikerülő sorok milyensége. Egy hibás, rosszul előkészített, egyöntetűséget nélkülöző ólom mindig hibás sorokkal jár együtt, melyek a nyomtatásban nagyon súlyos kellemetlenségeket okoznak.

Az olvasztótégelyben adódik az ólom veszedelme. Ez veszedelem a táplálásból származik. A kis ólomtömbökkel való táplálás, melyeket a gépszedő többkevesbé rendszeresen a gép tégelyébe helyez, azzal a következménnyel jár, hogy minden behelyezés alkalmával hirtelen megváltoztatja a fölhasználható ólom állapotát. Nagyon is nyilvánvaló, hogy néhány hideg ólomtömbnek egy olvadt ólomtömegbe való helyezése által a fémre gyakorolt hirtelen lehűtés egy fizikai hatást eredményez e tégelyből ezen művelet után közvetlenül kikerülő sorokra s ezt mindaddig, míg a normális hőfok helyre nem áll.

Másrészt, ha hivatkozom arra, amit más nyomdákban láttam, az alkalmazott ólom gyakran piszkos, az öntőtégelyben állapítható meg ez, ahol ismétlődve úszkál egy piszoktömeg.

Ami minket illet, mi elértük azt, hogy önműködően tápláljuk a gépek öntőtégelyeit, olyképen, hogy a tégelyben, mintegy 100 gram különbség erejéig, mindig ugyanazon mennyiségű ólmunk van.

Azon eljárások eredményeképen, melyet alkalmazunk, mi egy majdnem tökéletesen tisztított ólomot használunk. Végül, az olvadás alatt álló ólom hőfokának szabályozása, elősegítve az olvadás alatt álló mennyiség állandósításával, tökéletesen megvalósíthatóvá vált.

Megelégedettséggel tapasztalhatjuk mostanában, hogy soraink tömör, egyöntetűen öntött formában öntődnek s hogy nyomtatás idején nem találkozunk többé azon fémösszeroppanásokkal, melyek azelőtt oly gyakran jelentkeztek.

d) Személyzet kiképzése. Minden munkatársunk nagyon pontosan ismeri betöltendő működését; sosem fordul elő bonyodalom. Az egész személyzet: a gépek főnöke, csoportvezető, gépszedők, szerelők, segéd munkások nagyon pontosan ismerik szerepüket s az esetek nagyobb részében képesek szomszédjajukat szerepükben helyettesíteni, de kell hogy e helyettesítésre utasítást kapjanak.

c) *Idő és mozdulatok.* Az idők és mozdulatok általános tanulmányozása szükségessé tettek ezernyi följegyzett, osztályozott, ellenőrzött megfigyelést, melyek az alkalmazandó lehetőségek útjára vezetnek bennünket, megengedve azok legvégső határáig való lecsökkentését.

Midőn tanulmányainkat megkezdtük, azok kétkedésébe ütköztünk, kik pedig hivatva voltak abból hasznot húzni és akik teljesen haszontalannak ítélték például megrövidíteni egy mozdulatukat a másodperc egy töredékével. De idők múltán, önmagukon

kísérletezve, mindnyájan elismerték, hogy e másodperctöredékek, ezer és ezernyszer ismétlődve, hatalmas számokat alkottak, annyira, hogy elszörnyedtek azon, hogy azok megtakarítására hamarabb nem gondoltak.

Kivonatul elég ennyi. És azt hiszem, okulásul is.

Páris, 1929 február.

Geyer Raoul.

*

A fönti cikke érdemileg még visszatérünk.

A szerkesztőség.

KÖZELEDIK A MELEG ÉVSZAK

Bármily különösnek is hangozzék, egyetlenegy iparágnál sincs annyira befolyással az időjárás a termelőeszközökre és anyagokra, mint a sokszorosítóiparnál.

A fényképész csak akkor tud igazán szép és természetes képeket reprodukálni, ha verőfényes nap van. Igaz, hogy a technika a verőfényes napot a villanyfényvel igyekszik helyettesíteni, a villany melletti működés azonban korántsem oly tökéletes, mint a természetes napsugár mellett. A természetes napsugarat nem pótolja semmi. A fénynyomda ugyancsak kívánja a verőfényes napot; a zselatinlemez annyira érzékeny, hogy borús, esős időben még a szolgálatot is fölmondja.

A nyomdászat bár nem ennyire érzékeny, senki sem állíthatja azonban, hogy télen éppúgy működnek a gyorsajtok, mint nyáron. Bizony nem. A gép a hideg iránt nagyon is érzékeny s addig, míg föl nem melegszik, vagyis míg a gép föl nem enged, a hengeranyag, a festék a levegő kellő hőmérséklete által meg nem puhul, nyomni nem lehet. Télen — tudjuk — sok bajnak, bosszúságnak vagyunk kitéve.

Ám ne higye senki, hogy a nyár nem hoz bosszúságot. A nyár nagy hősege éppen olyan kellemetlenséget okoz, mint a tél hidege. Valamint a tél hidege ellen védekezünk a gépteremben, éppúgy a nyár forrósága ellen is kell védekeznünk. A szedőterem nem szenved annyira nyáron, de annál többet a gépterem. Szedni nem kellemes ugyan a tikkasztó hőségben, mert a munka a hőség által okozott

tagelernyedésben, fáradtságban sehogy sem megy úgy, ahogy kellene. Ezt azonban ablaknyitás, szellőztetés stb. által úgy ahogy ellensúlyozni lehet. Különösen kellemes, lehűtött levegőt teremthetünk úgy, ha a nyitott ablakokra vízbe mártott s aztán kifacsart lepedőket (ablakfüggönyöket) feszítünk.

De nem úgy a gépteremben.

A gépteremben elsősorban a festékekkel gyűlik meg a bajunk. Ha nem figyeljük meg a festék természetét, vagy ha nem ismerjük annak összetételét, nem is fogjuk sejteni, hogy nyáron másként kell a festéket készíteni, mint télen — a hősegre való tekintettel. A festékben levő anyagok a hősegtől tágulnak, miáltal a festék megpuhul s így az a festék, amely januárban kitűnőnek bizonyult, júliusban esetleg olyan lesz, mint híg pép, vagy sűrű leves. A festékgyárak e körülménnyel számolnak is és ezért nyáron más — úgynevezett nyári — festéket készítenek, mint télen. A nyári festék tartalmában nem különbözik ugyan semmiben a téli festéktől, csak a dörzsölése erősebb, úgy-hogy a nagy hőségnek jobban ellentáll, mint a gyengébb dörzsölésű festékek. Jól teszi tehát, aki télen csak annyi festéket rendel, amennyi a meleg évszak beálltáig elegendő s a meleg évszakban újból rendel az évszakra megfelelő festéket.

A színes festéket pedig nyáron különösen kell óvni s ezért nyáron sohasse rendeljünk több színes festéket, mint amennyire előreláthatólag szükségünk van. Használat

után a festéket zsíros pergamenpapírral takarjuk be, a dobozt légmentesen ragasszuk körül s így a gyors beszáradástól megóvjuk. A legnagyobb óvatossággal azonban a hengeranyagnál kell eljárunk. A hengeranyag a legérzékenyebb s a forró napokban ellágyul, sőt a gép folytonos járása közben annyira ellágyul, hogy szinte folyékony lesz. Ez ellen úgy védekezünk, hogy nyárra keményebb hengeranyagból öntjük hengereinket. A festékgyárak a hengeranyagnál különös súlyt fektetnek az időjárás hőfokaira s ezért különböző erősségű hengeranyagot gyártanak. A rotációs-gépeknél például ezért is használnak nagyon erős hengeranyagot, mert a gép gyors járása következtében a hengerek kimelegednek. Gyöngye hengeranyag a kimelegedés következtében ellágyulna s ez nagy bajt okozna nyomás közben. A közeledő meleg évszakra tehát legyünk tekintettel, nehogy a festéknél, hengeranyagnál kellemetlenségek érjenek. Ezt pedig úgy kerülhetjük ki, ha ezen anyagok rendelésénél a fönti körülményeket figyelembe vesszük. K—r J—ö.

NYOMDAIPARI KIÁLLÍTÁS BUDAPESTEN

Lapunk egyik korábbi számában megemlékeztünk a Főnökegyesület ama tervéről, hogy a közeljövőben nagyszabású nyomdaipari kiállítást rendez Budapesten. Ezt a tervezett kiállítást az idején tavaszi vásár idején az Iparművészeti Múzeumban fogják megrendezni. Maga a kiállítás — értesülésünk

PERÉNYI ANTAL

CIPŐÁRUHÁZ RT
BUDAPEST

V. GR. TISZA ISTVÁN U. 9
TELEFÓN: AUTOM. 806-47

Legjobb minőségű úri, női és gyermekcipők, a detektívtestület szerződéses szállítója, 6 havi részletre olcsó napiáron. Utalványok kaphatók a nyugdíjpótló pénztárnál

szerint — egy kis történelmi fejlődés bevezetőjén túl a legtökéletesebb nyomdatermék, a könyv keletkezése köré fog fölépíttetni. A könyv születése lesz az a gerinc, amely köré sorakoznak a többi csoportok. A reklámcédulától a falragaszig, a csomagolópapírostól és címkétől a merkantil nyomtatványokon, a prospektusokon és az árjegyzékeken át a legkomplikáltabb akcidienciáig fognak bemutatni a legkülönbözőbb sokszorosító ipartermékek, felölelve azt a munkát, amelyet a termékek elkészítésének előkészületeként a tanonczsakiskolák és továbbképző tanfolyamok végeznek. A bevezetőnek szánt történelmi rész olymód fog összeállítani, hogy a tovább-

biakhoz szükséges hangulatot a maga érdekes, de élénk föltalálásában megteremtse. Minden valószínűség szerint helyet fog találni a kiállítás keretein belül egy oly külföldi nyomtatvány-gyűjtemény is, amely élénken illusztrálja publikumunk előtt azt a fölfogásbeli differenciát, amelyet a külföld tulajdonít a nyomtatvány propagatív erejének, szemben a nálunk uralkodó ebbeli nézetekkel. A kiállításon az eddigi szokástól eltérően az egyes cégek nem fognak előtérbe léphetni, vagyis nem egyes cégek állítják ki termékeiket, hanem a kiállítás rendezője állít ki jó sajtótermékeket. Ez a fölfogás dícséretes és egyedül célravezető, még akkor is, ha egyes cégeket elriaszt a kiállításon való részvételtől.

HIRDETÉSSZEDÉS

A kereskedelemben és általában az életben is — mint tudjuk — nagy fontossága van a reklámnak, hirdetésnek. A reklámozás nyomait, primitív formában, már a régi időkben is megtaláljuk, azonban a folytonosan haladó technikával kapcsolatban igen sokoldalúvá fejlődött.

Bennünket, nyomdászokat, csak szakmánkkal szorosan összefüggő része érint.

A reklám fejlődési folyamatának jelentős — sőt mondhatnánk: legjelentősebb — állomása a könyvnyomtatás föltalálása volt. Kezdetben különálló lapok, röpcédulafélék szolgálhatták a reklám céljait és csak később, az ujság és a folyóiratok elterjedése hozta létre a mai értelemben vett hirdetést. A hirdetést a nyomdai úton készített reklámok válfajának tekinthetjük. A különálló reklámlapok fejlődése a hatalmas nagyságú, több darabból összeragasztott plakátokig ért el, míg a hirdetés mindig kötve van az illető laphoz, amelyben megjelenik.

Milyen szempontoknak kell érvényesülni a hirdetések szedésénél? A hirdetések fő pontja a »sláger«, amely az egyéb szöveg csoportosításának központja.

A hirdetésekben legtöbbször az a

HERCEG

ÉSTERHÁZY TÉGLAGYÁRA ÉS FATELEPE ÚJDOMBÓVÁR

Tégla, épületfa, tűzifa,
bognár- s mindennemű
épületanyag a legelő-
nyösebb áron kapható

TELEFÓNSZÁM: 96

fontos, hogy *ki* hirdet, *mit* hirdet és *hol* kapható az, amit hirdet.

A lapok és a hirdetések természete diktálja, hogy melyik legyen a fő-sor. Egyik lapnál vagy hirdetésnél az a fontos, hogy *mit* hirdet, a másikon pedig fordítva. Vannak például színházi hirdetések, ahol sokszor a színész neve fontosabb, mint a darab címe; egyes cégek neve pedig — mivel szinte fogalom egy bizonyos szakmában — szintén »sláger«. Láthatjuk tehát, hogy nagy elővigyázatra van szükségünk.

Amikor megállapítottuk a »kiemelés« sorrendjét, fölvázoljuk a szöveg elrendezését. A szövegadta lehetőségek kihasználásával igyekezzünk formát adni hirdetésünknek. Sok szövegből esetleg hatásos foltot

BUDAPEST V, ALKOTMÁNY U. 16

SZOBI KÖBÁNYA RT

Távíratcím: MAKADAM
TELEFÓN:
AUTOMATA 234-60
Bankszámla Pesti Magyar
Kereskedelmi Banknál
Postatakarékpénztári
számla száma 23813

ÚTBURKOLATI
ANYAGOK
ÚTÉPÍTÉSEK

CYCLOP

FOLYTONÉGÓ
KÁLYHÁK
KAPHATÓK
MINDENÜTT

GYÁRTJA:

WEISS MANFRÉD
ACÉL- ÉS FÉMMŰVEI RT

BUDAPEST V, MÁRIA
VALÉRIA UCCA 17

**RÉGER MÓR
ÉS FIAI**
BUDAPEST VIII. KER.
RÁKÓCZI ÚT 57/B

Férfi-, fiú- és gyermek-
ruhák, szőrmeárúk, bun-
dák, télikabátok nagy
választékban és olcsón

alakíthatunk, ellenkező esetben pedig vonalakkal stb. egyensúlyozhatjuk ki szedésünket.

Nem szabad arra törekednünk, ha egyébként megfelelő szövegünk is van, hogy minden üres helyet betöltsünk, mert — mint példáinkon látható — az arányos térelosztás révén lesznek jóhatásúak a hirdetések. (L. a 144—5. old. 8 példáját.)

A legegyszerűbb hirdetésekkel is jó hatást érhetünk el, de ügyelnünk kell a helyes tér- és foltelosztásra, a betűfokozatok egymáshoz való helyes arányára. Tartózkodjunk a sorok és sorcsoportok erőszakolt kiképzésétől.

Eredményesen használhatjuk ki a világos és fekete kontrasztját úgy, hogy sötét és világos sorokat alkalmazzunk váltakozva.

**RUHAFESTŐ ÉS
VEGYTISZTÍTÓ
MÁTHÉNÉ**

BUDAPEST VII
THÖKÖLY ÚT 28
TELEF. J. 314-17

Úgy érzem, nem végeztem hiábavaló munkát, mert ha főtiekkel tisztában vagyunk, lényegesen könnyítjük munkánkat; közelebb visz bennünket egy lépéssel az ideálisabb meglátásokhoz; képessé tesz bennünket mindig jobb hirdetések szedésére. *Horváth Ferenc.*

EGY ÚJ KÉPNYOMÓ GYORSSAJTÓ

A hannoveri Ülzenben működő *L. Mundschen* egy újfajta kis illusztrációs gyorsajót hozott forgalomba. Illusztrációk kifogástalan nyomásának legfontosabb feltétele a megfelelő nagyságú nyomóhenger. Az új gép, ellenére annak, hogy a nyomható forma nagysága mindössze 33×50 cm, 456 mm átmérőjű nagy nyomóhengerrel bír, hogy az illusztrációnyomás tökéletesen sikerüljön. Ez a gyorsajó általában sok érdekes újítást mutat. Így az íveket a nyomóhenger alsó részén rakják be, míg a kirakás — szalagok nélkül, nyomással fölfelé — a nyomóhenger felső részén megy végbe. A nyomóhenger különben lebegő szerkezetű. Az ívfogók forgópontja a nyomóhenger érintőjének irányában van, minek következtében az ívfogók záródása a nyomóhengerek sugarának irányában történik, ami az ív elcsúszását kizárja. A nyomóhenger csapja 100 mm átmérőjű és az alsó csapágyrész meg az alatta levő rúgók által a felső csapágyrészhez szorítottatik, minek következtében a csapágyak kikopása, a nyomóhenger lötyögése kizártnak tekinthető. A nyomóhenger abszolút pontosan és nyugodtan fejtődik le a nyomóformáról, amelynek alapja fogas sinnel van kombinálva, míg a nyomóhenger maga fogaskoszorúval van el látva; a kettő azonban nem közvetlenül érintkezik egymással, hanem egy nagyobb fogaskerék egy kisebbnek a közvetítésével hozza mozgásba mindkettőt. Ily módon kerülték el a nyomatoknak menetirányú csúszását, ami illusztrációs nyomásnál igen gyakran előfordul. A nyomóalap és nyomóhenger egyforma sebességgel mozog, a nyomáskezdés nincs közvetlen közelében a nyomóalap mozgásának holtpont-

**BÁRDOS
ÉS BRACHFELD**
műszaki és elektrotechnikai vállalat. Motorosztály, villamososztály, malomgépek, elektromostepek létesítése, villamos cikkek, eszközök és felszerelések!!!

BUDAPEST
VI, JÓKAI UCCA 5. SZÁM
TELEFÓN: AUT. 225-50, 117-44

jához. A nyomóalap öt teljes gép-szélességű acélhengeren gördül, ami áthajlását teljesen kizárja, s kifogástalanul egyenletes nyomást biztosít. A nyomóalap különben is acélból készült, mindkét oldalán csiszolva van. A festékszekerény acélhengere állandó mozgásban van, a dörzsölőhengerek pedig állandóan egyirányú mozgást végeznek. A festékezés tökéletességét az is biztosítja, hogy bedörzsöléskor a nyomóhengert egy fogantyú lenyomásával fel lehet emelni, ami szükség esetén arra is jó, hogy a formát kétszeresen lehessen festékezni. — Ennyit a leírásból, melyet, sajnos, nem tudunk illusztrációval érthetőbbé tenni. A német szakajó különben e gépről részletesen ír, de kritikájában óvatos és tartózkodó. —n—

PAPYRUS

CSÉVE- ÉS IPARI
SEGÉDANYAGGYÁR
RT. BUDAPEST-VI
TÖZÉR UCCA 2D. SZÁM
TELEFÓN: LIP. 985-05

SZLOVENSZKÓI KÖZLEMÉNYEK

Rajztanfolyamokat

rendez Bratislavában (Pozsony) az ottani Országos Szakképző Tanács. A tanfolyamok igen kedvező kilátások mellett indultak meg és szép sikerrel biztatnak. A szokatlanul kegyetlen tél a tanfolyam folyamatosságát legutóbb megzavarta, az előadásokat be kellett szüntetni, de március 1-én újból fölvették a megszakadt fonalat. E napon kezdődött a betűrajzolás tanfolyam, amelyre újonnan jelentkezett hallgatókat is fölvettek. A tanfolyam eredményéről annak idején külön is beszámolunk, s amennyiben lehetséges lesz, a munkák javát a budapesti nyomdász-ságnak is bemutatjuk.

Szavalókórus alakult Bratislavában

február 22-én, amely alkalommal a megjelent szaktársak nagy tettségére néhány kísérletet is produkáltak. A szavalókórusba eddig 50-nél több tag jelentkezett.

Nyomdászalkör a rádióműsorban

A kosicei »Gutenberg« Dalkör február 21-én szerepelt első ízben az ottani »Rádió-Journal« műsorán. Ez alkalommal szlovák dalokat adott elő kiválóan precíz betanulásban.

Szakelőadások

Március 7-én előadást rendez a Gépmezterek, Nyomók és Öntők Köre a bratislavai egyesületi helyiségben. Ez alkalommal az illusztrációs tömöntést fogja ismertetni Rosehnal szaktárs. A kosicei (kassai) Gépmezterkör február hó 17-én tartotta meg előadássorozatának egyik legérdekesebbjét. *Tulis* szaktárs ismertette a mélynyomtatás technikáját, szembeállítva ennek termékeit a sík- és offset- meg a magasnyomás technikájának hasonló termékeivel. Az előadás és az előadás után tartott megbeszélés végső konklúziója arra mutat, hogy a gépmezter-szakemberek a mélynyomásban látják az egy- és több-színű illusztrációs nyomtatás jövő-

jét. — A »Filiálka Typografia« (kassai szakköri helyicsoport) március 6-án rendezte ezidei második kultúrelőadását, amelyen *Novotny V.* betegsegélyzőpénztári igazgató szlovák nyelven ismertette a szociális biztosítás rendszerét. Ugyanezt a témát ismerteti magyar nyelven *Forgács h.* igazgató a március 13-iki kultúrelőadás keretében.

Szlovenszkó szakkulturális mérlege

Mikor az elmúlt évi szlovenszkói szakkulturális tevékenységnek a mérlegét lezártuk, a legnagyobb sajnálattal azt kellett tapasztalunk, hogy abban nem kis mértékű passzívum mutatkozik mindnyájunk terhére. A központi szakoktatási tanács éppen úgy, mint a vidéki szervei, ezideig nem tették meg olyan mértékig a köteleességüket — Bratislavát (Pozsonyt) kivéve —, amilyen mértékben a grafikai iparok általában, de különösen ezek közül a bennünket legközelebről érdeklő könyvnyomtató műiparnak a rendkívüli bővülése és technikai átalakulása a művészi és esztétikai célok felé való törekvésével megkövetel. Amilyen tény ez, éppen olyan igazságtalanok lennének, ha arra az álláspontra helyezkednénk, hogy ennek a bizonyos fokú eredménytelenségnek kizárólag ezek a szervek, akár egyenként, akár pedig összességben, az okai. Nem. Mert hiába van meg az akarat az egyik félben, ha ez hiányzik a másiktól, ha sok esetben egyáltalán lehetséges egy másik félről is beszélni akkor, amikor a kollégáknak egy nagy része figyelmen kívül hagyja ezt a törekvést, mert még most sem veszi észre, hogy mi történik körülötte. Nem látja, hogy a tipográfiai sokszorosítás terén mint műiparban olyan tisztulási folyamat megy végbe, amely természetesen nemcsak a vállalatok közül küszöböli ki a nem életképes részeket, hanem azoknak az alkalmazottai közül is csak azokat tudják fölvenni a kellő szakértelemmel és technikai fölkészültséggel rendelkező üzemek,



Puzsér Lajos újévi üdvözlőlapja.

ha a szakértelemnek annak a fokán állnak, amelyet a fennmaradó ilyen üzemeknek a bonyolult technikai berendezése és munkamenete megkövetel. Mi a kötelesség tehát? Az, hogy minden egyes kolléga igyekezzen szaktudását és ismeretkörét bővíteni és ne helyezkedjen arra az álláspontra, hogy egy bedolgozott helyen a körülményekhez képest elég gondmentes és kényelmes helyzete van, mert eljöhét az idő, amikor máról holnapra nem lesz képes azoknak az ismereteknek a birtokába jutni, amelyeket a kínálkozó új helyzete megkövetel tőle.

Ezeknek az előrebocsátása után merjük remélni, hogy ebben az évben úgy a központi szakoktatási tanács, mint annak vidéki szervei az elmúlt évben szerzett tapasztalatoknak a nyomán módját fogják ejteni annak, hogy a szakkulturális tevékenység fokozottabb mértékben jusson kifejezésre. A kollégák pedig elkövetnek mindent, hogy a nyujtott alkalmakat ki is aknázzák.

Az új esztendőben különben a munka- és alkotókedv azzal vette kezdetét, hogy az egész vonalon a szakoktatási szervek megtartották a rendez évi közgyűléseit és megválasztották a vezetőségüket, amelyekre nagyon felelősségteljes munka vár, ha tényleg végre akarják hajtani ezt a fontos és szép földadatot, amely az érdeklődők igényeit van hivatva kielégíteni.

A bratislavai központ egyelőre a Linotype gyakorlati ismertetését határozta el, ugyanakkor a grafikai szakrajz tanfolyam keretében betűrajz tanfolyam is kezdetét vette. A munkásakadémia szintén továbbra is megtartja sorozatos előadásait. A prágai központban megjelenő »Typografia« szakfolyóiratban ementől szlovák nyelvű szakcikk is meg fognak jelenni, időközönként pedig minden tartománynak külön számai, hogy ezzel dokumentálják az egyes tartományok grafikai iparainak fejlett fokát úgy technikai, mint szellemi tekintetben. Ennek megfelelőleg a legutóbbi Brünneben megtartott szakoktatási küldöttök egyetemes gyűlése határozatának értelmében, Szlovenszkó részére, Bratislava székhellyel, a »Typografia« szakfolyóirat számára egy szerkesztőbizottság lett megválasztva, amelynek kötelessége szakcikk és mellékletek gyűjtése a lap részére, továbbá a szlovenszkói számoknak az előkészítése. A külföldi szaklapoknak a Szakkör prágai központjának hatáskörében történő expedálásában még nagy hiányok vannak, aminek következtében a lapok egy bizonyos mértékig, különösen aktualitások tekintetében, értéküket veszítik. A szlovenszkói gépmezterek és nyomók köre bratislavai központja megnyitól »A mélynyomás különböző fajtái« címen tartott szlovák- és német nyelvű előadást. Ugyanezt az előadást tartotta meg a gépmezterkör kosicei (kassai) csoportja is febr. 17-én, amelyen szép számmal jelentek meg a kollégák, de semmiesetre sem olyanul, amelyet ez a nagyjelentőségű nyomtatási eljárás megkövetel. Utóbbi-

nak a tavalyi vezetősége szinte egyhangúlag lett ismét megválasztva, így arra hárul az a felelősség, hogy az elmúlt évben összeállított munkaprogramnak a nagyobb részét ennek az évnek az első felében lebonyolítsa.

A szakmafejlesztés és a tanulási vágy fölébresztését célzó alkalmak, ha nem is nagy számban, de mindenkor adódnak. Így a kosicei csoport a dalárdájának a felhívására egy pályázatot írt ki. De az ilyen alkalmaktól eltekintve, a személyes összeköttetés révén is vannak esetek, amelyek kizárólag a szakmafejlesztés szempontjából lesznek kiaknázhatók. Így például a »Törekvés« Sportegylet a meghívóját évek óta megtervezteteti és az elkészült terv szerint készítteti el, úgyszintén a Munkás Testedző Egyesület is. Éppen ilyen törekvések jutnak kifejezésre Kelet-Szlovenszko és Ruszinszko többi városaiban is. Az Uzshorodon (Ungvár) megtartott nyomtatványkiállítás után a mukacsevói (munkácsi) kollégák írtak ki egy pályázatot a saját helyi csoportjuk levélpapírosára és borítékjára, amely szép eredménnyel végződött.

Kassa, 1929 febr. Laupál Antal.

BEKÜLDÖTT NYOMTATVÁNYOK

Megkésett újévi üdvözlések

Lapunk január havi számának lezárta után futottak be hozzánk az elkésett újévi üdvözlőlapok, amelyekről ezúttal pótlólag megemlékezünk. A két lapocska a tisztán tipográfiai anyagból szedett lapok csoportját gazdagítja ötletes és csinos szedés-megoldásokkal. Spitz Adolf tanfolyami előadó szaktárs üdvözlőlapjának egyszerű megoldása hűséggel tükrözteti vissza a tanfolyamokon is érvényesített gyakorlatias stílust. — Puzsér Lajos lapja mintha arról tanúskodna, hogy készítőjének elég gyakran szélsőséges egyéni szedésmodora lehiggadt volna. Nyugvóponttra jutott az élénk — sőt néha túlságosan virgonc — fantázia, ami kétségkívül annak is a bizonyítéka, hogy az újszerű gondolatok, ötletek kifejezésére az egyszerűbb eszközök — s ezek között elsősorban a köznapi tipográfiai anyagok — is alkalmasak. (L. 146. old.)

Melyik a legjobb?

A »Harang«-szappangár érdekes plakátjai jelentek meg a főváros utcai hirdetőoszlopain. A kétíves plakát 16 mezőre van osztva, amelyekből 14 mezőt egy-egy Harangszappan-plakátreprodukción foglal el, két mezőt pedig a gyár fölhívásának szövege tölt ki. *Döntse el a közönség, melyik a legjobb plakát a 14 közül?* Egész érdekes ötlet — ha nem is egészen új, de nem hinnők, hogy a publikum döntése a helyes eredményre vezetne. Az igaz, hogy a tulajdonképeni cél nem is az, amit a plakát fölhívás-szövege megjelöl, ez csak ürügy arra, hogy a közönséget foglalkoztassuk és rejtett ürügy alatt lopja be gondolatkörébe a Harangszap-

pan-reklámok slágerszavát: kitűnő! A 14 reklám különben kivétel nélkül művészi munka; Tábor, Máday, Abonyi, Nemes Erich, Cs. Ékes Lajos, Gróf, Kassák, Kner Albert, Kolozsvári Sándor, Végh Gusztáv, Kaesz és Bortnyik munkái sorakoznak egymás mellett. Önállóan mindegyik megállja a helyét, de így, két ívnyi síkra zsúfolva, bizony egyik a másik rovására furakodik szemünk elé. A plakátot különben a Piatnik rt. litográfiája készítette igen jó kivitelben.

Nagykanizsáról

Brónyai Lajos szaktársunk, a hajdani Szakkör egyik legbuzgóbb választmányi tagja küldött be néhány példányt »mostanában elkövetett« munkáiból. Tudatosan emeltük ki Brónyai régi kapcsolatát a Szakkörhöz, mert ezzel is — öregbíteni akarjuk, de csak azért, hogy nyomban megállapíthassuk tipográfusi szellemének frissességét. A beküldött munkák legáltalában erről tanuszkodnak. Őszintén örülünk, hogy 15—20 évvel ezelőtti harcstársainkról ma is megírhatjuk: szerették és szeretik a szép munkát, s a csinos nyomtatvány szeretete eltörölhetetlenül oltotta beléjük a *tanulás szeretetét is*. Vajha ezt írhatnók az ifjú generáció tagjairól is kivétel nélkül.

Győri nyomtatványok

Most egy éve zajlott le a győri szaktársak tanfolyama, amelynek hatása az évzáró kiállításon közszemlére tett terveze-tekéből még alig volt kétségtelenül megállapítható. E vázlatok legfőjebb arról tanuszkodtak, hogy a szaktársak ízlése a modernebb szedésstílus felé fordult, de nem bizonyították még egyben azt, hogy általánosságban is sikerült a ma divatos tipográfiát a gyakorlati életbe — ebbe az éltető elembe — átültetni. Most kaptunk egynehány újkeletű nyomtatványt Győrből, s örömmel szögezzük le, hogy az új irány a tanfolyamon tanított alapelvek erőteljesen benyomultak a mindennapi munkáldoklás területébe is. Egy-két munka ugyan most is a régebbi szedésmodor bélyegét viseli, de a többség újszerű megoldásokra való nagy igyekezetet árul el. *Visi Lajos* kollégánk munkái mindenképen friss gondolkodásra vallanak. Kivételt képez egy jubileumi meghívó, amelynek megoldása azonban, nyilván külső hatások alatt, nem sikerült. *Lang I. Jenő* nyomdatulajdonos által tervezett menükártya kissé régies ízlésű, de franciáknak készülvén, bizonyára nagyobb

tetszést aratott, mintha elementáris megoldásban került volna a terítékre, franciáknak kevés fogékonyságuk lévén a modernebb tipográfia irányában. A nyomtatók — Polgár József, Porger Ágoston és Stanitz József — munkájáról is elismerőleg kell nyilatkoznunk.

TECHNIKAI FÖLJEGYZÉSEK

A keskeny groteszk mint akcidentsbetű

A gyakorlati életben, de lapunk szedéspéldái között is mindgyakrabban akadunk olyan akcidentsbetűkre, amelyeknek betűje keskeny groteszk. E betűfajtaival szemben sokan *ellenszenvet* táplálnak, mondván, hogy ezt »csak hirdetésekben szokás fölháználani — *kényszerűségből*», s e betűfajta az akcidents területén nem is volna szabad használni... A keskeny groteszk »nem szép«, nehezen olvasható s túlságosan — *közönséges*. — Ezzel a fölfogással szemben — azt hisszük — még sokáig fogunk hadakozni, miután a föntiekben idézőjel között írott nézet valóban erős gyökeret vert a régi veretű nyomdászok fogalomkörében. Pedig nem indokolt ez a fölfogás, mert az újabb természetű keskeny groteszk-fajták között igen sok szép vágású és *jól megszerkesztett* groteszk betűt találhatunk, ellentétben a régi — 25—30 évvel ezelőtti — természetű keskeny groteszk betűkkel. A jól megszerkesztett, jól olvasható groteszk betű mindig alkalmasabb az akcidents-szedő céljaira, mint az antikva vagy mediaeval, mert folthatása egyenletesebb. Ugyanez a megállapítás helyénvaló a keskeny betűkről is, amelyeket valóban csak kényszerűségből szoktunk fölháználani. Vannak alkalmak és esetek, amikor egy-egy hosszabb címsort tanácsosabb keskeny betűből szedni egy sorba, mint szélesképzű betűből 1—2—3 sorba. Különösen áll ez a magyarnyelvű szövegre, amelyben a sűrűn előforduló TA, TATT, LY, TYA, LYA, LA stb. a legtöbbször elkerülhetetlen »lyukakat« idéznek elő egy-egy sorban s így a folthatást rontják. Különben a keskeny groteszket az elementáris tipográfia föl-



Spitz Adolf újévi üdvözlőlapja.

bukkanása óta használják sűrűbben, mert e szedésirány konstruktív jellege sokszor kényszerhelyeztet teremt és szinte parancsoló módon írja elő e betű alkalmazásának szükségét. Nem egyszer láthatunk olyan elementáris szedésalkotást, amelynél a keskeny groteszk betűt még meg is ritkítják, mert széles betűből nem »ment bele« egy sorba ez vagy az a szó, név vagy mondatrész, a keskeny betű meg túlkeskeny képest, s így ugyancsak kénytelenségből szükség volt a spacionálás. Az ilyesmit azonban lehetőleg kerüljük ki, mert keskeny betűfajták spacionálása nem mindig szerencsés megoldás. Ha valahol, úgy ilyen esetekben — vagyis, amikor kénytelenek vagyunk keskeny groteszket használni — nemcsak indokolt, hanem egyenesen parancsoló szükség a keskeny betűből leszedett sorok terjedelme alapján fölépíteni szedésünk konstrukcióját, s a keskenybetűs sorokat csak annyira spacionálni, amennyire ezt a műhatatlanul szükséges »egalizálás« megkívánja. *W.*

A dátumsor

A levélpapírszerű és egyéb kereskedelmi kezelési nyomtatványokon még ma is igen gyakran látunk olyan »dátumsorokat«, amelyeknek helységnevéhez hozzászedték az évszám első három számjegyét is (192...). Ez régi kereskedelmi szokás, amelynek már régebben is hadat üzentünk, s egyszerűen elhagytuk a számjegyeket. Sokszor esztétikai szempontok miatt cselekedtünk így, még gyakrabban oly esetekben, amikor a dátumsort szedéskompozíciónk teljessége érdekében rasztervonalak alkalmazásával erőteljesebb foltta akartuk »kiképezni«. A csonka évszám elhagyása nálunk különben azért is indokolt, mert a kereskedelem nem csupán magyar nyelven levelez, hanem főként németül is, s mert nem minden cég nyomat külön magyar-, külön idegennyelvű levélpapírt, a csonka évszám elhagyása már azért is indokolt, mert németnyelvű levelezésnél a dátumban az évszám, hónap és nap sorrendje fordítottja a magyarnak. Német cégek újszerű s a normalizáló akcióknak megfelelő levélpapírjain egyébként a dátumsorban a szokott helységnévet is teljesen elhagyják s a levél kelteinek helyét »Dátum« vagy »Tag« szavakkal jelzik. A csonka évszám (192...) elhagyása különben az ez évben készülő nyomtatványokon azért is ajánlatos, mert jövő évre már 1930-at írunk s így az 192... előnyomású nyomtatványokon ja-

vításra szorulna a »2« számjegy, ami nem szép, de sokszor — fontos tartalmú üzleti leveleknél — meg sem engedhető.

KORREKTORI ROVAT

Boldogok, boldogak

Gyakran tapasztalhatjuk, hogy ezt a két szóalakot: a főnévi többest összetévesztik a határozói többessel, az *ok*-ragot az *ak*-raggal. Ha azt akarjuk mondani, hogy ezek a boldog emberek, ellentétben a boldogtalanokkal, akkor így írjuk: *a boldogok* (főnévi többes). Ha pedig arra a kérdésre felelünk: *milyenek* ezek az emberek, akkor azt mondjuk: *boldogak*. Ehhez hasonlóan írjuk: *elegánsok* (férfiak), *elegánsak*; *liberálisok* (politikuskok), *liberálisak* (milyenek?); *radikálisok* és *szocialisták* (főnév). A párt tagjai *radikálisak* és *liberálisak* (már mint fölfogás és cselekedet tekintetében). Az *ok*- és *ak*-ragok között lévő különbséget a legérzékeltethetőbb módon így példázhatjuk: *A radikálisok cselekedetei radikálisak*. Egyszóval: *ok* főnévi többes rag, *ak* jelzői határozó többes ragja. *h.*

És és s előtt

nem teszünk vesszőt. Tudniillik, ha ezek a kötőbetűk *mondatokat* kötnek. Ezért helytelen, ha fölsorolások végén a *stb.* előtt vesszőt tesznek. Például: *vas, réz, ólom, ón, stb., stb.* Helyesen így szedendő: *vas, réz, ólom, ón stb. stb.* *h.*

Ezen, azon

Előrebocsátom: nem hiba. De sokkal szebb, természetesebb, ha azt írjuk: *Azt a fölfogást vallom, mint: Azon fölfogást stb. Ezen jelentés tudomásul lett véve.* Helyesen: *Ezt a jelentést tudomásul vették. Azon oknál fogva: annál az oknál fogva; ezen jegyzőkönyv azon megjegyzéssel fogadtatott el...: ezt a jegyzőkönyvet azzal a megjegyzéssel fogadta el (az ülés) stb.* Ellenben helyes: *ezen az asztalon, azon az ülésen stb.* Ezer meg ezer példával mutathatnánk rá arra, mennyire indokolt, hogy íróink és jegyzőink végre elkerüljék a negyvenes évek stílusára emlékeztető *azon, ezen* névelőket, amikor itt

van helyettük a mindennapi beszédben jól bevált egyszerű *a, az*. Ezzel kapcsolatban megemlítendő, hogy sokan hibásan alkalmazzák az *azon, ezen* helyett az *ama, eme* mutató névmásokat. Nemcsak *ama, eme* van, hanem *amaz, emez* is. Az elsőt mássalhangzóval kezdődő szó, az utóbbit magánhangzóval kezdődő főnév előtt alkalmazzuk: *eme házban, emez embernek, ama kislány, amaz újságban stb.* Tanácsosabb azonban itt is inkább *ebben a házban, ennek az embernek, annak a kislánynak, abban az újságban stb.* De semmiesetre sem *eme erdő, ama árnyalat stb.* írni. Legalább, ha *mi* írunk. *h.*

FÖLJEGYZÉSEK

Württemberg nyomdai para

A német nyomdászok szövetsége a múlt év végén statisztikát vett föl az egész német nyomdai párról. E statisztika Württembergre vonatkozó adatai a következők: a nyomdai üzemek száma 558, s ezek összesen 4021 szakmunkást és 1079 tanoncot foglalkoztatnak. A szakmunkások közül 1921 kéziszedő, 547 gépszedő, 27 Monotype-öntő, 1043 gépmester és nyomó, 66 rotációs gépmester, 17 offset- és 3 mélynyomógépmester; a szedő-nyomók száma 89, a tömöntők és galvanoplasztikusoké 137, a korrektoroké 124. Ezenkívül 47 különböző munkakörben (főlrámoló, depozitőr és betűöntő) alkalmazott szakmunkás dolgozik ez üzemekben. A tanoncok száma szakonként 711 kéziszedő, 349 nyomó- és 19 tömöntőtanoncra oszlik. A szakmunkások közül 3865 a Verbandnak, 64 a Gutenbergbundnak a tagja, míg szervezetlen 92. A Verband-tagok számához számítandó még 132 művezető és főgépmester s 52 szerkesztői, kalkulátori, expedítori munkával megbízott nyomdai tisztviselő. 3666 szakmunkás dolgozik nappal, 62 éjjel, 293 pedig schichtben. A számolószedők száma mindössze 10. A bizonyospénzben dolgozó 4011 szakmunkás közül 415 bérminimumot kap, 247-nek van 1—2, 634-nek 3—4, 615-nek 5—6, ugyancsak 615-nek 7—8, 605-nek 9—10, 483-nak 11—15, 254-nek 16—20, kerekén 100-nak 21—25, 33-nak 25—30 és 10-nek 30-nál több márkával magasabb hetibére a minimumnál.

A papíralakok szabványosítása

vagyis a nálunk is ismert úgynevezett DIN-formátumok bevezetése fokozatosan, de erőteljesen halad előre Németországban. Azt tudjuk, hogy a német állami hatóságok már évekket ezelőtt áttértek a DIN-formátumok A 4-jelű alakjának használatára, amely alak tudvalevőleg *azonos* a kereskedelmi levélpapíralakkal. Hogy mily következetességgel

hajtják végre a német hivatalos körök az egységes A 4-jelű formátum bevezetését, bizonyítja a német birodalmi takerékségi bizottság átírata a berlini kereskedelmi és iparkamarához, amelyben nyomtatékosan és újólag ajánlja figyelmébe a kereskedőknek, gyáraknak és iparosoknak a DIN-papíralak alkalmazását, az ettől eltérő papíralakon írt headvinyokat nem kívánatosaknak jelzi, miután a hivatalos irattári kezelést megnehezítik. — A német hivatalos ügykezelés tehát haladóbb szellemű, mint a minden gyakorlatias újítással szemben egyébként fogékony német kereskedelem és ipar. — Vajjon mikor egységesítik nálunk a hivatalos használatban lévő több mint 150-féle papíralakot?

A német grafikai gépgyártás

az elmúlt év első nyolc hónapjában 10.490.495 dollár értékű nyomógépet exportált, tehát majdnem háromnegyed millió dollárral magasabb értékben az előző év hasonló évszakában. 123 szedőgépet exportáltak félmillió dollár értékben, főként Délamerikába és Franciaországba. Ezekon kívül még különböző kisebb grafikai segédgép került kivitelre körülbelül egymillió dollár értékben.

Ürügy a papírárok fölemelésére

Itt-ott mindig akad egy-egy izgatott személyiség, aki riadtan kiált föl, hogy veszályban van Amerikában a papírgyártás ősforrása. És ezt a rémhírt mostanában ismételtelen terjesztik. Erre újból a Kanadában nemrég fölvetett úgynevezett erdővédelmi terv ad alkalmat. De ha a végére járnának a dolgoknak, kitűnnék, hogy az nem egyéb, mint egyes kanadai papírgyárosok manővere, akik az amerikai ipart akarják megbénítani, hogy maguknak biztosítsák az árak fölötti uralmat. (—)

Az olasz könyvtermelés

A florenci nemzeti könyvtár legújabb statisztikája szerint 1927-ben összesen 6533 könyv jelent meg. Ennek a mennyiségnek túlnyomó része olasznyelvű, az idegen nyelven megjelent könyvekből a legtöbb francianyelvű és ezt követőleg németnyelvű. A statisztikával kapcsolatban megjelent hivatalos magyarázat szerint a múltévi könyvtermés eléri, esetleg túl is szárnyalja a legutolsó békeév könyvtermését. —n—

A szovjetsajtó példányszámai

A moszkvai Vörös Ujság legutóbbi érdekes számadatokat közölt a szovjetsajtóról. Ez a statisztika az első, amely a mostani uralom alatt a sajtóról napvilágot

látott. Jelenleg 700 hírlap jelenik meg Szovjetországban összesen 8 millió példányban. A moszkvai »Prawda« példányszáma 600.000, ugyanilyen cím alatt Leningradban megjelenő lap példányszáma 100.000, az »Izvestija« című lap 450.000 példányban, a vörös esti ujság 200.000, a munkásújság 320.000 példányban jelenik meg. Az »Ogonek« című képes hetilap példányszáma 250.000. Természetesen ezek a számok teljesen ellenőrizhetetlenek, éppúgy, mint az a megállapítás is, hogy az orosz forradalom előtt csak egyetlenegy napilap érte el a 650.000 példányszámot, míg a többi mindössze 40—50.000-es példányszámmal dicsekedhetett. —r—

A stuttgarti Dürer-kiállítás bevétele

Stuttgarban tudvalevőleg pompás kiállítást rendeztek Dürer Albert műveiből. A kiállítás anyagi előirányzatába mindössze 100.000 márkát vetek föl belépődíjak címén, ami azt jelenti, hogy a rendezőség aránylag kis látogatottságra számított. Ebben kellemesen csalódott, mert a belépődíjakból származó bevétel a 260.000 márkát is meghaladta.

MELLÉKLETEINK

Lapunk e számának fedőlapját Horváth János (Világosság) tervezte s ugyanő véste ólomba. Meg kell említenünk azt is, hogy a fedőlap rajzbeli megoldása (a négymezős címerpajzs) olyan szigorúan pontos passzert igényelt, mely

célszerűnek látszott csak a vörös szín nyomására való lemezt kivésni s ennek kinyomása után ebből a lemezről a tulajdonképpen vörös színben jelentkező részleteket kivésni, s a megmaradó fölületről nyomni a fekete formát. Ilyen munkáknál csak ilyen eljárással lehet abszolút pontos regisztrert kapni. — Dukai Károly tanfolyamának hallgatói: Ádám Sándor, Apfel Sándor, Augenföld József, Fisch József, Greiszler Imre, Horváth János, Heckel József, Messinger Lajos, Pitlik József, Sauer Salamon, Tobik István és Ürge Kálmán vésték előadójuk cikkének illusztrációit, illetve példáit, természetesen az ő felügyelete alatt. — E számunkhoz csatoljuk a Hornyánszky Viktor nyomdai műintézet rt. vezetősége által szívesen rendelkezésünkre bocsátott mellékletet is, amely még egy évvel ezelőtt készült az akkor áprilusra tervezett első számunk részére. A munka tervezője Kovács László szaktárs, a Spitz-tanfolyam hallgatója, nyomója pedig Péchy János szaktárs. Mindkettőjüknek dicséretére válik e kis gyakorlati munka.

SZERKESZTŐSÉGI ÜZENETEK

K. A., Ath. Küldeményét köszönettel vettük. A jövő számban kerül a sor ezekre is.

G. R., Páris. N. kommentárját csak a legközelebbi számban hozhatjuk, mert közleménye amúgy is túl hosszú. Üdv.

Belgrad. A kérdett mű szedőgépen sze-

GRÓSZ ÉS VIDOR

PAPÍRNAGYKERESKEDÉS

BUDAPEST, VII, KERTÉSZ UCCA 20
TELEFÓNSZÁM: JÓZSEF 423-38



ROYAL BANKPOSTA
MINDENFAJTA KÜLÖNLEGESSÉGEK, SZÍNES FLOR,
APOLLO, VENUS, JUNO ÉS DIANA FEDÉLPAPÍROK

BERGER ÉS WIRTH

KŐ- ÉS KÖNYVNYOMDAI FESTÉKGYÁR RT
BUDAPEST IX. KER., MÁRTON UCCA 19. SZÁM
TELEFÓN: JÓZSEF 306-55

TÖRZSGYÁR: LEIPZIG, ALAPÍTVÁ 1813-BAN
TOVÁBBI GYÁRAK: AMSTERDAM, BARMEN, BERLIN, HAMBURG,
LENINGRAD, PRÁGA, RIO DE JANEIRO

TÁVIRATCÍM: BERGWIRT BUDAPEST
GYÁRT MINDENMŰ FESTÉKET, BÁRMINEMŰ ANYAGRA
VALÓ SOKSZOROSÍTÁSRA — HENGERÖNTÉS

detett. A betű: Linotype-Neuzeit-Grotesk és annak kövérje.

Müller Lajos, Budapest. Válaszcikkét nem közölhetjük — egyéb, Önnel már közölt, okok mellett azért sem —, mert írása bekövetkezését jelenti annak, amitől tartottunk: úgy ír s »konstruktivista művészektől« származó művekből olyan idézeteket sorakoztat föl, amiket nagyon nehéz megérteni — nekünk szegény tipográfuslegényeknek. Ezzel igazolást nyert a Nyomdász-Évkönyv és Utikalauz két évvel ezelőtti évfolyamában már megírt megállapításunk, hogy a Bauhaus és környéke túlságosan tudományosan igyekszik igazolni az új stílust és annak alapvető jellegzetességeit s olyan nehézkesen érthető módon magyarázza ezeket, hogy ember legyen a talpán, aki azt az első olvasásra megérti. (Anyagszerű tipográfia 19—20. oldal.) További igazolásul az Ön cikkéből emelünk ki egy idézetet valamelyik konstruktivista művész írásából:

»Ahhoz, hogy valaki megérthessen, szellemében, igényeiben és világszemléletében velünk egy síkon élő embernek kell lennie. Kell, hogy velünk együtt a mában éljen s csak a produktív és improduktív voltunk az, ami bennünket a művészet kérdésében megkülönböztethet. Tudjuk, hogy hiába írunk mérföldes tanulmányokat az új művészet lényegéről, ezáltal egy fafejű és halvérű sem fogja azt, jobban megérteni...«

Ebből az idézetből két dologra lehet következtetni: először, hogy Önök tudják,

miszerint az Önökkel nem egy síkon élő emberek nehezen érthetik meg tanaikat és másodsor pedig, hogy: Önök tudatában vannak ama gyöngéjüknek is, hogy nem is tudják magukat könnyűszerrel, egyszerű, köznapi nyelven megértetni. Volna egy harmadik következtetés is, de erről ne essék szó — legalább nem most. De ha a konstruktivizmus megértésére csak az úgynevezett »velünk egy síkon élő ember« képes, bátorodunk fölvetni a kérdést: hogyan képzelik a konstruktivizmus úttörői ennek az iránynak a térhódítását? Új tanokat szóval, írással, példázattal lehetséges terjeszteni s a terjesztést éppenséggel a »nem egy síkon élő« lények között kell kezdeni, mert született konstruktivisták között — ha ilyenek volnának — fölösleges fáradság volna konstruktivista művészetet propagálni. Egyébként kijelentjük, minket — nyomdászokat — nagyon könnyű művészeti kérdésekben a haladás szellemének megfelelő irányba terelni, de ezt az új szellemet tessék nekünk érthető szavakkal, gondolat kifejezésekkel leadni. És

— tegyük föl — ha ez sikerülni fog, akkor is fönmarad számunkra egy kötelesség: az új művészeti fölfogást a nyomdai anyagokhoz kötött technikánknak megfelelően átgyúrni, mert más a konstruktivista művészet és más az elematárs tipográfia, amelyet konstruktivista irányban lehet, sőt kell is fejleszteni.

GRAFIKAI SZEMLE

Folyóirat a grafikai iparágak művelői részére
UNGARISCHE GRAPHISCHE RUNDSCHAU
című melléklyppal

XXV. ÉVFOLYAM

Megjelenik július és augusztus
hónapok kivételével havonként

Felelős szerkesztő és kiadó: Wanko Vilmos

Társszerkesztő: Novák László

Főmunkatársak: Dukai Károly,

Horváth Ferenc és Róth Mór

Szerkesztőség és kiadóhivatal:

BUDAPEST VIII, CONTI UCCA 4. SZÁM

Lorilleux Ch. és társa festékgár, IV, Ferenc József rakpart 27, Iestékeivel; a Dresden-Leipziger Schnellpressenfabrik A.-G. Coswig 1/Sa., Planeta-gyorsajtóján nyomtatta a Világosság könyvnyomda Rt. Műszaki igazgató: Deutsch D.

MŰVEZETŐ

elsőrangú szakérő, aki úgy nyomdai, mint litográfiai és offsetüzem önálló vezetésében több mint tízesztendei gyakorlattal bír, üzletviteli és szervezési képességgel rendelkezik, budapesti üzemben

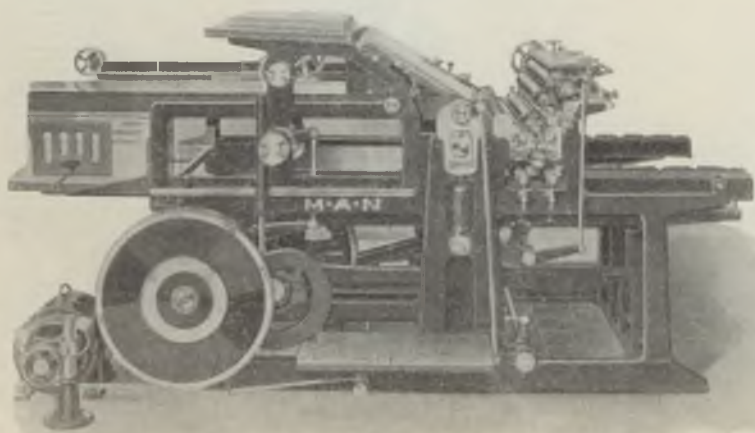
ALLAST VALLALNA

Ajánlattételre szóló felhívást „Szorgalmas és erélyes” jelígre e lap kiadójába (Conti ucca 4) kér

AUGSBURGI

TERNNO

GYORSSAJTÓ HÁTSÓ FRONTKIRAKÓVAL
VALAMINT NYOMÁSBEÁLLÍTÓVAL



MASCHINENFABRIK AUGS-
BURG—NÜRNBERG A. G.

Az ív kirakása a nyomásoldallal felfelé történik, anélkül, hogy a szalagok a nyomást érintenék. A kirakó szalagrendszere egyszerre három ívet szállít egymásután a kirakóasztalhoz. Egy különleges belövőszerkezet bármily gyors munkamenet mellett is lehetővé teszi a belövést. Legprecízebb többszínnyomásra, a legnehezebb illusztrációs nyomásra, kompressz formára utólérhetetlen gyorsaság mellett kiváló

MAGYARORSZÁGI KÉPVISELET,
NYOMDAGÉPGYÁR ÉS JAVÍTÓMŰHELY

CHATELET ALAJOS

BUDAPEST II. KERÜLET, MARGIT KÖRÚT 81. SZÁM. TELEFÓN: AUTOMATA 531-74



VAN SZERENCSÉM
TISZTELETTLEL JELE-
SEM, HOGY A JOVÓ
ÉVI NAPTÁRRA JEK-
CIO SZERZÉSEI SA-
NAK MUNKÁIMAT
EZ SZERIN MÉR

FOLYAMATBAN VANNAK, HOGY HOGY AZ ÚJ

NAPTÁRMINTÁKAT

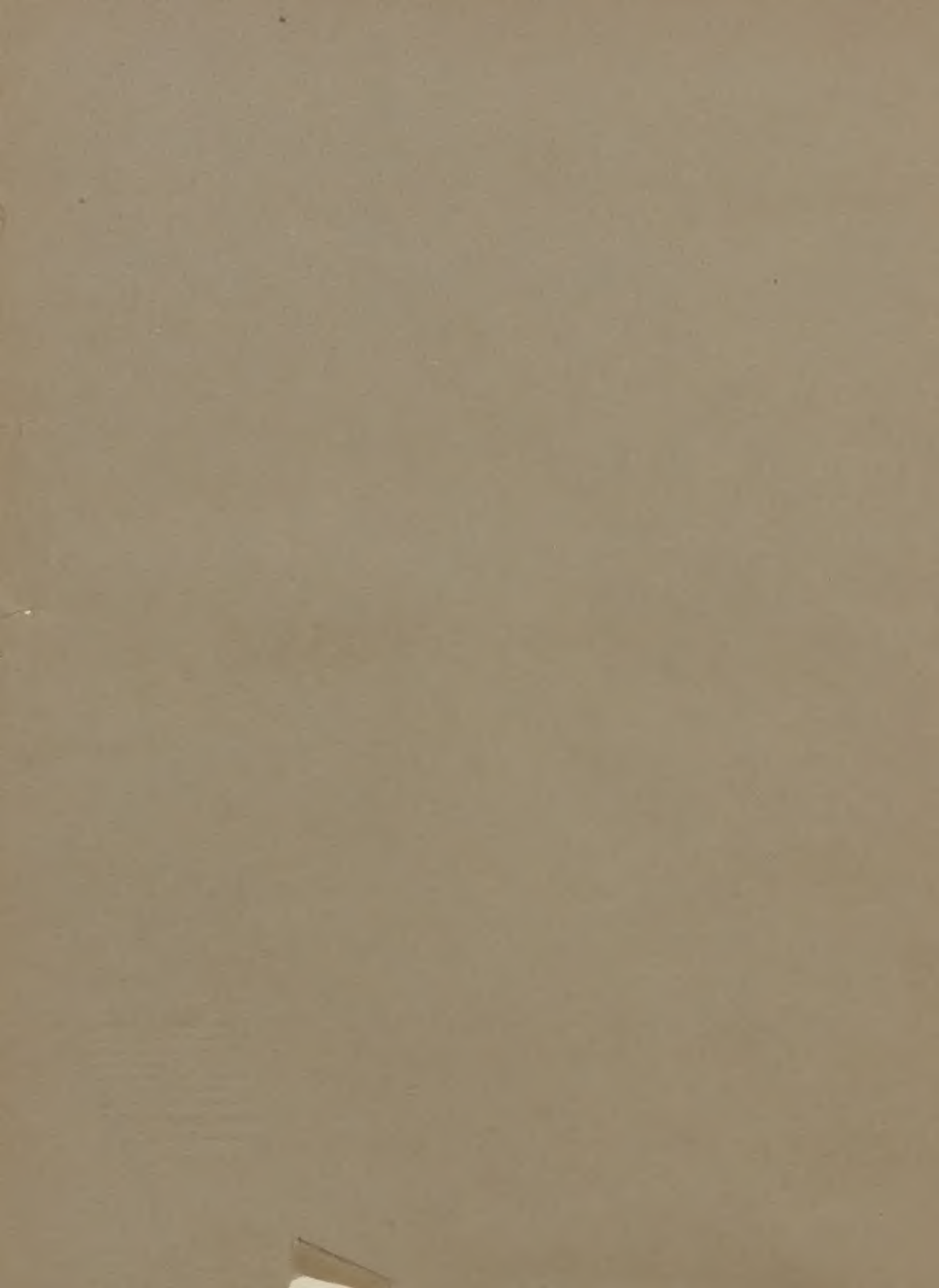
MÓDOMBAN LÉVŐ T. ÉVI NAPTÁRRA JEK-
CIO SZERZÉSEI SA-
NAK MUNKÁIMAT
EZ SZERIN MÉR
FOLYAMATBAN VANNAK, HOGY HOGY AZ ÚJ
NAPTÁRMINTÁKAT

VÉRTÉS JOZSEF

A HULLÁM PAPIRÁRÓGYÁRTÓ KÉPVISELŐJE
SZEGED, BOLDOGKAY-UTCA 6. SZÁM



KOVÁCS LÁSZLÓ MUNKÁJA.
PÉCHY JÁNOS NYOMÁSA.
NYOMATOTT HORNÁNSZKY
VIKTOR RT. M. K. UDV. KÖNYV-
NYOMDÁJÁBAN. AZ ALÁTÉT-
PAPIROS GRÓSZ ÉS VIDOR
PAPIRNAGYKERESKEDŐ CÉG
APOLLÓ 15. FEDÉLPAPIROSA
A GRAFIKAI SZEMLE
MELLÉKLETE



UNGARISCHE

GRAPHISCHE RUNDSCHAU

ZEITSCHRIFT FÜR DIE GRAPHISCHEN GEWERBE - ERSCHEINT JÄHRLICH ZEHNMAL (12 NUMMERN)

BUDAPEST IM MONAT FEBRUAR 1929

XXV. JAHRGANG

4. (287. NUMMER)



LADISLAUS N. NOVITZKY

Der unerbittliche Tod hat den Leiter unseres Unterstützungsvereins, einen der wertvollsten Mitglieder der ungarischen Buchdrucker-gesellschaft: Kollegen Ladislaus N. Novitzky, aus unseren Reihen herausgerissen. Unsere Kräfte reichen nicht dazu, den wirklichen Wert der fast vierzigjährigen Arbeit im Interesse des Gemeinwesens in den Spalten dieses Blattes vollauf zu würdigen. Das Schicksal beraubte uns eines solchen Mannes, dessen Verschlossenheit nur seiner engsten Umgebung sein wahres Wesen aufdeckte: mit jeder Faser seines Herzens das Wohl seiner Arbeitsbrüder zu fördern. Mit Novitzky ist eine äußerst wertvolle Buchdruckerindividualität ins Grab gestiegen und besonders die kleine, doch kampfesmutige Gruppe der ungarischen Fachkultur erlitt einen herben Verlust. Die Gründung des Bildungsverbandes konnte noch nicht vor sich gehen und schon betrauert dieser einen seiner Besten. Die größte Sorge der letzten Woche seines stillen, doch erfolgreichen Lebens war: den ungarischen Buchdrucker-Bildungsverband unter Dach zu bringen. Unermüdlich arbeitete er an diesem Werk, überprüfte den Statutenentwurf, brachte diesen in Zusammenstimmung mit den Buchdruckerinteressen und mit jenen gesetzlichen Verfügungen, die bei uns eine Vereinsgründung ermöglichen. Nichts entging

seiner Aufmerksamkeit. Die Vorbereitungsarbeiten verrichtete er so gewissenhaft und mit einer solchen Pedanterie, die überhaupt seine langjährige Wirkung in der Öffentlichkeit kennzeichneten und die im Vereins-, Organisations- und Fachbildungsleben der ungarischen Buchdrucker einen unschätzbaren Wert präsentierten. In den allerletzten Tagen seines tatenreichen Lebens trug er noch Sorge dafür, daß in der administrativen Veranstaltung der Gründungssitzung alles klappen möge. Das grausame Schicksal wollte es nicht, daß er bei der Grundsteinlegung der neu aufbauenden Institution der ungarischen Fachkultur zugegen sei. Doch nicht nur in dieser Hinsicht beklagen wir Novitzkys Tod. Wir betrauern ihn auch als hervorragenden Fachschriftsteller. In einem großangelegten Werk legte er die Geschichte der ungarischen Buchdruckerorganisation nieder, das als Quellenwerk in der ungarischen Arbeiterbewegung gilt, wodurch er sich allgemeine Anerkennung erwarb. Er war langjähriger Mitarbeiter der »Typographia« und verfaßte den ungarischen Buchdrucker-Almanach. Viele Institutionen der Buchdruckergesellschaft verkündeten Novitzkys Organisations- und Schöpferarbeit und deshalb machte er sich würdig dafür, daß wir sein Andenken bis zum letzten Herzschlag bewahren mögen.

AUS TSCHECHOSLOWAKIEN

Der *Bratislavaer Fachbildungsverein* mußte seine *Zeichenlehrgänge* infolge des äußerst strengen Winters abbrechen. Am 1. März wurde der Lehrkurs wieder aufgestellt und gibt zu den schönsten Hoffnungen Anlaß. Der jetzige Lehrkurs befaßt sich mit der Typenzeichnung, wozu sich neuere Mitglieder meldeten. Über den Erfolg des Lehrkurses werden wir seinerzeit berichten und werden bestrebt sein, die hervorragenderen Arbeiten auch der Budapester Buchdruckerschaft zur Schau zu bringen.

Der *Bratislavaer Maschinenmeister-, Drucker- und Gießerklub* veranstaltete am 7. März im Bratislavaer Vereinshause einen *Vortrag* über die Illustrations-Stereotypie. Der Vortrag, den Koll. *Rosehnal* mit Sachverständnis hielt, fand allgemeinen Beifall. In *Bratislava* wurde am 22. Februar ein *Deklammationschor* gegründet, der bereits hübsche Erfolge aufzuweisen hatte. Dem Chor gehören bisher mehr als 50 Mitglieder an.

Am 17. Februar hielt Koll. *Tulis* im *Kosiceer Maschinenmeisterklub* einen interessanten *Vortrag* über die Technik des Tiefdruckes. Dem Vortrag folgte eine Diskussion, die zum Erfolg hatte, daß die Maschinenmeister die Zukunft des ein- und mehrfarbigen Illustrationsdruckes in dem Tiefdruck erblicken.

Die *«Fialka Typografia»* (Kosiceer Fachklub-Ortsgruppe) veranstaltete am 6. März ihren diesjährigen *Kulturvortrag*. Der Krankenkassendirektor *W. Novotny* erläuterte in slowakischer Sprache das System der Sozialversicherung. Mit demselben Thema, doch in ungarischer Sprache, fand am 13. März der Vortrag des Direktorstellvertreters *Forgács* statt.

Der *Kosiceer «Gutenberg» Gesangverein* wirkte am 21. Februar zum ersten Male im dortigen *Radio*, bei welcher Gelegenheit er slowakische Lieder zum Vortrag brachte, die durch präzisen Gesang allgemeinen Beifall fanden. Es wäre zu wünschen, daß die Arbeitersänger auch in der Zukunft ihren würdigen Platz am Radioprogramm je öfter einnehmen mögen.

DRUCKGEWERBEAUSSTELLUNG IN BUDAPEST

Der Budapester Prinzipalverein veranstaltet während der Frühjahrsmesse im Kunstgewerblichen Museum eine großzügige Druckgewerbeausstellung. Die Ausstellung selbst wird unseres Vernehmens nach von einer kleinen historischen Sammlung eingeleitet werden und sich hauptsächlich um die Entstehung des Buches gruppieren, wobei die vollkommensten Druckprodukte zur Schau gebracht

werden. Ausgestellt werden von den Reklamezetteln bis zum Plakat, vom Packpapier und Vignetten bis zu den kompliziertesten Akzidenzen all jene Arbeiten, die auf Vervielfältigungswege hergestellt werden, inbegriffen die Arbeiten der Lehrlingsfachschohlen und Fortbildungskurse. Im Rahmen der Ausstellung dürfte aller Wahrscheinlichkeit nach eine ausländische Drucksortensammlung Platz finden, wodurch unserem Publikum dokumentiert werden soll die Auffassung des Auslandes hinsichtlich der propagativen Kraft der Drucksorte gegenüber der Ansicht, die bei uns diesbezüglich vorherrscht. Auf der Ausstellung werden, abweichend von der bisherigen Gepflogenheit, nicht die einzelnen Firmen ihre Produkte zur Schau bringen, sondern die Veranstalter der Ausstellung werden die Druckprodukte ausstellen. Diese Auffassung ist recht lobenswert und auch zweckentsprechend, wenn es auch einzelne Firmen von der Teilnahme an der Ausstellung abschrückt.



UNGARISCHE GRAPHISCHE RUNDSCHAU

Beiblatt der Fachzeitschrift „Grafikai Szemle“

XXV. JAHRGANG

Erscheint mit Ausnahme der Monate Juli und August monatlich

Verantwortlicher Redakteur und Herausgeber:

Wilhelm Wanko

Hauptmitarbeiter: Ladislav Novák

Redaktion und Administration: Budapest VIII., Conti ucca Nr. 4

Druck der „Világosság“-Druckerei A.-G., Budapest, VIII., Conti ucca 4
Technischer Leiter: D. Deutsch



OFFSET- BUCH- UND WERBEKUNST

A művészi és okszerű reklámozás gyakorlati módszereit ismertető, dűsan illusztrált és kitűnő nyomtatástechnikával előállított művészi havi folyóirat, amelyet nem nélkülözhet a nyomdász, kereskedő, iparművész

Egyes szám ára —.75 dollár, féléves előfizetés 4.50 dollár. Kiadó: Offset-Verlag G. m. b. H. Leipzig, Seeburgstr. Nr. 57

ELSŐ MAGYAR BETŰÖNTÖDE RT

RÉZLÉNIAGYÁR
GALVANOPLASZTIKA
BUDAPEST VI
DESSEWFFY UCCA 32

KÖZPONTOK:
SCHRIFTGIESSEREI
H. BERTHOLD A.-G.
BERLIN
SCHRIFTGIESSEREI
D. STEMPEL A.-G.
FRANKFURT A/M

A LEGGAZDAGABB VÁLASZTÉK MODERN BETŰKÉBEN ÉS DÍSZÍTMÉNYEKÉBEN, A LEGJOBB ÖTVÖZETBŐL ÉS LEGGONDOSABB KIVITELBEN

Háromhavonként jelennek meg kitűnő vászonkötésben, 100—150 oldalon, legalább 32—40 oldalnyi értékes melléklettel, előkelő és komoly nyomdai kiállításban a

★ GRAFIKAI MŰVÉSZETEK KÖNYVTÁRA ★

kötet, amelyek minden aprólékosságra kiterjedő tüzelességgel ösmerletik a grafikai sokszorosítás egy-egy munkakörét avagy egyéb ösmeretágazatát. A kötetek közül máris megjelentek: a Grafikai sokszorosító művészetek (I. kötet), a Betűművészet (II—III. kötet), a Grafikai rajz és metszés (IV. kötet), a Színek világa (V. kötet), a Papiros a grafikában (VI. kötet) címűek, s a Nyomdászattörténet első könyve is (VII—XI. kötet). Bolti árak kötetenként 5 pengő 60 fillér; nyomdászok 3 pengő 90 fillérért kapják a házipénztárosoknál. Az előfizetések stb. Névük László szerkesztőhöz intézendők: Budapest, VIII, Conti ucca 4. szám alá, a Világosság nyomdába

Nemzetközi jelentőségűek

a grafikai iparban vezető
német szakfolyóiratok:

Megrendeléseket
szívesen
közvetít
a

GRAFIKAI SZEMLE

kiadóhivatala
Budapest VIII,
Conti ucca 4

Typographische Mitteilungen

tipográfiai formák kérdéseinek folyóirata

Der Graphische Betrieb

a géptechnika és üzemisme folyóirata. Folyóirataink példányszámát semmi más folyóirat még megközelítőleg sem éri utól. Ára füzetenként és negyedévenként 4.65 RM postadíjjal együtt. Fontos továbbképzési eszköz a Bildungsverband táv-tanfolyamai. 1. tanfolyam: Betűvetés kezdők részére. 2. tanfolyam: Betűvetés haladók részére. 3. tanfolyam: Színisme. 4. tanfolyam: Nyomtatványok árának kiszámítása. Kívánságra próbalevelek és prospektusok.

BILDUNGSVERBAND DER DEUTSCHEN BUCHDRUCKER
BERLIN SW 61 / DREIBUNDSTRASSE 5

FREUND-BARÁT-FÉLE GRAFIKAI SZAKÜZLET

BUDAPEST V. CSÁKY U. 13

TELEFÓN:
AUTOMATA 282-35

- ▶ **PLANETA QUINTA** ötcilinderes, gyorsjáratú, kétszínnyomó offset-gép
- ▶ **PLANETA TERTIA** háromcilinderes, gyorsjáratú, kétszínnyomó offset-gép
- ▶ **PLANETA KÉTTÚRÁS** gyorsajtók, lendülő illesztékkel, javított hengerszékekkel
- ▶ **PLANETA GYORSJÁRATÚ** könyvnyomdai gyorsajtók, javított festékeldörzsöléssel
- ▶ **MANSFELD-GYÁRTMÁNYÚ** gyorsvágó- és papírfeldolgozó-gépek
- ▶ **GEBR. SCHMIDT** szenzációs újdonsága a fényálló »Pressa«-festék
- ▶ **CLEMENS CLAUS** »Ideal« stereotypia matricák
- ▶ **PREUSSE & CO. A.-G.** fűzőgépek

**MINDENFAJTA
ÚJ ÉS HASZNÁLT GÉP
RAKTÁRON**

