

XXVI. ÉVF. 5. SZ.  
1936 JÚLIUS HÓ



BUDAPESTI KÖNYVNYOMDAI EGYESÜLET  
1936 JÚL. 25.  
ÁTVETVE

# GRAFIKAI SZEMLE

NYOMDAIPARI  
SZAKFEJLESZTŐ  
FOLYÓIRAT



185

KIADJA A MAGYARORSZÁGI

KÖNYVNYOMDAI MUNKÁSOK EGYESÜLETE

# GRAPHISCHE REVUE

## GRAFIKAI SZEMLE

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



# GRAFIKAI SZEMLE

NYOMDAIPARI SZAKKULTURÁLIS FOLYÓIRAT. MEGJELENIK HATHETENKINT.  
SZERKESZTI: NOVÁK LÁSZLÓ. KIADJA: A MAGYARORSZÁGI KÖNYV-  
NYOMDAI MUNKÁSOK EGYESÜLETE. SZERKESZTŐSÉG ÉS KIADÓHIVATAL:  
BUDAPEST VIII, KÖLCSEY U. 2 (GUTENBERG-OTTHON). TELEFÓN: 31-1-94

## A magyar nyomdaipar becsülete

drága szentség kell hogy legyen minden magyar nyomdász előtt. A nyomtatvány — bármicsoda szövegű is — közügy, mert ezernyi példányban száll az emberek közé, s már a kiállításával is esztétikai megértésre neveli avagy ízléstelenségre destruálja a tömegeket. A formátlan, rosszízű bútor avagy festmény egyetlen példánya megbúvik valamely lakásban és legföljebb a gazdája gusztusát teszi kifícamodottabbá. Tehát tisztára magánügy. De a nyomdásznál — a mindenk fölött való köz szempontjából — nem mindegy, hogy mit és hogyan produkál: rosszmetésű, ócska, pecsétvető betűkkel dolgozik-e, tekintet nélkül az arányosság és helyes térelosztás törvényeire s tetejében a leggyatrább nyomtatással-e, avagy jól választott, nemes harmóniájú ólomtípusokkal, ízléses és arányos csoportosításban foglalja össze a nyomtatvány közlenivalóját, ügyelve a nyomtatás kifogástalanságára is. Nem mindegy: ismételjük, mert a nyomtatvány példányai igen sok kézbe kerülnek, s nyomot hagynak itt is, ott is a lelkekben, mégpedig nem csupán a szövegbeli tartalmukkal, hanem a kiállításukban megnyilvánuló formákkal, harmóniákkal avagy harmóniátlanságokkal. S mert a nyomtatvány szinte önmagától adódó esztétikai tömegnevelő eszköz: a nyomdásznak sohasem szabad a kontárság útjára tévednie. Megteheti ezt bármiféle mesterember; az ő dolga, meg a vásárlójáé; — a nyomdász munkájának minősége azonban közügy; a kontár nyomdász vétkezik az erkölcs törvényei ellen; olyan, mint a lelkiismeretlen, rossz tanító.

Ezeket a gondolatokat a minapában lezajlott Budapesti Vásár reklámas nyomtatványainak a szemlélése

váltotta ki belőlünk. Akadt ezek közt ízléses, jó, a tipográfia szépészeti szabályai szemmeltartásával készült munka is, mégpedig kisebb és nagyobb nyomdákból egyaránt. De a zöme bizony — nem találunk alkalmasabb kifejezést rája — szemét volt, megcsúfolása minden nyomdászi hagyománynak és vívmánynak, s többnyire teljes híjával az írott szöveg ólomba való átültetéséhez megkívántatódó értelmességnek.

Megnéztük e „nyomtatványok” impresszumait is, már amelyiken volt. Hát bizony a legtöbbször olyan zugnyomdák megjelölését találtuk, amelyek kívül állnak a nyomdaipari erkölcs letéteményeseiként ismert testületeken.

No de ennek további firtatása nem a Grafikai Szemle dolga. Hanem a köz, a magyar nyomdaipar, sőt az egész magyarság reputációja érdekében megkockáztatunk két kérdést:

1. Megengedhető dolog-e, hogy a lipcsei, bécsi, prágai stb. vásárok nagy általánosságban ízléses, szép nyomtatványaihoz szokott sokezer főnyi külföldi látogatónk kezébe — elrettentő kontrasztul — akármicsoda szemetet nyomhassanak Magyarország fővárosában, a magyar ipar fejlődöttségét hirdető Vásár területén?

2. Nem lehetne-e az ilyen — iparunkat és kultúránkat kompromittáló — silányságokat a Vásár igazgatóságának a Vásár területéről kirekesztenie, mondjuk egy hozzáértő, jóra való nyomdászokból álló zsüri véleményezése alapján?

Erre a két kérdésünkre tisztelettel kérünk választ az illetékes fórumoktól. Mert — ismételjük — esztétikai népnevelő eszközről van szó. Ez pedig: közügy!



## A múlt és jelen párhuzama

Elgondolkozva a rég tovaröppent időkön, s közben rá-réaszmlélve a jelen sivárságára, önként elém tolul a kérdés, hogy mi fájdalommasabb: gondolni a jelenre vagy emlékezni a múltra, amikor a megélhetés nem okozott ilyen óriási gondokat, pezsgett a szakmai élet és sorban követték egymást a vítaesték, amelyeket akkoriban a Könyvnyomdászok Szakköre rendezett.

Az 1904–1908-as esztendőben a Szakkör fénykorát élte és a tavaszmezőucai szakiskolában szakunk minden kategóriájához tartozó kollégák szívták magukba azt, ami a megélhetés létalapjának főfeltételét képezi: a tudást. A földszinti és emeleti termekben a szedők, az alagsorban pedig a gépmesterek szedték össze az életre valót, kik között jómagam is, a többiekkel együtt, komoly munkával és tanulóssal töltöttem el minden vasárnapot. Ezek a tanulási órák bizony igen gyakran benyúltak a késő délutáni órákba is, lévén a tanítványok dolga a tanulás befejezése után a gépmosás, takarítás, hengermosás is. Sok közismert szakerőnk szedte itt magába az egész életre szóló útravalót és e sorok írója is hálás szívvel emlékezik meg azokról az önzetlen emberekről, akik akkoriban ezt a magasztos célt oly lelkesen szolgálták.

Egy-egy ilyen szakköri évadnak fénypontja volt a Szakkör háziestéje. Itt adott találkát egymásnak a nyomdászok színéjára, részben a terített asztalnál, részben a táncteremben, ahol az akkor még szintén ifjú Fricsay vezényelte a tánczenét és víg zeneszó mellett szórakozott és örült egymásnak ifjú és öreg. Voltak ezenfölül vítaesték is. Hivatalosak és nemhivatalosak. Ha két gépmester összejött, a tizedik szó után rendszerint „dolgozni” kezdtek, abban a komoly tudatban, hogy ez a legfontosabb az izig-vérig nyomdászemberre nézvést. Az öreg vitatkozók azóta már a rákoskeresztúri temetőben „nyomják” a földet, a víta azonban, ameddig szakmájukat szerető nyomdászok lesznek, fennáll.

Az alagsorban, magyarul pincében volt tehát a tavaszmezőucai szakiskola gépterme, ahol tanulni lehetett annak, aki akart. Színeket kevertünk, egyengettünk, nyomtattunk, mesterséges világítás mellett és ez természetes is, hiszen Gutenberg óta majdnem napjainkig mindenhez kellett jó elhelyezés, kellő világítás, csak a nyomtatáshoz nem! A szedőterem például legyen jó világos; közel az ablakhoz a legelső tágas jó helyet az irodahelyiség foglalja el, s még

lényegtelen dolgoknak is lehetőleg világos helyen kell lennie. A gépmester azonban az ő gépeivel még ma is – az újabb alapításoknál – igen gyakran kerül a pincék legcsötebb, levegőtlen zugába. A közönség el sem képzei, hogy egyik-másik remekbe illő nyomtatvány ilyen helyen készülhet.

Tessék aztán ott, az örök lámpafény mellett pontosan és jól egyengetni a műveket, könyveket, pontos, egyforma színezésben tartani, valamint színeket keverni, amelyek pedig mind-mind olyan tennivalói a gépmesternek, amelyek a napvilágot kívánják meg. Persze csak akkor hívják a gépmestert a napvilághoz, amikor bírálják a nyomtatványt; ilyenkor odahívják a világos irodába az ablakhoz és rámutatnak a nyomtatványra, mondván: „Maga ezt nem látta?”

A fékevesztett konkurrenca rákényszeríti a legjava nyomdákat is, hogy a nyomtatvány megmunkálási idejét redukálják. Ez persze a nivó rovására megy.

No de hagyjuk el az olyan dolgokat, melyeken úgysem tudunk segíteni, maradjunk csak a realizmusnál. Egy igen jó hírű fővárosi nagyvállalat faktorától a közelmúltban volt alkalmam panaszkodat hallani, például a korszerű és kitűnő Winkler-féle hidraulikus stereotípiái présről. Ez a gép a maga helyén, például napilapoknál, ahol a szedést beolvasztják, avagy autotípiák másolásánál kitűnő szolgáltatokat tesz, de ha a betűöntődei anyag harmadszor megy át a prés nyomófeje alatt, akkor egy kartónnyival egészen biztosan alacsonyabb lesz, mint a többi betű. Az ilyen kivégzett betűt azonban beosztják a többi közé és kialakul rövidesen a nyomóalap síkján valami hegy- és vízrajzi térképfele. Az ilyen formáról a géprevízió persze nincs, vagy éppen csak hogy van kalkulálva, s mégis néha hárommannyi ideig tart, mint maga az egész egyengetés. Nyomatás közben pedig a szintén sietve szedett formából a deformált kizáró anyag folytán a kihúzódó betűk meg „spiszek” réme fenyegeti a gépmestert.

Ezek után természetes, hogy a végzett munkaidő sehogyan fedje a kalkulációt. Az ódiomot persze a legtöbb esetben a gépmester nyakába sózzák. Hogy miképpen fest az ilyen formáról egyengetett nyomóhenger, arról jobb nem beszélni; valósággal melegágya a gyűródésnek.

Ha a közelmúlt eseményeire visszatekintünk és korunk eme jelenségeit figyeljük, lehetetlen meg nem látni, hogy a sokszorosító iparban a súlypont egyre jobban a gépterem felé tolódik. A mechanizálódás hihetetlen rohammal vette birtokába a géptermet; s ezzel a mechanizálódással kapcsolatban a racionalizálás is lépést tartva,

egyesek olyan követelésekkel lépnek fel a gépmesterral szemben, melyeknek megfelelni a szó szoros értelmében képtelenség. A korszerű új gépben beemelve a régi 20–25 éves betűanyag – keverve újjal – úgy hat, mint az olyan országút, amelyen egymás mellett halad az áramvonalas autó és a rozoga ekhós szekér. Pedig a ma gépmestere figyelmének a mindennapi munkakörében igen sok szükséges dologra kell kiterjednie. Munkaköre önmagában véve is olyan széles skálájú, aminőt talán egyetlen szakmánál sem találhatunk. A formák kezelése és zárása, a gépkezelés, a sokféle papiros, a festékek teljes ismerete és kezelése, az egyengetés: ezek mind-mind úgy szólván külön-külön is egész embert kívánnak. A gépmesternek tehát igen sok és fontos dolgot kell magában egyesítenie, hogy a helyét megállja a munkahelyen. A rohamosan terjedő új és újabb gépek és automaták is napról napra újabb feladatot rónak a napi gondok terhetől sujtott gépmester vállaira. Ki méltányolja ezt a nagyfokú teljesítményt? Ki veszi számításba azt, hogy az új automaták, a nagy rotációs és az egészséggrontó mélynyomtatógépek bevonulásával a gépmesternek ma testileg és szellemileg sokkal többet kell adnia, mint azelőtt, talán a háromszorosát is?

Ilyen nehéz körülmények között kell a nyugodtságot kívánó kényes munkát elvégeznie, felelősséget vállalnia az egész segédzemélyzetért, az értékes gépért és papirosért! Ez bizony nem irigylésre méltó feladat.

A múlt ma már mintegy ködbe vesző távolságból látszik, már álmodni is csak elvétve lehet felőle. Ma már nincsen sürgős munka, mert minden azonnal kell. Hol van az az idő, amikor a gépmester az indulás előtt nyugodtan át tudta nézni tennivalóit? Bizony ez már a múlté, amiből csak a súlyos, szigorított felelősség maradt a gépmester számára, a nehéz kezelési rotációsokkal, meg gyakran filigrán és komplikált szerkezetű és a lehetetlenségig összeépített automatákkal súlyosbitva.

Hogy a kaleidoszkóp azután teljesebb legyen, akadnak nyomdák, ahol még Noé idejéből visszamaradt, ma már csak nyomdászattörténelmi relikviáknak számító műzeumi tárgyak vannak működésben. Ezeken a kopott, öreg, erőtlen alkotmányokon akarnak aztán helyel-közel olyan eredményeket felmutatni, mint aminőt csak korszerűen épített, modern gyorsjáratú nyomdagépen lehet.

Az új nyomdagépek megválasztásához is sok szó fér, de erről talán a legközelebbi alkalommal.

Lakenbach A.



# A nyomda működésének alapelveiről

A nyomdai üzem, melyet a vezetőség, ügykezelés, munkások, gépek és szerszámok termelő működésének egymásba kapcsolódása képez, csak akkor végezhet kifogástalan és eredményes munkát, ha helyes és észszerű belső szervezeten alapszik. Az üzemszervezés feladata arról gondoskodni, hogy az üzemi osztályok zavar-talanul összeműködjenek és az üzemi együttesség munkáját fennakadás nélkül, simán biztosítsa.

Az átgondolt üzemi irányításnak ki kell terjednie a nyomda egész működésére, hogy felölelje az összes részfeladatokat és mindenütt jelenlévő hatásával célirányosan vezesse a nyomda termelő apparátusát.

Az üzemi feladatok rendkívül bonyolult és sokoldalú részleteivel való későbbi foglalkozás előtt rá kell mutatni a nyomdai üzemszervezet általános vonatkozású alapvető kérdéseire, melyek között sok olyan van, hogy magától értetődőnek látszik, de csodálatsképp mégsem fordítanak ezekre kellő figyelmet.

Legelsősorban talán mint legfontosabbat azt kell hangsúlyozni, hogy az összes ügyeket és munkafeladatokat rendben, gondossággal és előrelátással kell elintézni még akkor is, ha azok jelentékteleneknek látszanak. Az üzemben minden munka és minden egyes munkaezredő maga helyén fontos és értékes.

A kiadott munkával megbízottakat az elvégzendő munka körülményeiről alaposan föl kell világosítani, hogy mindenki önnön munkáját a legjobban és a célnak legmegfelelőbben elvégezhesse. Viszont az is szükséges, hogy az üzemszervezettség az összes előforduló ügyekről tudomással bírjon. Az egyes hatáskörök és a velük járó felelősségek a szükséghez képest meghatározandók, nehogy az intézkedések kereszteljenek egymást.

Az üzemi intézkedések világosak és pontosak legyenek. Ezáltal a félreértések és tévedések elkerülhetők, különösen azzal, hogyha az utasításokat írásban adják meg. Ezenfelül is még állandóan ügyelni kell arra, hogy a munkákat és megbízásokat helyesen kivitelezék. Ily módon tévedéseknél, zavaroknál és a helyestől eltérő elintézésnél idejében közbe lehet lépni.

Különösen befolyásolja a munkamenetet és ezért döntően fontos arról gondoskodni, hogy az összes szükséges anyagok, munkaeszközök, gépek, festékek, betűk és szedésanyagok a kellő időre és mennyiségben,

várakozás, feltartás és keresgélés kiküszöbölésével rendelkezésre álljanak.

Az üzemszervezés alapelveihez sorozható a kollektív szerződés előírásain túlmenően ügyvezetett szociális racionalizálás is. Munkásvédelmi berendezések, jó világítás, fűtés, tisztaság, elégséges levegő, szellőztetés a munkásra s a munka menetére igen jó hatást gyakorol. Jó bánásmód, igazságosság és a jobb teljesítményeknek minimumon felüli díjazása emelik a munkakedvet és a teljesítményeket.

Az üzemszervezést támogatja a pontos kereskedelmi és üzemi könyvelés, melyek tájékoztatnak a vagyoni helyzetről, a működési eredményről. Az önköltségek megbízható kimutatása számítási alapot nyújt a helyes és reális kalkulációnak. Általában csak akkor gazdaságos az üzemszervezés, ha az üzemi intézkedések és a kalkuláció egymást kölcsönösen támogatják. A kalkuláció helyessége mindig attól függ, hogy a tényleges termelési körülmények a kalkulátor elgondolásaival milyen mértékben egyeznek. Az önköltség meghatározása az alfa és omegája minden további lépésnek, különösen a mai helyzetben, amikor a kollektív nyomtatványtarifa előírásait senki sem veszi figyelembe.

Az üzemszervezeti kérdések megbeszélésénél érinteni kell a munkaellenőrzést is. Rá kell mutatni arra a ferde helyzetre, hogy, sajnos, még mindig szép számmal akadnak olyanok, akik az egész üzemszervezésből rövidlátóan csak az ellenőrzést viszik keresztül és azt hiszik, hogy ezzel a vállalat kátyúba jutott szekerét kizimozdítták. A túlhajtott ellenőrzés és adminisztráció egyoldalúan nem vezet a kívánt célhoz. Azonkívül, hogy túlságosan költséges, csak arra jó, hogy a holt számadatok temetőjét létesítse. Aki már bepillantást nyerhetett az üzemek belső életébe, az előtt nem titok, hogy az ellenőrző kimutatásokat sokhelyütt „megszépitik” és így azok nem adhatják hűen vissza a termelés szükséges adatait olyan súlyos okoknál fogva, melyeket egyébként az üzem egyéb alapvető tényezőinek elhanyagolása idéz elő. Mit ér például más vonatkozásban a legszebben elgondolt üzemszervezet, ha – mondjuk – a szedő munkájához hiányzik a betű- és kitöltő anyag, vagy pedig a szedőgépnél kevés a kizáró ék, a magazinokban hiányosak a matricák stb.

A rosszul vezetett üzemben a kívánatos harmónikus együttműködés helyett az észlelhető, hogy a vezetőség és a személyzet épügetlenül állnak egymással szemben, mint ahogy szinte állandó a torzalkodás egyrészt a nyomda és a megrendelők, másrészt a nyomda és az anyagszállítók között.

Nem csoda, ha folytonos ellentétek merülnek fel és mindennek az a vége, hogy az ilyen nyomdai üzem érzékenyen ráfizet a rendetlen gazdálkodásra. A megrendeléseket sokszor csak kínos erőlködéssel kivitelezik és a későn elkészült munka pedig tovább növeli az üzleti eredménytelenséget.

Helyes vezetésű nyomdai üzem a surlódásokat és akadályokat kiküszöböli, vagy a lehető legkisebb mértékig csökkenti. Valamely gép részeinek simán egymásba kapcsolódó működéséhez hasonlóan kell folynia az üzemi összmunkának is. De amiképpen a gépszerkezet kifogástalan mechanizmusa is csak hosszú idők fáradásával érhető el, épüget világos az is, hogy az üzem helyes és legcélszerűbb összműködése sem valósulhat meg máról holnapra, hanem hosszas, türelmes és gondos üzemszervezési munkával jöhet létre. Ennek a rendszeres, lépésről lépésre előrehaladó tevékenységnek eredményei fokozatosan jelentkeznek és előbb-utóbb a kívánt célhoz vezetnek. Minél kuszábbak, rendezetlenebbek valahol az üzemi viszonyok, bizonyos, hogy annál kisebb lépésekkel járhat az előbbrejutás a rend és az eredményes munka irányában. Minden üzemnek saját jellegének megfelelően kell berendezkednie. Ezért a meglévő helyzet változtatásánál vagy újszerű intézkedések bevezetésénél a meglévő tényleges adottságokat figyelembe kell venni. A megszokott munkamódotusokról csak egy kétségtelenül jobbnak a javára szabad lemondani.

Helyesen vezetett és rendeltetéséhez képest jól működő nyomdai üzem gazdaságilag szilárd alapon nyugszik. A vállalati célok üzletileg érvényesülnek és a munkavállalók helyzete is biztosabb, állandóbb jellegű. Az üzemnek szüksége van képzett és megelégedett, nyugodt légkörben dolgozó személyzetre s kisebb munkacsökkenéskor nem bocsátja el begyakorolt munkásait.

A jó üzemszervezés még azt is megkívánja, hogy az élen mindenütt kiváló és a szakmáért lelkesedő nyomdászok álljanak. Csak ez nyújthat biztositékot arra, hogy az egykori szerény nyomtatóműhelyből hatalmas munkaszervezetté kiszélesült nyomdai üzemben a nemes tipográfiai eszmék és művészi elgondolások, továbbá az egész nyomdaipari termelésben a minőségi munkára való törekvések érvényesülhessenek. A világnak mindig több és több kultúrára van szüksége, hogy fölemelkedhessen és az emberiség ösztönszerűen az alkotás szépségeit keresi. A nyomdaipari fejlődés legújabb szakaszában a modern technikai eszközökkel felszerelt üzemekre és ezekkel együttműködő



szakkultúrára vár annak a magasztos nyomdászati hivatásnak folytatása, hogy a betű, a magasbatörő gondolatnak csodás képességű lerögztője és szárnyaló közvetítője: diadalmaskodjon és esztétikailag is nevelő hatást gyakoroljon az emberi művelődésre.

Ezt a nagyszerű feladatot az üzemszervezetileg kifogástalanul működő nyomdák – gazdasági és technikai megalapozottságukkal – természetesen életrevalóbban tölthetik be. Székely Artúr II.

## Nyomdászati Lexikon

Félezer nonpareille-betűs oldalnál jóval vastkosabb, kitűnő vászonkötéses könyv fekszik előttünk: a „Nyomdászati Lexikon”. (Szerkesztették: Biró Miklós, Kertész Árpád és Novák László, lapunknak is szerkesztője.) Amit tehát oly várva vártunk, ami eddigi szakirodalmunknak egyik legnagyobb eseménye: íme tehát valósággá lett.

Diadala ez a könyv a nyomdászatnak: fényességesen bizonyítja szent hivatásunknak roppant terjedelmét, tudományokkal és művészetekkel való szerves kapcsolatát, magának is komoly tudomány és művészet mivoltát. Megmutatja, hogy mi mindent kell tudnia a modern idők egész nyomdászának; szövétneket gyűjt az ifjúságnak, eléje tárva a szépségek, érdekességek, muszájságok útját, a példák, lehetőségek, pozitívumok nagy sokaságát, belevilágítva a múltba, jelenbe és jövődöbe, biztatva, nógatva az olvasóit, tanulmányozóit: erre gyertek, erre int nekünk, vérbeli nyomdászembereknek az út, igazság és élet.

A Nyomdászati Lexikon kollektív munka eredménye. A három szerkesztőt munkájában hatvannál több munkatárs támogatta, mindegyik kitűnő szakspecialistája annak a témának, amelynek megírását magára vállalta. A munkatársak neve magában is kész kezesség arra, hogy a Lexikon minden irányban – a legapróbb részleteket illetően is – kiváló, jó és mindenképp föltt alapos munka.

Ötezer címszava van a Lexikonnak. Röviden, tömören, olykor szinte távirati stílusban ismerteti a szedés és gépszedés, a betűöntés és stereotipálás, a magas-, a sík- és mélynyomatás, a klisékészítés stb. stb. eszközeit és technikáit, a papírosra, üzletvitelre, üzemszervezésre, kalkulációra, sajtótörvényre, nyomdászati szervezeteinkre és mindennemű egyéb, a sokszorosító embert egészen közelről érdeklő kérdésre vonatkozó tudni-

valókat. Előtárja a multat is, a fejlődés útjait, dióhéjban adva a régen porladozó nagy nyomdászok életét és munkájuknak eredményeit, sőt megismertette az olvasót a most fórumon levők egy részének eddigi munkásságával is.

Vagy száz külön erre a célra készült ábra teszi még beszédesebbé a Lexikont. Van ezenkívül egy sereg hasznos, a gyakorlati életben nélkülözhetetlen olyan táblázat is benne, amelyre minden pillanatban szüksége lehet a nyomdásznak, s amelyek sok-sok fejtöréstől, számítgatástól, tanácstalanulállástól mentesítik. Akinek a „Nyomdászati Lexikon” állandóan a kezeügyében van: sok esetben hasonlíthatatlanul biztosabban dolgozik, mint a könyv híjával levő társa.

No de mindent fölsorolni, amire a Nyomdászati Lexikon figyelme kiterjedt: talán mégsem lehetséges. Különösen nem lehetséges a mi szűk kis szakirodalmi riportunk keretében. S tán fölösleges is. A könyv ott lesz olvasóink jórészének a kezében, s gondos, figyelmes áttekintéssel, olvasgatással kiki meggyőződhetik arról, hogy megjelenése nagyszerű eseménye szakirodalmunknak s egyszersmind új, ígéretes, komoly nívó-kitűzése ennek a mi szép szakmabeli literatúránknak.

## A bankócsinálás művészete

A Grafikai Szemle legutóbbi füzetének „Nyomdászati Archívum” rovatában röviden megemlékeztünk a régi közönséges világ legendás „kék pénz”-éről, s közben az előállításának technikájáról is ejtettünk néhány szót. Közérdekűségénél fogva elmondunk még egyetmást ebből az érdekes és szinte kimeríthetetlen témakörből.

A bankjegyek megtervezése és nyomtatása egyike a legszebb és legbonyolódottabb grafikai föladatoknak. Az utánzás megnevezése a legfontosabb követelmény, de emellett bő tere jut a művészi érvényesülésnek is, úgyhogy némely állam pénzjegyei valósággal apró remekei a grafikusművészetnek. Az amerikai dollárosok jórésze pompás kis rézkarc avagy rézmetszet, csakúgy, mint az amerikai levélbéllyegek is; a bölényes tízdolláros, az indiánusfővel díszített ötdolláros és a többi: mindmegannyi elsőrendű grafikai szépség. De igen szépek a mi Nemzeti Bankunknak a papírospénzei is. Figyeljük meg őket, már amennyire módunk van hozzá. Remek kis rézmetszeteket (Deák Ferenc, Kossuth Lajos

arcképe stb.) találunk rajtuk s azonfölül olyan változatos és agyafúrt technikák nyomtatás, amelyek együttvéve csaknem lehetetlenné tennék az utánzást.

A hamisítók ellen való védekezés: ez volt a jegy kibocsátó bankoknak már elejétől fogva egyik fő-fő problémája. A 18. század derekán még beérték azzal, hogy akasztófák hosszú sorát nyomtatták a bankjegyekre, ilyen módon figyelmeztetve a közönséget a hamisítás kockázatos voltára. Az efféle ijesztgetés azonban nem mindig használt. Ezért újabban az az elv, hogy a bankjegyek minél komplikáltabb eljárások igénybevételével készüljenek. Magas- és mélynyomatás, litográfia, offset-nyomatás egymással váltakozva vagy együttesen is használandó. A nagy értéknek nemcsak a rajta lévő számból, hanem az előállítására fordított technikai és művészi munkából is ki kell tűnnie.

Az utánzások megnevezésének fő-fő tényezőjét hatvan-hetven évvel ezelőtt az úgynevezett guilloche-munka alkalmazásában látták. Oly rendkívül komplikált vonal-szövevényeket állítottak elő a guilloche-gép segédelmével, hogy egészen pontos utána-rajzolásuk a lehetetlenséggel volt határos. Mindamelllett a hamisítók száma nemigen fogyatkozott meg, főképpen amióta a fotográfia is széleskörű lehetőséget biztosított az utánzásnak. Az óbudai Hermann István még fáradságos kézi rajzolással csinálta meg kliséinek a rajzát, a nevezetes ifjúsági vezér, dr Takách Zoltán\* azonban már a fotografálást is segítségül hívta a maga tevékenységének rejtett és nem éppen hazafias feléhez.

A bankóhamisítások körüli tapasztalatok egy része pszichológiai háttérű: ilyen például az is, hogy az emberek óriási többsége teljesen érzéketlen a vonal-szövevények rajzától való legdurvább eltérések ellenében is, de jól észreveszi a nagyobbacska emberfigurákon – különösen ezek arckifejezésén – való kisebb változtatásokat. Ezért a pantográf- és guilloche-munka némely külföldi bankjegyben jelentőség dolgában hátrább szorult, de ennek fejében a bankjegyben ott kell lennie valamely karakterisztikus arcú nagyobb figurának is.

Az utánozhatatlanságnak egyik biztosítéka az is, hogyha az egyértékű címletek a legkisebb pontig egyformák. Sem színben, sem az anyag minőségében, terjedelmében egyik példánynak a másiktól eltérnie nem

\* Órála énekelte a főváros különböző rendű és rangú csőcseléke az egyházpolitikai harcok idején:

Abcug Tisza, abcug Csáky,  
Abcug báró Fejérvény,  
Abcug Török főkapitány,  
Éljen doktor Takách Zoltán.



szabad. Az eredeti értéknyomtatványok legcsekélyebb árnyalatbeli eltérése fölbátorítja a pénzjegyhamisítókat, s a közönséget is közömbössé teszi a szükséges óvatosság és körültekintés dolgában. Az egyértékű eredeti értékpapirosoknak annyira megkülönböztethetetleneknek kell lenniök egymástól, hogy a vastag vagy vékonyabb papiros, a világosabb vagy sötétebb színezés fölkeltse az értékpapiros átvévojének figyelmét. De ha tudjuk, hogy az értékjegy elkészítéskor nem fordítottak kellő gondosságot az egyes példányok pontos egyformaságára, hogy például az egyik ezerpengős a másiktól szín és papiros dolgában eltér és mégsem hamisítvány, bizony akkor nehéz az ügyesen elkészített hamisítványt is megkülönböztetni a valóditól.

A régimódi rengeteg cifraság helyett most némely államban inkább a színek megválogatására és a papirosnak különleges voltára fekteti a bankjegYTECHNIKA a főszólyt. A színeket olyanformán kombinálja össze, hogy a bankó a lehetőséghez képest fotográfálhatatlan legyen, különböző színű többszörös alapnyomatot alkalmaz, a papírost pedig különösen e célra, szembetűnő figurás vízjeggyel s esetleg egyéb föltűnő ismertetőjelekkel (például beszőtt avagy beragasztott selyemszálakkal) ellátva készítteti. A bankótervezés fő-fő elve manapság, hogy úgy a művészi rajz, mint a kivitel, az anyag: a papiros és a festék különleges, kizárólag az illető célra készített legyen. Mindezeket az egyes üzemek olyan titokban készíthetik, hogy még azok sincsenek beavatva, akik a munkálatokban résztvesznek. Mindenki csak egy-egy kis részt csinál az egészből, míg az egésznek a szálai csupán egy-két vezetőember kezében futnak össze.

A hamis papirospénzt a papiros, a rajz és a színezés eltéréseiből lehet megismerni. A valódi bankjegy papirosa rendszerint lenből készült s erősebb fogású; a hamisítottak fogása ellenben süppedékesen puhább. A bankjegy nagysága, mely valódi papirospénznél még fél milliméterre is egyezik, a hamis papirospénznél mindig kisebb, mert a papiros különböző vegyi szerek hatása alatt összezsugorodik. Hiányzik aztán mindig a valódi vízjegy, amely a papiros gyártásával egyidőben készül. A hamisító ezt nagyon gyakran mesterségesen, olajnyomtatással igyekszik pótolni, de akkor föltűnően látható is, míg a valódi papirospénznél a vízjegy csak a világosság felé tartva vehető észre. A nyomtatásban és a rajzban a következő eltérések szoktak lenni: A valódi papirospénznél az egyes betűk és számjegyek formája, nagysága és vastagsága teljesen egyenletes. A szabad

kézzel mintázott betűk és számok formában, nagyságban és vastagságban nemcsak az eredetitől, hanem egymás között is eltérnek, azonkívül a betűk és számok között lévő hézag sem egyenlő. A betűk és a rajz színe a valódi papirospénznél erős és telt, az utáznatnál többnyire elmosódó. Különösen a fényképezéssel előállított utáznat kékesvörös vagy ibolyaszín játszódsái után könnyűszerrel fölismerhető. Az úgynevezett guillochozás (a szabályosan egymásba fonódó vonalak által alkotott alap) szintén majdnem mindig tökéletlen.

Pengős bankjegyeink többszörös alapnyomatú guilloche-munkája pedig mind fotográfiai úton, mind pedig kézi rajzolással utánozhatatlan, nem is szólva arról, hogy a réznyomtatásos festékréteg szemmel láthatóan itt is, ott is kidomborodik a papiros síkjából.

## Változások a nyomtatótechnikában

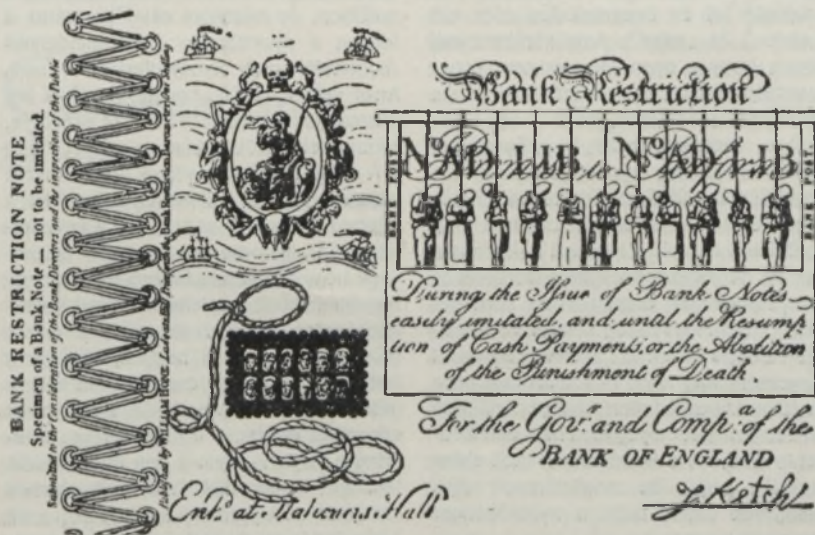
Ha végignézzünk a nyomdaipar mai munkálkodásán, láthatjuk, hogy az újszerű technika bevonulása következtében mily nagy változásokon ment keresztül iparunk. Áll ez különösképpen a nyomtatótechnikára.

A mélynyomató- és offset-technika rohamos fejlődése a magasnyomtatás fejlődését megállította, mivel a magasnyomtatásnak az üzemek harmadrendű szerepet juttattak. Csak az esetben veszik már igénybe, ha mélynyomató- és offset-technikájuk egy-

részt nem győzi elvégezni a felgyülemlett munkát, másrészt a példányszámok kicsisége és az előforduló mutációk miatt gazdaságosabb a magasnyomtatást igénybe venni. Ritkább esetben előfordul az is, hogy a rendelő kívánságára kell egyes munkákat magasnyomtatással készíteni. A nagyobb üzemekben ez a helyzet. A kisebb üzemek, amelyek csak magasnyomtatásos technikára vannak berendezve, már nem is igen juthatnak olyan munkákhoz, amelyek a magasnyomtatást fejlődésre ösztökélnék, mivel a nagyobb üzemek előnyös kalkulációs helyzetűknél fogva – mélynyomató és offset-gépek birtokában – elhalásszák előlük ezeket a munkákat.

Hogy mindez, így ahogy van, helyese, jó-e a jövőt illetően: nem kívánok bővebben véleményt nyilvánítani ezen a helyen. Annyit azonban meg kell állapítanom, hogy habár a mai még mindig súlyos gazdasági helyzet sokszor kalkulációs lehetetlenségekre is rákényszeríti az üzemeket: helytelenül, jövőbeni érdekeik ellen cselekszenek akkor, amikor nem becsülik meg a nyomdászatnak azt az ágát, amellyel eddig a kenyerüket keresték. Állítom, hogyha a megrendelő közönség szépérzéke a jogosan várható gazdasági helyzet enyhülésekor ismét visszatér, az üzemek kénytelenek lesznek újra visszatérni nagyrésztben a magasnyomtatáshoz, mert valljuk meg őszintén, nem minden izlés kielégítésére alkalmas az offset- és mélynyomatótechnika.

Különösképpen szomorú a helyzet a jövőt illetően – az üzemek nagy részében – a berendezések tekintetében: a gépeket és a szedési anyagokat illetően. Egynéhány



Angol bankjegy a 18. századból. Amint látható: halálíróvel, kötéllel, a fölakasztott férfiak és nők hosszú sorával jieszgették rajta azokat, akiknek netalán kedvük szoltlyant volna a hamisításhoz.



gyorsjáratú gépet leszámítva, gépekben való investálás nem történt régóta sehol sem. Már pedig, jól tudjuk, hogy a gyorsjáratú gépek csak mennyiség szempontjából jelentenek fejlődést; minőségi munkára csak lassú járatral tudjuk őket használni, akkor sem teljes épülésünkre. Ami a szedési anyagokat illeti, szinte katasztrofális a helyzet. A legtöbb üzemben már-már az a helyzet, hogy a leltárban a betűk anyaga csak mint nyersanyag jöhet számításba. A néha-néha bekerülő új anyag csak rontja az egyébként is százféle magasságról és sokszínű betűkkel nyomtatott nyomtatvány képét.

Itt jutok el oda, ahonnan tulajdonképpen ki akarok indulni. Általános panasz nyomdász-körökben, hogy a magyar gépmesterek túlságosan erős nyomással – „sattirunggal” – dolgoznak. Ez a megállapítás, sajnos, igaz. Különösen észrevehető a nyomás túlságosan erős volta a krétázott papirosokra történő nyomtatásakor. Bármennyire is szeretnék ennek megállítására gépmester kollégáimnak jó tanáccsal szolgálni, nem vagyok ebben a szerencsés helyzetben, mégpedig azért nem, mert itt is a dolog mélyén rejlik a baj. Hibás, kopott öntésű gépszedésekről nyomtatnak ma mindent. Szinte képtelenség a magasabb és alacsonyabb öntésű betűket akár csere, akár hozzácsiszolás útján egyenlő magasságra hozni, még akkor sem, ha erre a munkálatra egyébként megfelelő idő állana rendelkezésre. Mégis, az elképzelhető siker érdekében az utóbbi eljárást ajánlhatom, mivel a nyomás túlzásba vitt erősítése a nyomóhengernek úgynevezett túlbóritását eredményezi a legtöbb esetben. A túlbóritás káros következményekkel jár. Bizonytalanná teszi a sorogényt (a „regiszter”-t) és maszatolódást idéz elő („smicc” és „spisz”). Ama körülménynél fogva, hogy a nyomóhenger nem képes a vezetőlécekre („smiccleiszt”) feködni a nyomtatás tartama alatt, mivel ennek lehetősége megszűnik általa, hogy formánkat túlságosan erősen nyomtatjuk: elzárjuk a vezetőlécek szükséges érintkezési lehetőségét. Utóbbi bajok hatványozódnak még általa is, ha a gép „kiszaladt” állapotban van. Ha a nyomóalapot vezető szerkezet és a nyomóhenger csapágyaiban kopásból előálló fölösleges hézag keletkezik, önmagától előálló túlbóritás következik be, mivel a nyomóhenger teljes kinyomást csak azon esetben képes kifejezni, ha géptechnikai értelemben zárt csapágóban nem emelkedhet tovább; így a nyomóalap is csak akkor szolgálja célját, ha meghatározott útját kilengések nélkül tudja a nyomóhenger mozgásába kapcsolni.

Tehát szemben a régi idők gépmesteré-

vel, napjainkban sokkal többet kell tudniok a gépmestereknek. Nap-nap után újabb problémák jelentkeznek előbb említett okok, továbbá az újszerűen gyártott papirosok és festékanyagok miatt, nem is szólva arról az idegességről, ami mind a rendelő közönségnél, mind pedig a munkaadóknál általánosan jelentkezik.

Vannak már újabban olyan papirosok, amelyekre nem is lehet nyomtatni. Hogy valahogy mégis föl tudjuk az ilyet dolgozni, fokozottabban kell a hengereinkre ügyelni, különösen akkor, ha a hengeranyag nem kifogástalan. Már pedig a legtöbb helyen agyonhasznált a hengeranyag; fölfrissíteni nemigen frissítik föl az újraolvasztás alkalmával és az így öntött hengerek csomósak, melegebb időben kevésbé, de hűvösebb időjáráskor – különösen télen, rosszul fűtött helyiségben – nap-nap után vesztítenek terjedelmükből s így feltétlen szűkeség, hogy naponként türelmesen és „érzékkel” újra-állítsuk azokat.

A festékekkel ma holnap sehogyan sem leszünk. Festékgyáraink a leszorított árak mellett, bármennyire is igyekeznek, nem tudják azt szállítani, amire a sikeres nyomtatás szempontjából szükség volna. Hogy fekete illusztrációs nyomtatványaink zártak és mégis erőtelnek, hogy színes nyomtatványaink színtelenek, nem kontrasztosak és nem karakteres színűek: mind ebben leli a magyarázatát. Hogy mégis valahogy dolgoznak velük, annak csak a gépmesterek a megmondhatói. Még az a szerencsénk, hogy a legtöbb esetben a nagy sürgősség közepette nem keresik a szigorú kvalitást.

A fekete festéknél az a helyzet, hogy amikor annyira ki van készítve, hogy ne is szakítson, de másnapra okvetlen száraz is legyen a nyomtatvány; már mindennek mondható, csak nyomdafestéknek nem. Arról nem is szólva, hogyan és miből lett dísznyomató fekete festékké kikészítve, elkeresztelve szükségképpen.

A színes festékek hígításuk után elvesztik világító erejüket, különösen akkor, ha a gépmester nem ismeri ki magát a keverhetőségüket illetően. Az autotípiai három- vagy négy színnyomtatásoknál mindig nagy figyelmet kellett szentelni a festékek nyomtatóképesség tételére, de ma már erre a műveletre százszorta nagyobb figyelmet kell fordítani. Keserű csalódások érhetik a gépmestert másnapra, ha a skálanomát színezését esetleg – a helyzet téves felismerése folytán – nem a szín intenzívebbé tételével, hanem több festék adagolásával akarja elérni. A gyárilag száradóképesé kikészített festék ily módon adagolva, magához szippantja a belővőt és a gépmester a

másik szint képtelen rendesen nyomtatni, mivel a nyomatra tapadt szálak helyén foltok keletkeznek.

Mindezek a jelenségek, amelyekre rámutattam, mindennapi munkánk végzése közben jelentkeznek. Régebben, amikor – rendes körülmények között – jó anyagokkal dolgoztunk, csak akkor fajulhattak bajjá, ha a gépmester nem értett hozzájuk vagy pedig hanyag volt. Ma meglepetésszerűen állanak elő, aszerint hogy a gépmesternek van-e ideje gondolkodni, vagy a papiros árát hány fillérrel kell leszállítani kilónként, avagy a festékek kilogrammját hány pengővel kénytelen a festékgyár olcsóbban szállítani.

Tehát változások közepette, fokozottabb és kiélezettebb kenyérgondokkal kell nap-nap után megküzdenünk. Mindezek figyelembevételével a gépmestereknek, hogy mégis át tudják menteni szakmánkat és önmagukat: minden lehetőséget meg kell ragadniok szakmai fejlődésük érdekében. Ennek a célnak érdekében vettem föl oly kérdéseket, amelyek mindegyike alkalmas arra, hogy szeretettel és kellő hozzáértéssel kezelve, serkentsé tollforgató kollégáinkat e kérdések egyenként való bővebb megírására is. H. K.

## Nagytrözsökű betűk a szedőgépen

Szedőgépeinket az eredetileg nekik szánt újság- és könyvszedésen túl már jóideje próbálják egyéb, jóformán az összes szedési ágazatok felölő munkák végzésére is alkalmassá tenni. E célból megfelelő szerkezeti változtatásokat is kellett eszközölni a gépeken. A háború előtti időkből 12 pont volt a szedőgépeken szedhető legnagyobb trözsök nagyság. Az ennél nagyobb betű-fajta matricáit kézzel kellett beakasztani; a kiöntés gyakran csak különleges öntőformák alkalmazásával történhetett. Érthető tehát, hogy a napilapok szedőgépes üzemében, amelyek a hirdetések szedésének az előteremtésével is meg voltak bízva: mindinkább szükségét érezték a nagytrözsökű sorok (tercia, textus és följobb) szedését lehetővé tevő speciális szedőgépeknek.

A berlini Mergenthaler-féle szedőgépgyár a közóhajtásnak a Ludlow-gép megalkotásával próbált eleget tenni. Ez az egyszerű gép kicsiny matricakészlet alkalmazása mellett lehetővé tette 6–84 pontnyi trözsökű betűsorok előállítását. Nagyobb trözsökű – 144 pontig terjedő – betűk elő-



állítás a matricáknak a Ludlow-sorjájában való keresztben-állításával volt lehetséges; az öntés azonban ilyenkor már csak egyes betűnként történhetett. A formátum szélessége 63 ciceróig terjedhetett. A Ludlow-gép kis matrica-készletével tehát olyan nagybetűs szedési munkákat lehet előállítani, amelyekhez kézi szedés esetében több métermázsányi betűtípus kellene. Amellett még reglettákat, léniákat stb. is lehet a Ludlowon önteni.

A Linotype-gépeket csakhamar olyan oldalsó magazinokkal is felszerelték, amelyekben a nagyobb törzsrőkű betűk matricái voltak elhelyezve. Majd pedig „Zwei-in-Einer” (kettő az egyben) elnevezéssel megjelent a piacon a 4b modellű Linotype-Ideal-gép is a maga három kiszélesített magazinjával. Mindenik magazin egy-egy alapbetűtípust és egy-egy nagytörzsrőkű betűfajtát tartalmaz. A három magazin mindenkinek 124 csatornácskája van, tehát 34 csatornácskával több, mint amennyit a közönséges Linotype-ben találunk. 90 csatornácskát tehát az alapbetű matricáihoz, a további 34-et pedig 36 pontig terjedő címbeütőkhöz használhatunk.

A Mergenthaler-gyárnak nagytörzsrőkű betűk öntésére való legújabb gépe a Linotype-Universell. Öntőszerkezete hasonlít a közönséges Linotype-éhez. Két öntőformát adnak a géphez: egy kéttörzsrőkös öntőformát (nonpareilletől ciceróig) és egy négycicerós törzsrőkű öntőformát. A matricasort kézzel szedik bele egy 31 ciceró hosszúságú ráamába; a rámat aztán a gépbe téve, működésbe jön az öntőkerék meg a kazán. Az utóbbinak irtalma még egyszer akkora, mint a közönséges Linotype-nél. A pumpa is nagyobb. Négy ciceróig terjedően cicerós törzsrökre önti sorait a gép – kiálló párkányzattal fölfelé és lefelé –; a négycicerósnál nagyobb törzsrökök a négycicerós öntőformán készülnek, amely az irtóltók öntésére használt öntőformákhoz hasonlít. A Linotype-Universellen önthető legnagyobb törzsrőkű betű 96 cicerós lehet.

A Typograph-gépnél sem akartak elmaradni a Linotype mögött s szintén megcsinálták a maguk nagy törzsrökre való berendezkedését. Most 36 pontnyi nagyságig terjedő betűket is önthetünk ezen a gépen, stégeket pedig 48 pontnyi törzsrökökig.

Az Intertype a maga oldalsó magazinokkal ellátott modelljein szintén lehetővé tette a nagytörzsrőkű betűk öntését. Az oldalsó magazinoknak 34–34 csatornájuk van és normális szélességű kövér betűkből 5–36 pont nagyságú matricasorozatok férnek beléjük (keskenyebb betűkből 60 cice-

rós nagyságig terjedők). Az öntés 46 pontig terjedően magán az Intertype-en történik.

Az egyes betűket szedő és öntő Monotype-gép a szedés és öntés munkamenetének különválasztottsága révén kiváltképpen alkalmas a nagytörzsrőkű betűk előállítására. A Monotype-nek már a normális öntőgéppel is lehet 5–24 pontnyi törzsrőkű betűket önteni egészen 56 cicerós formátumszélességig. Minden Monotype-gépre rászzerelhető egy nagytörzsrőkös apparátus is, amely 48 pontig teszi lehetővé a betűk öntését; ennek az apparátusnak a segedelmével aztán sorzáró anyag, díszítmény és kvadrátum is önthető 5–48 pontnyi nagyságig. Éppen úgy rászzerelhető minden Monotype-öntőgépre az a szerkezet is, amely 15–12 pontnyi léniák és regletták öntését teszi lehetővé sínekben avagy fölvágyva 6–140 ciceróig. A nagytörzsrőkű betűk öntésének céljára szolgál az „univerzális komplett öntőgép” is, amely 48 pontnyi nagyságig önti a betűt, de önt léniát, reglettát és kvadrátumot is. A „szuprakomplett öntőgép” pedig minden a szedőosztályban szükséges ólomanyag előállítására alkalmas; betűt 5–72 pont nagyságig önt; a Monotype összes normális és nagytörzsrőkös öntőformái használhatók a „szuprán”.

Amint az eddigiekből láttuk: az eredetileg csupán a szedés gyorsítására föltalált szedőgépekből immár – a szó legtagabb értelmében véve is – betűöntőgépek lettek. Ha már a régi szedőgépek is jelentékeny munkamennyiséget vontak el a betűöntődéktől, a legújabb nagytörzsrőkös szedőgépekkel rendelkező nyomdász ügylátszik már-már majdnem egészen függetlenítheti magát tőlük. Hőhne Ottó.

## Gépmesteri szakoktatás

Szedő kollégáink immár a tizenkettedik évzáró kiállításukon tettek tanúságot a fejlődésre való törekvésükről, nagy tisztességre a magyar nyomdászatnak, az Anya-egyesületnek és önmaguknak. Azt hisszük, nem kell külön dicsérni a szorgalmukat, hiszen kiállított munkáik mindennél jobban dicsérik önmagukat, gyártójukat és fejlődésüket. Ők bizony már fölsmerték a kor szavát; rájöttek, hogy az élet mai rohanásában csak az tud érvényesülni, aki együtt rohan az élettel. Meglátták, hogy a tétovázókat, halogatókat és akik nem bírják az iramot: könyörtelenül eltapossa a rohanás. Ez gépmester kollégáinkra is vonatkozik;

az ő kedvükért nem fog majd az élet egy olyan szigetecskét értetlenül hagyni, ahol nyugodtan malmozhatnak az idők végtelenségéig. Míg a szedők tizenkét esztendeje dolgoznak, haladnak, addig a gépmesterek – kétévi elismerésre méltó tanfolyami munkát leszámítva – állnak és várnak, nem véve észre, hogy a rohanó élet itt felejtí őket. Ragaszkodnak egy igen régi hitükhöz, amely azonban a technika haladásával már régen megdőlt: azt hiszik, hogy a gépmesternek még ma is annak a barkácsoló mesterember-félének kell lennie, mint ami volt mondjuk a kilencvenes években. Lekicsinyelik a munkakörüket, azt állítva, hogy ahhoz alig is kell valamicske elmélet, hanem csupán jó adag gyakorlat. Nem mondom, valaha úgy volt: kevéske elmélet, sok gyakorlat és készen volt a gépmester, akinek alig pár típusú géppel volt dolga. Ha valami jobb munkája akadt: ráért napokig próbálkozni, egyengetni. Idő volt hozzá rengeteg. Annyi, hogy ráért olyan egyszerű kérdésekről is rendezni a szakvitáit, mint például az évekig húzódó vita a legelemibb kérdések egyikéről: a borításról. És amellett – tisztelet a kivételnek – munkáját dugva, titokban csinálta, nehogy a kollégája valahogyan eltalálja tanulni a gyakorlati fogásait.

Hát bizony, tisztelt gépmester kollégáim, ez az idő elmúlt. Ébredjünk föl Rip van Winkle-i álunkból és nézzünk csak körül a mában; nézzünk körül, hogy mit is kívánunk a ma gépmesterétől. Láthatjuk a több száz, egymástól teljesen eltérő típusú gépet; a munkák különbözőségét, a papírosok és egyéb anyagok rengeteg fajtáját, mikről a harminc-negyven évvel ezelőtti gépmester még álmodni sem mert volna; a hatalmas iramot, hajsztát, ami mellett a mai gépmesternek nincs ideje próbálkozni. És láthatunk még valamit, ami igen nagy veszedelmet rejt magában a gépmestertársadalomra: a főleg elméleti képzettségű mérnök-üzemvezetőt, sőt mérnök-gépmestert.

A mai gépmesternek sokszorosan több elméleti tudásra van szüksége, mint a réginé. Mindent egy kártyára: a tanműhelyre teszünk föl, s addig, míg a tanműhely nincs föllállítva, nem vagyunk hajlandók semmit sem tenni a továbbképző szakoktatás érdekében. Pedig mily sok tennivaló volna addig is és mennyi marad azutánra is olyan anyag, amit a tanműhelyben nem lehet kizáróan a gyakorlati munkálkodás alapján tanítani! Ha a tanműhely megszűnt: ott is domináló szerepe lesz az elméleti és szemléltető oktatásnak. Hogy mást ne említsünk: a nyomdaiparban körülbelül háromszáz egymástól többé-kevésbé különböző típusú nyomtató sajtó van. Már pedig ennyiféle gépet aligha



fogunk a majdani tanműhelybe beállíthatni. Mindemellett foglalkoznunk kell velük, meg kell ismertetnünk őket a részleteikben is. Tisztán a gyakorlat útján lehet nevelni egyszerű werk-munkásokat és esetleg itt-ott talán olyant is, aki színes munkákhoz is ért, de oly gépmestert, amilyenre a jövőben szükség lesz, az óriás terjedelmű elméleti oktatás kikapcsolásával nem lehet nevelni. A mérnökinváziót csak olyan gépmesterekkel lehet megállítani, akik gyakorlatilag is, elméletileg is többet tudnak, mint a mérnökember.

Széles látókörű gépmesterekre van szükség, olyanokra, akik jól tájékozódottak a nyomdászati művészet és a hozzátartozó rokon iparok valamennyi ágában. Ezt pedig csakis elméleti továbbképzéssel lehetséges elérni. Rendes tanfolyamok keretében, jól kidolgozott tanrend mellett lehet például anyagtant, géptechnikát, különböző nyomtató eljárásokat és még sok minden olyat tanítani, aminek tudása fölemeli a gépmestert az átlagon fölüli, széles látókörűvé teszi, kiemeli – legalább szellemileg – a bérrabszolgai sorsból és ellentállóbba teszi az idegenek inváziója ellenében. Rajtunk áll a választás, még nincs késő, hogy fölemeljük a foglalkozásunkat nemes hivatássá és ne hagyjuk lezülleni egyszerű gépmunkává, a vezető pozíciókat átengedve idegeneknek. Tanulva tanítsunk és hogy semmi alkalmat se szalasszunk el: addig is, míg a tanműhely felállításra kerül, az elméleti részt vegyük programba, s a nyomdáknak űzött gyakorlatot kössük össze a tanfolyamok adta elmélettel. Kérjünk tanfolyamokat a gépmesterek számára is, megfelelő vezetőikkel, akik idejüket és tudásukat nem sajnálva valóban a gép és nyomtatás mestereivé nevelik a hozzájuk bizalommal közeledő ifjúságot.

lfj. Novák L.

Wilmersdorfban lakik és ott kapott szabadalmat DRP 567.547. sz. alatt arra az újszerű találmányra, amely a betű- és léniaöntést, a kefelevonatok készítését teljesen fölöslegessé teszi, továbbá a tördelést automatizálja; a nyomtatást pedig egyszerű festékspriccelő eljárással kívánja fölcserélni. Miután azonban a találmány gyártására ezideig nem akadt vállalkozó, gyakorlati értékéről egyelőre nem is beszélhetünk.

A konstrukció négy részből áll, úgymint: kopogtatóból, tördelő, gyorspréslő automatából és nyomtatóműből. A kézirat lebilentyűzési módja hasonlít a Monotype-éhoz, azzal a különbséggel, hogy a kontaktuszalagnak nevezett papirostekercesen nemcsak a betűk lyukasztása megy végbe, hanem egyidejűleg a kiválasztott betűnek típusa és nagysága is leolvasható. A kopogtatott papirostekerces a tördelő automataba kerül, amely íróasztalszerű bútor darab és bárhol elhelyezhető. Itt történik azután a különböző kontaktuszalagok összeállítása, ragasztása, ami után egy áramtaszteren vezetődik át, amely előtt újságoldal-nagyságú homályos üvegen keresztül a betűtestnek és a sor hosszúságának megfelelő üvegkeretben történik a papiroszalagnak elektromágnes segítségével való leszakítása a kívánt sorhosszúságra. A megvilágított homályos üvegen a betördelt szöveg kényelmesen leolvasható és az esetleges korrekktúrák oly módon végezhetőek el, hogy a hibás lyukat gömbölyű papirossal ragasztják be és erre préselődik a helyes betű. Nagyobb korrekktúráknál vagy temetéseknel az újrasedzett kontaktus-kerces a fenti módon helyeződik el a tördelő automatán.

A megtördelt papiroszalag – most már mint kész újságoldal negatívja – a gyorsstancoló automatába kerül, mely a kontaktuszalag megtördelt betűit, illetve sorait egyfémlemezen teljesen keresztülyukasztja, ami után elkészült a sokszorosításra alkalmas nyomtatóelem. Azonban nemcsak betűket, hanem léniaakat és egyéb tipográfiai jeleket is lehet ily módon előállítani, de ezekhez nem sablónlapot használnak, hanem keményebb fölületű anyagot, amit azonban már nem stancolnak, csak benyomják a lénia- vagy egyéb anyagot és az így elkészült matricát a stereotípiában öntik ki.

A nyomtatómű dobalakú konstrukció, melynek nyitott fölületére ráfeszítik a nyolc újságoldalnyi nagyságú kistancolt sablont. A dob belsejében festékszóró pisztolyok vannak fölszerelve, melyek a festéket a sablónon keresztül a dob elejére tapadó és azon keresztülfutó újságpapirosra fecskendezik. A festékfecskendezés gyorsasága több festékszóró pisztoly beiktatásával fo-

kozható. Illusztrációk nyomtatását a festékező mű dobjára és a hajtogató készülék közé szerelt egyszerű nyomtató-, illetve festékező-dobok teszik lehetővé.

Eddig szól a szabadalom leírása és azt hisszük, hogy ennél többet igazán nem kívánhatunk egyetlen föltalálótól sem.

A fantasztikum határán mozognak azok a kísérletek és megvalósításra váró elgondolások, melyek jelenleg még bölcsőben szunnyadnak ugyan, de híruk máris eljutottak a köztudatba. Nem mondunk újat, ha a nyomdai csodabogarak szülőhelyeül Amerikát jelöljük meg, mint a korlátlan technikai lehetőségek hazáját. Nem kisebb dologról van itt szó, mint a leromlott gazdasági viszonyok folytán leapadt könyvvásárlás fokozásáról, az olvasástól, tanulástól és művelődéstől való tartózkodás megszüntetéséről, s az érdeklődés fölkeltéséről sokszor oly könyvek írást is, amelyek egyébként csak ritkán szoktak végigolvasni. Ezt egy amerikai föltaláló szerint csak a beszélő könyv megteremtésével lehet megoldani. A beszélő könyv volna hivatva tehát a nyomtatott könyvet helyettesíteni, amely hangosan felolvasható a könyv tartalmát és hogy a hallgató érdeklődését a könyv unalmasabb részeinél is ébrentartsa, ennek ellensúlyozására zene- és énekszámok beiktatására gondolnak. Reméljük, hogy e szép gondolatoknak valóra váltása is csak az akarásig fog eljutni, mert máskülönbén valamennyi nyomdaüzem arra kényszerülne, hogy végérvényesen bezárja kapuit.

Ami pedig az „Electrical Society” 1933. éveleji közgyűlésén emlegetett nyomdai „elektromos szemet” illeti, az minden elképzelhető elgondolást fölülműl. Nem kevesebbről van itt szó, mint az újságnak – a cikkek megírásától a lap bevezetéséig – a mai nyomdai felszerelés teljes elhagyásával, tehát mindennemű meglévő nyomdai berendezés és gépi erő igénybevétele nélkül történő előállításáról. Továbbá a klisé előállításánál is olyan fotoelektrikus megoldásról beszéltek, amely lehetővé tenné még a nem szakembernek is öt perc alatt a klisé elkészítését. Bár ismeretlenek a kivitelezés részletei, de az optimisztikus hangok arra engednek következtetni, hogy az amerikai szakkörök komolyan foglalkoznak a megvalósítás gondolatával. Mi őszintén szólna, nem bízunk az ilyirányú vállalkozások sikerében, annál is inkább, mert nem újkeletű a föltalálónak az a vágya, hogy mint egy bűvös szóra kis ezermesterekre varázsolja a laikusokat, akik a szakemberek teljes kikapcsolásával tennék lehetővé a nyomtatványok, klisék stb. előállítását.


Ziegler Gy.

## Új szedőgép-ideák

A fotomechanikai fölfedezések és az újabbkori elektrotechnikai eljárások bevonulása a szedőgépgyártásba: beláthatatlan perspektívák meghódítására törekszik. A föltalálók alkotó munkája már nem elégszik meg pusztán a szedőgépek racionális kihasználásával és olyirányú átépítésével, hogy egyszerűsítse a meglévő eredményeket, hanem újabban a nyomdászat valamennyi ágazatának teljes átalakításán, illetve a meglévő gépi berendezések és eljárások kiküszöbölésén fáradozik. Ennek az elgondolásnak szolgálatába szegődött az elmúlt évben Gál András hazánkfia, aki Berlin-




# Trunkhahn



**POSZTÓ- ÉS RUHAGYÁR RT**  
BUDAPEST IV, PROHÁSZKA OTTOKÁR UCCA 8

BUDAPEST, 193



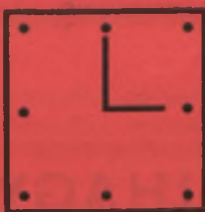
**ruhaszalón**

miskolc, széchenyi ucca 43

117. oldal

Mutató az Egyesület továbbképző tancsoportjainak munkáiból. A levélfel tervezője és ólomba-metszője Sas Lajos (Budapest) volt; az első cégjegy Miskolcon készült, az ottani továbbképző csoporton. Fencsel János munkavezető felügyelete mellett. Különösen a levélfeljen világosan észlelhető az arany metszés arányainak betartására való törekvés.





# Abramovics

ARANY, EZÜST ÉKSZEREK  
ÉS DÍSZMŰTÁRGYAK DÚS  
VÁLASZTÉKBAN. ÓRÁK  
JAVÍTÁSÁT ESZKÖZLÖM

MISKOLC, VASUTI  
UCCA 134. SZÁM

118. oldal

Mutató a Könyvnyomdai Munkások Egyesülete miskolci továbbképző csoportjának munkáiból. A felső cégjegyzék stílizált órelapja ólommet-szet.

Mótort,  
dinamót  
javít,  
tekerccsel

**ROZMANN**

Zsolcai kapu 2. sz.



# Vezérfonal a tipográfiai tervezéshez

(V.) Zeising dr teljes határozottsággal állítja, hogy a természet minden alkotásában megtalálhatók az aranymetszet adta arányok, ami azonban már túlzásszámba megy, mert abnormalitás a természetben is csakúgy előfordul, mint az emberi kéz alkotásaiban.

Utalva az előbbi számban elmondottakra, miszerint a régi művészet ismerte és alkalmazta az aranymetszetet, felvetődik a kérdés, vajjon ismerték-e a régi könyvnyomtatók? Fontos ez a kérdés azért, mert azok a nyomdászok, akik ma tagadják az aranymetszetnek a könyvnyomtatásban való szükségét, állítják, hogy a régiek nem ismerték és ennek dacára munkáik, azok a gyönyörű ősnymtatványok, kifogástalanok.

Ilyen állítások csak azt bizonyítják, hogy terjesztőik nem ismerik az aranymetszetnek a lényegét, fogalmuk sincs róla, mi az aranymetszet és az ezen alapuló arányosság.

Le kell szögeznünk a tényt, hogy Gutenberg és társai nagyon jól ismerték az aranymetszet nyújtotta arányokat. A 36 és a 42 soros bibliák betűinek konstrukciója, illetve a kis betűeknek a nagy betűkhöz való aránya 8:5, illetve 8:3. Hasonlóan pontos arányokat fedezhetünk fel a Miksa császár imakönyvéhez használt kanzeibetűkben, Aldus Manutius kurzív betűiben és sok más ősnymdász és betűöntő alkotásaiban.

Az ősnymtatványok papírosa méreteiben az aranymetszet arányait csak ritkábban találjuk meg, de már teljes egészében föllelhetjük az oldaltükrő méretezésénél. A híres 36 soros biblia oldalainak mérete alig 1 centiméterrel szélesebb a magassághoz arányosított aranymetszet szerinti szélességnél, de a 42 soros biblia 31 centiméter magas és 19,5 centiméter széles oldalai már csaknem fedik a pontos arányszámokat (ez esetben 31 : 19,2 volna a helyes arányszám). Hasonlóan megközelítő arányokat fedezhetünk fel más ősnymtatványokon is.

Az aranymetszetet azonban nemcsak a régi könyvek szedett oldalainál érvényesítették, hanem az illusztrációknál, nyomdajelvényeknél, amelyeknek rajzbeli konstrukciója a lehető legarányosabb szokott lenni.

De messzebb is mehetünk. Ha a könyvnyomtatást megelőzőleg élt könyvíró barátok munkáit vizsgáljuk, akkor megállapíthatjuk, hogy ezek is ismerték az aranymetszetet, mert noha eltérések e műveken is észlelhetők, amiket azonban nem lehet kifogásolni, annyira lényegtelenek.

A régi könyvnyomtatók tehát ismerték az aranymetszetet és ha szabályokba nem fog-

lalták, ez nem jelent mást, mint hogy szép-érzékük igen fejlett volt. A fejlett szépérzék önmagától irányítja munkálkodásunkat az aranymetszet arányai felé.

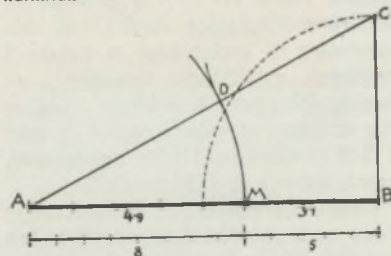
Újabbban azonban mégis úgy találták egyesek, hogy az aranymetszet teóriáját szabályokba kell foglalni, mely szabályok azonban elasztikus tulajdonságokkal kell hogy bírjanak és céljuk inkább az legyen, hogy az a nyomdász, aki ma természetes arány-érzékénél és szépérzékénél fogva kifogástalan munkákat is tudott alkotni, az tudja is meg az okát, ismerje meg az alapját munkája helyes voltának. A nyomdászok igen nagy részének megvan az eléggé kifejtett érzéke ahhoz, hogy öntudatlanul is megtalálja a helyes arányokat és ezt nevezik egyesek egyéni iskolázottságnak.

Az aranymetszetnek a tipográfiai szakoktatásban való tanítását is ilyen szépérzék-fejlesztő irányításként kell felfogni.

Ennek szem előtt tartásával vettük alapul az arányosítási gyakorlatokat a budapesti szaktanfolyamokon is, ahol az első évfolyamban oktatjuk, mint alapját a könyvművészetnek és amelyből azután önként adódnak a mesterszedésben is érvényesíthető konstrukciós alapelvek.

Arányosítási gyakorlatok. Hogy az aranymetszet lényegével most már teljesen tisztában legyünk, vegyünk egy egyenest, amelynek meg kell keresnünk az aranymetszet szerinti metszéspontját, másként: oszszket két részre ezt az egyenest olyképpen, hogy a kisebbik rész a nagyobbikhoz olyan arányú legyen, mint ahogy a nagyobbik az egész egyeneshez aránylik. (L. az ábrát.) A kétféle osztást a következő geometriai művelettel végezzük. Az AB egyenes B végére derékszögben vonalat húzunk és erre rámérjük az AB egyenes felét s így megkapjuk a C pontot, amelyet az A ponttal egyenes átlószerű vonal segítségével összekötünk. Már most az AC egyenesre is rámérjük az AB felét és pedig a C pontból és megkapjuk a D pontot, amelyen át az A pontból az AD távolságnak megfelelő körzőnyílással körívet húzunk az AB egyenesre. Azon a ponton, melyet ezzel az utolsó körívről érintünk, találjuk meg a metszéspontot, mely az AB egyenest úgy osztja kétfelé, hogy az AM és MB egymásközi aránya egyezik az AM és az AB egymásközi arányával. Az AM vonalrész majornak, az MB vonalrész pedig minornak nevezük. Ha már most az AB egyenest nyolc egyenlő részre osztjuk, úgy azt találjuk, miszerint a major 49 rész, a minor pedig 31 rész. Így kapjuk meg – kikerekítve – a 3:5 = 5:8 viszonylatot. Ha az AB egyenest 13 részre osztjuk, úgy a major 8, a minor pedig 5 részt foglal el s ez

esetben a viszonylat: 5:8 = 8:13-hoz. Ezt az egyszerű műveletet nevezzük aranymetszetnek és ez az alapja a további munkáknak.



Természetes dolog azonban, hogy a gyakorlati életben nem így keressük ki a tipográfiai méreteknek a metszéspontjait, hanem egyszerűen elosztjuk azt 8 részre vagy 13 részre, avagy az itt közölt segéd táblán keressük meg a helyes arányok megállapításához szükséges arányszámokat. Pl. 39 ciceró magas oldalnak a metszéspontját keresvén, megnézzük a segéd táblát és ott találhatjuk, hogy 39-nek a majorja 24.1, amiből önként következik, hogy a minor 14.9, kikerekítve 24 és 15. Vagy ha egy arányos oldalt akarunk alakítani, melynek szélessége 28 ciceró, úgy az oldal magasságát könnyen megtudjuk, ha a segéd tábla második számszlop-sorában – mert ez a minor-számsor és az oldal szélessége is minorként tekintendő – a 28-hoz legközelebbi számot, vagyis a 27,7-et, amelynek majorja 45 és így oldalunkat is ilyen magasra kell alakítanunk:

1 : 06	26 : 16'1	51 : 31'5	76 : 47'0
2 : 12	27 : 16'7	52 : 32'1	77 : 47'6
3 : 19	28 : 17'3	53 : 32'8	78 : 48'2
4 : 25	29 : 17'9	54 : 33'4	79 : 48'8
5 : 31	30 : 18'5	55 : 34'0	80 : 49'4
6 : 37	31 : 19'2	56 : 34'6	81 : 50'1
7 : 43	32 : 19'8	57 : 35'2	82 : 50'7
8 : 49	33 : 20'4	58 : 35'8	83 : 51'3
9 : 56	34 : 21'0	59 : 36'5	84 : 51'9
10 : 62	35 : 21'6	60 : 37'1	85 : 52'5
11 : 68	36 : 22'2	61 : 37'7	86 : 53'2
12 : 74	37 : 22'9	62 : 38'3	87 : 53'8
13 : 80	38 : 23'5	63 : 38'9	88 : 54'4
14 : 87	39 : 24'1	64 : 39'6	89 : 55'0
15 : 93	40 : 24'7	65 : 40'2	90 : 55'6
16 : 99	41 : 25'3	66 : 40'8	91 : 56'2
17 : 105	42 : 26'0	67 : 41'4	92 : 56'9
18 : 111	43 : 26'6	68 : 42'0	93 : 57'5
19 : 117	44 : 27'2	69 : 42'6	94 : 58'1
20 : 124	45 : 27'7	70 : 43'3	95 : 58'7
21 : 130	46 : 28'4	71 : 43'9	96 : 59'3
22 : 136	47 : 29'0	72 : 44'5	97 : 59'9
23 : 142	48 : 29'7	73 : 45'1	98 : 60'6
24 : 149	49 : 30'3	74 : 45'7	99 : 61'2
25 : 155	50 : 30'9	75 : 46'4	100 : 61'8

Wanko Vilmos.



# Olvashatóság

Az újkori nyomdász művészetnek sokat firtatott, nehéz kérdése: a szövegbetűk könnyű olvashatósága. Foglalkoztak véle elméletileg és gyakorlatilag is, jelesnevű művészek, esztétikusok, nyomdászok és fiziológusok egyaránt. A kérdés irodalma már valóságos könyvtárrá dagadt, de még a fő-fő elvekben sincs teljes megegyezés, nem is szólva a részletkérdésekről.

Komplikálja az ügyet a cél kérdése: vagyis hogy milyen nyomtatványon és milyen célt kell szolgálnia az illető betűkompozíciónak. A reklámas főliratoknál például – bizonyos általános esztétikai elveken belül – szinte szabadon csaponghat a tervező fantáziája; könyv- és újságbetűknél annál nagyobb a megkötöttség.

A reklámas betűk tervezése sem könnyű dolog; aki kellő előtanulmányok nélkül fog hozzá: annak betűi rendszeren vagy vibrálóak lesznek, vagy pedig túlságosan szárazak. A betűkre nézve is áll, ami a többi iparművészeti termékre nézve érvényes, hogy a célszerűség és formaszépség kifejezésre jusson bennük, s kiegészítsék egymást. Ha a művész tervezés közben túlságosan hajlik az ornamentika felé, okvetlenül hibát követ el a használhatóság ellen. A művésziesség és olvashatóság egyensúlya vezet csak sikerre. A betűk külön-külön való szépsége és olvashatósága mellett tekintetbe kell vennie a tervezőnek azt a tért is, amely

két-két betű közé esik. E közök formáinak változatosaknak, de kiterjedés dolgában mindamellett megközelítően egyenleteseknek kell lenniök, mert különben nyugtalan hatású és nehezen olvasható lesz a főlírás.

Plakátjainkon gyakran látunk talányosabb olvasású betűket. Tervezőiknek rendszeren az az argumentumuk, hogy az e betűk olvasása okozta fejtörés révén a szöveg alaposan belevésődik az olvasó emlékezetébe, s így a talányos betűk segítségével vannak a reklámnak.

A reklámas célokra készült nyomtatvány elbírija a legmértanibb szerkesztéssel csinált groteszket is (a szónak mind nyomdászai, mind pedig általános értelmezésében); elbírija az egyéni kézírásból fakadó sajátosságokat is. De csak módjával. Egy-egy jól kiemelkedő cifra sor például pompásan dekorálhatja a papír síkját és egyszersmind az olvashatóság követelményeinek is megfelelehet; hűsz sornyi ilyenbetűs szöveggel azonban már bosszantó föladatot rónánk az olvasó anélkül is erősen igénybe vett szemidegeire.

A könyv- és újságbetű megtervezése már ezerszerre nehezebb föladat. Az ilyen betű fő-fő célja: a szerző gondolatainak gyors közvetítése mellett minden más célnak háttérbe kell szorulnia. Ha a könyvet olvassuk: egysesgyedül az olvasásra kell irányulnia a figyelmünknek; külső behatásoknak nem szabad e közben zavaróan megnyilvánulniök. De hogyan mélyedhetnek el az

olvasásban, ha a betűk elűtnék az iskolában és életben megszokott formáktól? Szemünk elfárad ilyenkor, s legyen bár a szöveg tárgya még olyan érdekes is: a dekoratív hatású, de nehéz olvasású betű kedvünket veszi a továbbbolvasástól.

A betű jó olvashatósága e téren a legeminensebb követelmény tehát. Már igen sokszor hangoztatták ugyan, hogy a betűnek kész ornamensnek kell lennie, s az egyes betűknek egymásba olvadóan dekoratív sítót kell képezniök, de a betűnek a dekorációnál jóval magasabb hivatást kell betöltenie: a gondolat közvetítését. Már pedig a dekoratív hatás és jó olvashatóság nemigen szokott együtt járni.

A betű maga egyén. Más és más összeállításban más és más gondolatokat rögzít meg, s ezért az egyes betűknek világosan kell különbözniök egymástól. A betűnek művészi értéke a célszerű formában rejlik, nem pedig a vonalak cikornyás voltában. Az egyszerű, jól olvasható betűfajta hasonlíthatatlanul művészebb a nehezen olvasható cikornyás betűnél. Néhány éves tévelygés után ma már szinte általánossá lett a könyvnyomtatók körében ez a meggyőződés, s a bár dekoratív, de nehezen olvasható betűknek újabban egészen befellegzett.

A könyvbetű tervezésének százsoros föladatai között legnehezebb az optikai családások lehetőségének elkerülése és a megszokott ritmikához való bizonyosfokú alkalmazkodás. Mert hiszen az egymás mellé sorakozó betűkben csakúgy megvan, s meg is kell lennie a ritmikának, akár a zenében, avagy a dekoratív művészet termékeiben, szönyegekben stb.-ben.

A könyvbetű tervezőjének ezekkel a ritmikai hatótényezőkkel és sok más egyébbel is tisztában kell lennie, mert enélkül könnyen elhibázott dolgot csinál. A betűöntőnek is, mielőtt valamely ilyen betűtípus sokszorosítására vállalkoznék: igen alaposan meg kell azt tanulmányoznia, vizsgálnia és próbálnia, hogy konstrukció, logikusság, ritmika és anyagesztétika szempontjából megüti-e az kellőkép a mértéket. Még így is súlyos tévedések eshetnek meg. Az optikai csalódások tanulmányozhatóságának bőséges anyagát adják különösen az újabkori betűtípusok. Számos olyan modern betűfajta ismerünk, amely kompresszen szedve – ősi tipográfus-szóval – mintha „kráccsolva” volna.

A betű fölhasználásának vannak természetes olyan nyomdászai szabályai is, amelyek szintén az olvashatóság megkönnyítését szolgálják. Ilyenek például a sorok ritkításának a gyakorlat és a formátum megkövetelte törvényei. Ilyen az a szabály

A B C D E F G H I K L M

N O P Q R S T U V W

X Y Z a b c d e f g

h m n p q r s t ü k

Zsinórvonalas, nyomdászai nyelven „groteszk” betű. Nagyobb formátumban egy-egy sora igen jó dekoratív hatást kelthet, de tíz-tizenöt sor belőle: már szemkínzást jelentene. Könyvbetűnek lelkicsiníteni sem lehetne: a mértanias formák monotonná tennék, s emellett valószínűen még vibrálna is az egész. Súlyos föladat volna ezenfölül a betűközöknek a betűk belső világosságával való egyensúlyba hozása.



is, hogy amikor a könyv alakja nagyobb: nagyobbak kell lennie a szövegbetűnek is. Ha azonban a papíros formátumához képest mégis csak igen kicsiny betűt kell vennünk a szöveghez: szedjük ezt két- vagy többhasábosan.

Fontos szabály még az is, hogy az olvasás könnyűsége és gyorsasága okáért átlag 60 betűnél több ne legyen egy-egy sorban. Soronkint 80–90 betűt már nem bír el az olvasó szeme. Az amerikai nyomdászok szerint nem szabad hosszabb sorokat szedni, mint amilyen a két szem egymástól való távolsága (egyik pupillától a másikig mérve).

## Nyomdászati mesterszók

Megint egy kis kísérlet néhány mesterszavunk megmagyarítására:

**Lemintázni.** Valamit lemintázni úgy szokunk, ha valamilyen, előzően már kész alkotásról bárminő módon, bármilyen anyagra megcsináljuk a mását. Miért ne használnók tehát mi is ezt a szót arra a könyvnyomtatói munkára, amikor a szedést a papírosra lemintázzuk. Igaz ugyan, hogy a lemintázni szó ellen sokan ellene vehetnék, hogy a lemintázás főként rajzolással van összefüggésben. Én azonban még így is magyarosabbnak, a munka célját határozottan érthetőbben kifejező szónak tartom a német eredetű „lehúzni” igénél. Bőrt lehúzni, kötele (vagy egyebet) lehúzni valahonnan: ez közérthető magyar beszéd; de oldalt lehúzni abból a célból, hogy a papíroson olvasható legyen: zagyva beszéd. Beszéljünk tehát így: mintázd le ezt a szedést, csinálj róla mintázatot (nem levonatot). A kefével való lemintázásra vonatkozóan pedig ajánlom a kefépacskolat szót, mely a leghívebben fejezi ki a munka módját, noha annak célját: a lemintázást nem hangsúlyozza ki eléggé. Mindenesetre azonban jobb a „kefelevonat”-nál, mert nem vonunk le semmit, amikor a kefével a papíroson át a szedésre pacskolunk, sőt inkább ráadunk valamit: a szedés képét.

**Oldalazni.** A kőművesnek azt a munkáját, amellyel téglát téglára rakva a falat létrehozza, falazásnak mondja a magyar ember. (A pesti argot ugyan mást ért alatta, de ez nem számít.) Ehhez a munkához eszméileg hasonlatos a metór munkája, aki egész markolásnyi sormennyiségeket rak egymásra, míg az oldalakat megtölti velük. Ennélfogva a mai, szerintem helytelenül „tördelés”-nek elnevezett munkamenetet

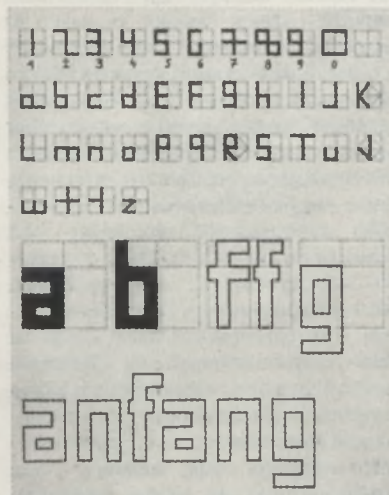
magyarosabban, közérthetőbben és kifejezőbben „oldalazás”-nak kellene neveznünk. A „tördelni” ige alól amúgy is a német „umbrechen” szónak lólába lóg ki. Tördelni egyébként a magyar ember csak a kezeit szokja nagy kétségbeesésében, vagy valamely tárgyról apránként részeket letördelni (vagy törögetni). Az „oldalazás” szó azért is célszerűbb, mert a munkamenet célját is érzékelteti. Közbeszédben tehát így kellene beszélnünk: oldalazom ezt és ezt a művet, ívet, lapot stb., megoldalaztam ezt és ezt. A metórnek eszerint oldalazó volna a helyes magyar neve. Nem baj, hogy a metteur-en-pages („oldalakra tevő”) francia kifejezéshez igen közelálló; fontos, hogy megfelelel a magyar nyelv szellemének.

**Összeszorítani.** Ha a szedéssel a lehető legkeskenyebb szóközök, a címek előtt és után való minél kevesebb üres tér alkalmazásával a lehető legkisebb teret foglaltatjuk el: tulajdonképp összeszorítunk. A mindennapi beszédben tehát ne húzzuk össze, hanem szorítsuk össze egy sorba, egy (vagy több) oldalra, ívre; összeszorítom (avagy beleszorítom) egy sorba, egy (vagy több) oldalra, ívre stb.

**Rekeszteni.** „Annyi van belőle, hogy Dunát lehetne vele rekeszteni.” Ez a szólásmondás indított arra, hogy megkísérleljem: jó magyar kifejezést találni a betűszedés ama mozzanatára, amikor a betűkkel megtöltött sort berekesztjük. Ha ezt elfogadjuk, akkor nem kellene a sort „kizárunk”, mert hiszen e művelet alkalmával nem csináljuk azt, amit a „kizárás” szó magyar agyban fölidézik. Kizárni valakit annyit jelent magyarul, hogy körünkől, közösségünkől száműzzük őt. Valamit zárni (vagy ki, vagy be) pedig csak úgy lehet, ha ahhoz szerszámot (kulcsot) használunk. Már pedig a sor berekesztéséhez nem használunk semminemű szerszámot. (Nem is szólva arról, hogy a „kizárni” ige betűszedői vonatkozásban nem egyéb, mint a német „ausschliessen”-nek szolgái fordítása.) Ezért tartom helyesnek és magyarosnak ebben a vonatkozásban a „rekeszteni” szót. Beszéljünk tehát így egymás között: berekesztem a sort; rekeszsed a címet középre; baloldalra rekeszteni, jobboldalra rekeszteni; hátrarekeszteni (például az aláírást). Az anyagot pedig, amelynek segítségével a rekesztést végezzük, ne nevezzük „kizárás”-nak; erről bővebben a „tágítani” vezérszónál írok (lásd a következő hasábon).

**Szétvetni.** Amikor a kézi betűszedő a már kinyomtatott szedést betűnként visszarakja a helyére, úgy érzem, nem osztja, hanem szétveti a betűket. Habár a „szétvetni” ige nem érzékelteti a betűszedői munka e

részének célját, mégis: legalább a módjára, a technikájára enged következtetni. Visszarakni volna ugyan a legkifejezőbb szó, de szerfölött egyszerű is. Visszarakni napjában ezerfelét szokunk és így folytonos félreér-



A betűanatómia tanítása a darmstadti szakiskolában. A groteszk-kultusz hatására született meg ez a módszer. Valójában nem sok értelme van, mert betűtervezéskor nem a mértani alapformák Prokrustes-ágyába való beszorítás, hanem a ritmika a fontos. Ezt pedig jobban elsajátíthatjuk az úgynevezett betűvetés segédelmével, amelyet mi is gyakoroltunk a budapesti szakkurzusokon.

tések származnának abból, ha a betűknek helyükre való visszarakását is ezzel a szóval jeleznök. Ha a betűfűiókot (a szekrényt) teleraktuk a beléje szétvetett betűkkel, akkor pedig így kellene szólunk: jól megraktam a betűfűiókot (a ma használatos eme mondas helyett: jól teleosztottam ezt a szekrényt), mint ahogyan a szénás szekérről mondja a magyar földműves-ember. Egyébként így beszélünk ebben a vonatkozásban: vesd szét ezt a körlevelet; ez még nem szétvetni való szedés; ez a cikk már szét van vetve stb. Olyan munkánk után, amelynek elvégzéséhez mindenféle anyagokat összehordtunk, hogy azok a szedés alkalmával kezünk ügyében legyenek: elrakosgatunk, nem pedig fölramolunk; a fölramolót is nevezük inkább elrakosgatónak, még ha ez érthetőbb is a színmagyarajkú nemkönyvnyomtató előtt, mint ha fölramolónak neveznök.

**Tágítani.** Ez a színmagyar ige a legkifejezőbbek egyike, amely a betűszedői mesterségben előforduló többféle műveletre is alkalmas elnevezésül szolgálhatna. Valóban csodálni való dolog, hogy mindeddig sohasem használták magyar könyvnyomtatók. Mert vajjon mi egyebet csinál a betűszedő, mikor a sorszedés után fennmaradó üres-



seget a szóközök közt felosztja? Tágítja a szóközöket. (Hapedig össze szorítja azokat, azért teszi, mert még egy vagy több betű beleszorítani valója maradt.) Amikor is a sorok közé ólomlemezékét (durchschuss) rakosgat, hogy a szedés minél nagyobb területet foglaljon el, vajjon ez egyébként nevezhető-e, mint tágításnak? A címek, főltűnőbb szedésrészek közé mi még mindig „beosztunk” (szó szerint a német „einteilen” nyomán), holott a magyar ember a beosztás szón valamely tömegnek részre való, gazdaságos bontását érti, és nem azt, amit a magyar betűszedő a címek és főltűnőbb szedésrészek körül végez, mert ebben az esetben is tágít (illetve összeszorít). A bekezdésvégek után sem kellene akkor „beosztani egy-két durchschusst”, hanem: tágítólemezékét tenni, hogy az oldal- vagy hasábmagasságot tőkéletessé tegyék. Még a betűk spacionálását is bátran nevezhetnők tágításnak, mert valóban tágítjuk vele a betűközöket. Az ürességet létrehozó anyagokat pedig szerintem csakis tágítóanyagoknak kellene neveznünk, és nem „kizárás”-nak; mert nem „kizárás” a célunk, amikor használjuk őket, hanem legfőként a tágítás. Így a „durchschuss”-t elnevezhetnők: tágítólemezékének (és pedig szabatosan tipográfiai pontok szerint: egy-, két-, három-, négy-, hat-, egészen a tizenkét-pontos cicerő- „stég”-ig: ez mind lemeznek volna mondható), mert valóban lemezalakú és valóban tágítunk vele. A stégeknek pedig tágítórudak lehetne a kifejező elnevezése, ha nem is mindig tágításra használjuk őket, hanem nagyon gyakran az üresség előidézésére. Mástkülönbbe a mindennapos beszédben a rövidség okáért elhagyhatnók a „tágító” jelzőt és az eddig „térző”-nek csúfolt anyagot négycicerős szélesség egyszerűen „lemez”-nek, a szélesebbeket pedig „lemez”-nek mondhatnók. Az „ürpótló”-nak elkeresztelt ólomdarabot is ennek az okoskodásnak nyomán leegyszerűsíthetnők „rúd”-dá. (A csúfalkodó hajlamúknak ez alkalommal nem kell a kocsi-rúdra gondolniok, mint ahogyan nem teszik azt, amikor számalí- vagy csokoládérudat emlegetnek előttük.) Amí pedig a „spácium” szót illeti, az megmaradhatna, már a régiesége miatt is, kifejező volta miatt is: latinul ugyanis „köz” (ez esetben: „térköz”). Ugyanilyen okból a „kvadrát” szót is meghagyhatónak vélem, annál is inkább, mert az immár közszájon forgó „négyzet” szó szerintem helytelen, amikor a két- vagy háromcicerős kvadrátot „négyzet”-nek nevezük. A latin quadratum szó bő subája alatt ez a helytelenség-érzet elenyészik, mert ez nem hat annyira az értelmünkre, mint a magyar

„négyzet” szó, amikor két- és háromcicerős örök helyét foglalatajuk el vele. Ellenben a „geviert” (mai elrontottságában: kvirt) szó helyett föltétlenül „négyzet” volna a leghelyesebb és legmagyarosabb, mert hát valóban az illető betűnagyságnak négyzete. A többi tágítóanyagot, amire a sor szedésekor és berekesztésekor szükségünk van, a következőképpen nevezhetnők: félnégyzet (félkvirt helyett), egyharmad (a „schliess” helyében), negyed (az illető betűnagyság négyzetjének egynegyede). A „hajszálpácium” a magyarban is eléggé kifejező és ebben az esetben nem baj, hogy a német „haarspatium”-ból ered. Az eddig elmondottakból önként folyik, hogy az eddig használt „beosztás” szó helyett adott esetben így beszélnénk: tágítsd ezt a címet ennyi és ennyi ponttal; nem jó vagy helytelen a tágítás aránya (ma ezt így mondjuk: rossz a beosztás) stb.

Tintaálló papiros. Valahányszor ezt olvasom vagy hallom: íróképes papiros, mindig elmosolyodom. A „schreibfähig” rossz német szónak még rosszabb magyar fordítása. Akármelyik magyar ember, akinek a papirossal vagy az azt földolgozó iparokkal nincs kapcsolata, az „íróképes” szó halatára azt képzelné, hogy az így jelzett papiroson írott képek vannak. Pedig olyan mindennapos dolog a vihárt álló tetőzet, a tűzálló pénzszekrény (de persze csak kinélkinél), hogy szinte beleordítja a könyvnyomtató (és egyéb papirosfogyasztó) fülébe: nem íróképes az a papiros, amely a tintát elbírja anélkül, hogy szétfolyjon rajta, hanem tintaálló.

Zagyvalék. Ezt a szót ajánlom az összeomlott szedés, vagy a helyére vissza nem tett vagy helytelenül visszatett betűanyag magyaros megjelölésére, miáltal megszabadulnánk a német „fisch” szótól. A mindennapos beszédben valahogyan így festene: X. Y. zagyvalékosan vet szét (= oszt), ez a szekrény merő zagyvalék (fises szekrény); szedd föl azt a zagyvalékot stb.

Letolni. A kész, körülkötött szedést, amikor deszkára vagy a gép zárólemezére toljuk, nem „lőjjük le”, mert a lövés nagyot durranik, no meg valahová bele is furakodik a kilőtt lövedék. Ha pedig korrigálás végett a szedéstartóra húzzuk a szedést, akkor sem kell a „hajóra lelőni”. Amikor pedig pénz vagy más tárgy akarunk valakitől kölcsönkérni, akkor meg eo ipso ne „lőjjük meg” az illetőt. Maradjunk a kölcsönözni szónál; ha pedig mindenáron élcelődéssel akarjuk életet venni a kölcsönkérés okozta elszontyolodásnak, mondjuk csak így magyaros-tréfásan: adjál hozomra egy pengőt.

Rasofszky A.

## Grafika – tipográfia

A szedés évtizedes, sőt évszázados szabályait a modern szedési irányzatok jórészt kiszorították. Olyan tipográfiai szabályok, melyeket a régi szedők végtelen tiszteletben tartottak, ma már úgyszólván senkit sem köteleznek. A jó tipográfus azonban minden időben a betű kultuszát szolgálta. Ez ma is igaznak számít és amíg nyomdászat lesz, addig a nyomdász a betű átérzésével, a betű kifejezőképességével fogja kultúr-szerepét betölteni. Ezért örök szabálya marad a tipográfusművészetnek, hogy a nyomdász a betű szépségével és a szép betűvel elérendő esztétikai hatással dolgozzon. Bortorság volna elvitatni a grafikusoktól azt, hogy a modern üzleti grafikában érvényesüljenek. Mégis meg kell állapítani, hogy tevékenységük nem mindig válik a munka sikerének javára. Nem ritkán kerül szemünk elé olyan nyomtatvány, amely grafikusoktól ered és amelyről megállapítható, hogy az tiszta tipográfiai eszközökkel hasonlíthatatlanul sikerültebb lett volna. Ilyenkor káros volt a grafikus beavatkozása. Hogy ez előfordul, nem is érthetetlen. Mert a betűk világában csak a nyomdász otthonos, aki az egész életét a betű kultuszának szenteli és ha nincsenek is ma már szigorúan előírt szabályok, van egy megdönthetetlen tipográfus-szabály, amely a folytonosan változó stílusokon és fölfogásokon keresztül is irányító nyomdászideál marad és ez: harmónikus szép betű, izléses és logikus szedés, pontos és jó nyomtatás. A betűművész, a betűöntő, a szedő művét a grafikus egyszemélyben akarja egyesíteni, de az, ami évszázados tradíción alapszik: hányveti módon el nem érhető. Szüksége van azért a nyomdászatnak grafikusokra, de csak a maga helyén. Egy nagyon értekes tanulsággal mindenesetre gazdagabbak vagyunk: a nyomdásznak magának is grafikusnak kell lennie.

Ennek a tanulságnak következtében már is tapasztalhatjuk, hogy sok nyomdász grafikaigal is megfelelő képzettségre törekszik. A kiváló nyomdász-grafikus nem egy esetben jól megállja a helyét, ha kell a grafikusművészekkel szemben is. A grafikával foglalkozó nyomdásznak rendkívüli előnye, hogy ismeri a tipográfia törvényeit és azokat ő tudja a legjobban harmóniába hozni a szabadabb grafikai elgondolásokkal. Az úgynevezett „merkantilszedő” fejlődöttebb, korszerű típusa a modern üzleti grafikát szolgáló nyomdász vagy nyomdász-grafikus, aki azonban mindig meg fogja becsülni a nyomdászat alapelemét: a betűt és ennek kellő érvényesülést biztosít.

(Sz. A. II.)





**SAKK**

**A • B • C**

123. oldal

Mutató Egyesületünk továbbképző csoportjainak munkáiból. A tervezetet a miskolci tancsoport készítette, a sakktabla meg figura ólomba-metszése Stancel Ferenc (Budapest) munkája.



HASZNALJON OLCSG HAZTARTAS  
TASI ARAMOT! HASZNALJON  
OLCSO HAZTARTASI ARAMOT!  
HASZNALJON OLCSG HAZTARTAS  
TASI ARAMOT! HASZNALJON  
OLCSO HAZTARTASI ARAMOT!  
HASZNALJON OLCSG HAZTARTAS  
TASI ARAMOT! HASZNALJON  
OLCSO HAZTARTASI ARAMOT!  
HASZNALJON OLCSG HAZTARTAS  
TASI ARAMOT! HASZNALJON  
OLCSO HAZTARTASI ARAMOT!  
HASZNALJON OLCSG HAZTARTAS  
TASI ARAMOT! HASZNALJON  
OLCSO HAZTARTASI ARAMOT!  
HASZNALJON OLCSG HAZTARTAS  
TASI ARAMOT! HASZNALJON  
OLCSO HAZTARTASI ARAMOT!  
HASZNALJON OLCSG HAZTARTAS  
TASI ARAMOT! HASZNALJON  
OLCSO HAZTARTASI ARAMOT!  
HASZNALJON OLCSG HAZTARTAS  
TASI ARAMOT! HASZNALJON  
OLCSO HAZTARTASI ARAMOT!  
HASZNALJON OLCSG HAZTARTAS  
TASI ARAMOT! HASZNALJON  
OLCSO HAZTARTASI ARAMOT!  
HASZNALJON OLCSG HAZTARTAS  
TASI ARAMOT! HASZNALJON  
OLCSO HAZTARTASI ARAMOT!  
HASZNALJON OLCSG HAZTARTAS  
TASI ARAMOT! HASZNALJON  
OLCSO HAZTARTASI ARAMOT!  
HASZNALJON OLCSG HAZTARTAS  
TASI ARAMOT! HASZNALJON  
OLCSO HAZTARTASI ARAMOT!  
HASZNALJON OLCSG HAZTARTAS  
TASI ARAMOT! HASZNALJON  
OLCSO HAZTARTASI ARAMOT!  
HASZNALJON OLCSG HAZTARTAS  
TASI ARAMOT! HASZNALJON  
OLCSO HAZTARTASI ARAMOT!

# Olcso, gazdasagos a háztartási áram!

Felvilágosítással szolgál a  
**Villamos Üzemek**  
városi irodája Hunyadi u. 63



# Az ólomötvözet

A Grafikai Szemle első számában Schreiber Ede szakírtásának a cikkéhez volna néhány kiegészíteni való adatom. A fémötvözésnek ugyanis gépszedők, öntők, sőt a gépmes-terek munkájában is igen nagy a szerepe. Hiszen nem lehet vitás, hogy a puhább anyagból készült öntvény vagy gépszedés nem bír ki annyi nyomást – erős nyomásról nem is beszélve –, mint a keményebb ötvö-zetű anyagból levő öntvény.

Ha az ötvözést – és különösen ha az ú. n. pogácsázást – a nyomdáknak végez- nek, úgy nagyon sokkal javulnának az ötvözetek.

Vegyük sorban a különböző ötvözeteket, amelyek mindenkor a kívánt cél után ig- zoznak:

	Angol ón %	Antimon %
Linotype és Intertype.....	4–5	10–11
Typograph .....	2–3	10–11
Monotype .....	3–7	15–18
Stereotípia .....	3–8	13–16
Vomag-öntőkészülék .....	6	14
Winkler-öntőkészülék .....	8	13
König & Bauer (Koebau)	5	15
Betűöntőgép .....	5–6	28–30
Galvanónak való anyag	2–8	3–8

A többi lágy ólom.

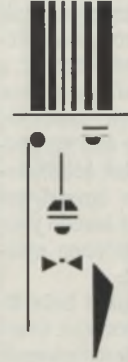
A nyomdai fémek csak akkor érik el cél- jukat, ha lehetőleg homogéne (egyenmően) vannak földolgozva. Nem akármilyen meny- nyiségű ólmot, ónt, antimont köt össze szor-osan egy tetszés szerint való hőfok.

Az ötvözendő fém súlyrészeit bizonyos arányban kell az ú. n. „eutektikai” pont szer- int megválogatni. Angol ón és antimon csak akkor érik el a kívánt eredményt, ha kellő arányban vannak egymáshoz hangolva. Amint az antimontartalom a 10%-ot túllépi, a fémnek megfelelően ónt kell keverni, hogy könnyű folyékonyságát megtartsa. Más esetben az öntőhőfokot kell lényege- sen emelni. Nagyobb ónmennyiséggel való

keverés hatás nélkül marad az esetben, ha az önötvény rendellenesen magas anti- montartalommal és egyúttal fokozott hőma- gassággal bír, miután az angol ón a hőfok emelésével elillan, úgyhogy a fém merev- sége nem változik.

A fém olvadáspontja. A helyes, ú. n. „eutektikus” ötvözet stereotípiái célokra: 10% antimon, 10% angol ón és 80% ólom. Ez ötvözet olvadási pontja 240 Celsius-fok. Minden százaléknyi antimontöbblet 30%-ig fokozza az olvadáspontot 6 fokkal, így 30% antimonnal az olvadási hőfok 350 fok és ebből kifolyólag az olvadási fok 400 lesz.

Ez a hőfok természetesen már nem enged meg racionális munkát. A túlságosan magas antimontartalmú fém szintén nem képez már ötvözetet, hanem a fém rétegekben marad a kazánban. Ezek a rétegek legtöbbször a legerősebb keverés mellett sem mozdulnak. A nyitott kazánban való keverésnek még az a hátránya is megvan, hogy az oxidképző- dés jelentősen erősödik és ezáltal a fém- vesztés a természetes kopáson (schwund) túlnő. Réteges fémből csak képletesen lehet porózus és lágy öntvényt nyerni. Tulajdon- képpen az eutektikus fémhez 10% angol ón, 10% antimon és 80% ólom volna a legal- kalmasabb és ezzel az ötvözzettel jó nyoma- tokat is érhetünk el. Kényelmes az eldolgo- zása alacsony hőfoka miatt (242 fok) és végtelenül finom szemcséjű minősége által, de nagy példányszámmal túlságosan lágy. Ezért nagyobb mennyiségű antimont kell hozzáadni. Az öntési hőfok a fém minősé- gétől függ és az eldolgozás gyorsaságától. Ez ne nagyon lépje túl a hőfokot s 265–310 fok között álljon. Már 250 foknál kezdenek az ötvözetek egyes alkatrészei tömör alak- ban kiválni. Ezért 265 fok mellett, mikor a fém nyúlóssá válik, az öntésnél a legnagyobb gyorsaságra van szükség. Egyes szövegek vagy klisék öntésbeli reprodukciójánál ter- mészetesen síma, zárt fölületre van szükség.



Lényéke az ilyesminek, meg kell hogy legyen minélünk is; a fő, hogy frappáns legyen és rajzilag kifogástalan.

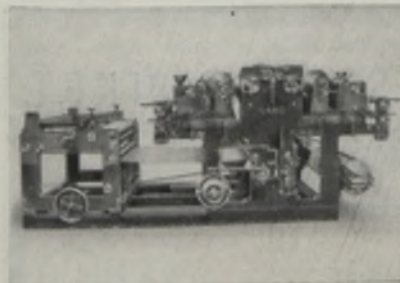
A fémötvözetek tömör állapotban meg- számlálhatatlan kristályocskákból állanak. Az erős fölületi lehűtés ezeket az apró kris- tályokat különleges finomságúakká teszi.

Leégés, olvadási veszteség és oxi- dáció. Két tény befolyásolja a betűfém olvadását nem kívánt módon és pediglen egyes alkatrészek olvadási vesztesége vagy leégése és az oxidáció.

Az oxidok által történő tisztátlanság az olvadási stb. veszteséghez arányosítva a nagyobb baj.

Az oxidáció a légbeli oxigén által törté- nik, melynek káros hatása az angol ónnál mutatkozik igen föltűnően, mert az összes nyomdal fémek között az ónnak van a leg- nagyobb vonzóereje az oxigénre. Az olva- dásnál először ónoxidok képződnek, azután antimon- és végül ólomoxid. Túlzott keve- rés által emelkedik az oxidképződés. Miután az oxidok specifikusan könnyebbek, mint az egyes ötvözet alkatrészek, a teória szerint ezeknek kellene a fölületen úszniok. Ez tény- leg így is van. Tehát az öntés előtt a fém- fürdő fölütt úszkáló salakot le kell föltözni.

De a különbségek a fémek specifikus



**AUTOLANG AUTOMATIKUS GYORSSAJTÓK.  
SPECIÁLIS SAJTÓK ÉS NYOMDAGÉPEK.  
VELOX-GYORSSAJTÓK.**

**ANILIN-GUMINYOMÓ-  
ROTÁCIÓS GÉPEK**

**LÁNG L. GÉPGYÁR RT.  
BUDAPEST**

VEZÉRKÉPVISELŐ LÁNCZI LÁSZLÓ OKL. GÉPÉSZMÉRNÖK  
BUDAPEST V. KER., VILMOS CSÁSZÁR ÚT 60. SZÁM. TELEFÓN: 22-3-67



súlya folytán és oxidjuk által nem oly nagyok, hogy az oxidszennyeződés rögtön a fölültre kerüljön. Ezek az oxidbőröcskék a vékonyfolyású olvadásban úsznak. A bőröcské a nagy oxidkomplexumok szétesése, amelyek a fémfürdő keverése által képződnek. Mert jól ötvözött fémeket időközönként keverni kell, miközben ügyelni kell arra is, hogy a keverés által levegő vagy hab ne kerüljön a fémbe, különben erősödött salakképződés lép föl.

Öntéskor az oxidfoszlányok is bekerülnek az öntőformákba és a matricákba. Ezenkívül még úgy is előállnak tisztatlanságok, hogy a fémbe szilánk, festék, műhelyszemét, olaj stb. kerül.

Ezek az idegen testek olvaszthatatlanok és tömör részeket hagynak meg, melyek szintén az olvasztott anyagba kerülnek és az öntvényt károsan befolyásolják. Az így tisztátlanra vált fém következményei csak az öntési termék földolgozásakor, illetőleg nyomtatáskor mutatkoznak. Minden olyan piszkot, amely az összetételben mutatkozik, csekélyebb jelentőségűnek kell tekinteni.

A fém homogén egysége ezen a ponton megszakad, úgyszólván pórusok és szakadások lépnek fel és az öntvények behorpadnak.

Anélkül, hogy a lemezeken észlelnők, bizonyos helyeken a nyomtatás halványabb. A rotációs gép lemezeinél például kimondhatatlan nagy idővesztést jelent, ha a lemez behorpad, mert vagy alárakni vagy újjáönteni kell. Szedőgépben pedig egyáltalán nem szabad tisztátlan fémot dolgozni, ha nem akarunk a komplikált szedőgépszerkezetben és a túlságosan érzékeny matricákban előálló menthetetlen károkért felelősséget vállalni.

A betűfém finomítása és tisztítása. Azelőtt a fémek tisztításához krumplihéjat és nyárfadarabokat használtak. Ma már azonban kitűnő tisztítóporok vannak forgalom-

ban, olyanok, amelyek a fém tisztatlanságát teljesen megszüntetik. Nagy figyelem fordítandó azonban rájuk, mert általuk az ólom kissé merevbb lesz, amit egy kis lágy ólom hozzáadásával lehet ellensúlyozni. Az is bizonyos, hogy az ilyen módon megtisztított ötvözet olvadási foka igen lényegesen csökken.

Dénes S.

## Autotípiák stereotipálása

Mult füzetünk 88-89. oldalán négy olyan autotípiái kliséit láthattunk, amelyet stereotípiái szárazlemezről öntve galvanizáltattunk, s amelynek nyomtatásban való kiadódását – mi tagadás benne – bizonyos szorongással lestük. Hála a szárazlemez struktúrájának meg a stereotípór, galvanoplasztikus és gépmester rátermettségének: az eredmény kitűnő volt.

Most, hogy túl vagyunk a nehéz föladat okozta szorongáson, nem árt fölvetnünk a kérdést: vajjon hasonló esetben lehet-e a szárazlemezről közvetlenül stereotipálnunk, avagy volna-e biztosabb módja a stereotípiái lemez, illetőleg matrica készítésének? További kérdés: mennyi nyomást bír ki az így készült stereotípiái lemez?

Főlhánnya az erre vonatkozó szakirodalmat, egy német szakembernek következő sorai ragadták meg leginkább a figyelmünket:

„Az autotípiák stereotipálását számtalanszor megkísérelték már, de – különösen a sűrűbb raszterűknél – a legritkább esetben értek el valamelyes eredményt. Még legjobban sikerültek az olyan munkák, amikor grafitpaszta vagy stereotípiái csiriz volt az anyaminta képes felének az anyaga. Az utóbbit tudvalevőleg iszapolt kréta, rozslisz-

és dextrin keverékéből állítjuk elő, de jó, ha egy kevés peccétföldet, úgynevezett boluszt is keverünk hozzá. A matricát közönséges módon állítjuk elő, csak hogy a csirizt a matricának a képet fölvevő felére is rá kell kennünk. A kliséet petróleummal igen alaposan megmossuk, hogy minden legcsekélyebb piszkot is kitakarodjék a hálózattól, s aztán a csirizes matricalapot ráterítve az autotípiára: kefével gyöngéden rávergetjük, majd pedig egy kicsiny leverőfával könnyedén lesimogatjuk a matrica hátát. Ha ennyire jutottunk: a formát a matricával egyetemben kézi sajtóba tesszük, vagy tiz ív selyempapírost teszünk fölébe s erősen lenyomtatjuk. Majd a szárítósaajtóba kerül a forma, hogy azután leönthessük. – A grafitpasztával való munka nagyjából hasonlatos a most közölt eljárásához. A grafitnak igen finoman iszapoltnak kell lennie; ugyancsak jöminőségű gumi arabikummal tésztaforma péppé keverjük s ezt aztán síma kartónra egyenletesen rákenjük. Egyebekben úgy járhatunk el, mint azt a csirizes munkát illetően fönnebb megírtuk. Azt meg talán mondanunk sem kell, hogy az autotípiák stereotipálásának fontos föltétele még a tiszta betűfém, valamint a gondos munka is.”

Az itt leírt eljárás nemigen terjedhetett el, mert az eredmény nem minden esetben lehetett kielégítő. Sok olyan körülmény játszik közre, amelynek figyelembevételével lehet csak az autotípiák stereotipálását elfogadhatóvá tenni. Hazai viszonylatban a fenti eljárást – legalább tudtunkkal – nem alkalmazták. Kefeleverés útján stereotipált autotípiák, ellentétben az erős sajtóval domborított autotípiákkal, ritkán voltak eredményesek. Ama közismert autotípiamatricák, amelyek legtöbbször képes hirtanyagot adnak, domborított autotípiaklisékről készülnek. Az ilyen matricák hátulját ajánlatos megfelelő vastagságú papírossal a világos részeken kiragasztani, nehogy az

# „ONYX”

NYOMDAFESTÉK ÉS VEGYIPARI K.F.T.  
BUDAPEST VI, FORGÁCH UCCA 19  
TELEFONSZÁM: 92-0-74

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

VÁROSI IRODA: BUDAPEST V, TÁTRA U. 6. TEL. 23-1-43



ólom súlya a domborított mezőket visszanyomja.

A domborítandó autotípklisék vékonyak, miáltal a domborítás tökéletes. A domborítandó mezők vagy a klisé hátuljára vannak maratva, vagy külön lemezen, amely az eredeti alá téve nyomja ki a fekete részeket. A vékony klisé hátuljára ragasztott kivágás is nagyon jól domborít.

A klisé tisztítására nagy súlyt kell helyezni. A petróleummal vagy benzinnel lemosott klisé fűrészponton áthúzzuk, majd száraz kefével ledörzsöljük. A tisztításhoz rongyot ne használjunk. A rongy szárai a raszterekben maradnak. A jó szárazra kefélt klisé néhány percig nem túlságosan meleg vaslemezre helyezzük, hogy a kliséanyag esetleges merevségét csökkentjük.

A matrica a szárítás folytán zsugorodik s ezért a sűrűbb raszterű autotípiák stereotipálása nem igen fog sikerülni. Grafit- vagy síkpor használatát teljesen mellőzendőnek tartjuk, mert mindkét anyag teletömi a rasztereket. A klisé egy gondolatlan tartás magasabbra, mint a szedést. A szedés és a klisé között az átmenet ne legyen közvetlen. Az autotípiákhoz használt matricák minősége is befolyásolja a munka eredményét. Durva felületű és túlságosan zsugorodó matricákról öntött autotípiák nyomása nem lesz megfelelő. A matricasajtolás puha, keveset használt kendővel történjék. A matrica előkészítésére fordítsunk igen nagy gondot és ügyeljünk arra, hogy az jól és tökéletesen ki legyen szárítva. A gépmester munkáját segíti elő a megszáritott autotípmatrica hátulján alkalmazott kivágás. Csak a teljesen kifogástalan öntvényt adjuk át a gépmesternek, nehogy a nyomtatás munkáját megnehezítsük.

Mennyi nyomást bír ki az autotípiáról készült stereotípiák? Erre a kérdésre nem lehet pontos választ adni. A raszterek száma, a maratás mélysége, az ólom ötvözete, a nyomtatáshoz használt festék és papíros minősége és nem utolsósorban a gépmester tudása: döntik el a kérdést. A legutóbbi Grafikai Szemlében látható stereotipált autotípiákkal a teljes 5500 példányszámot nyomtatták ki, ami, tekintve a raszterek sűrűségét, szép teljesítmény.

Az autotípiák rotációs stereotipálására még külön visszatérünk. Schreiber Ede.

## A gépszedő és a kéziratolvasás

A gépszedés gyors munkamenetével együtt jár, hogy a gépszedőnek igen nagy kéziratanyagot kell olvasnia és szellemileg „megemésztenie”. Rendkívüli fontosságú tehát az a kérdés, könnyíthető-e vajjon a kéziratolvasás, és ha igen, hogyan érhető ez el. Az általános műveltség, olvasottság és a gépszedő intelligenciájának fokozása mindenesetre jelentékeny segítséget jelent a mindennapos munkálkodásnál. Erre már sokszor rámutattak és mégsem lehet fölösleges ezt újból és újból hangoztatni.

De most nem is ebből a szempontból vizsgáljuk a kéziratolvasást, hanem csupán a látószerv és a billentyűző ujjak minél jobb összeegyeztetése végett. Meg kell határozni tehát a kéziratolvasás – technikáját. Ezzel a kérdéssel természetesen a külföldi szakirodalomban is sokat foglalkoztak már. A Grafikai Szemlében jelentkező új magyar szakirodalom szintén szóba hozza ezt a témát, azzal a különbséggel, hogy külföldön ebben a kérdésben egységes a vélemény, míg nálunk ellentétesek a felfogások.

Ziegler Gyula szaktárs egyébként értékes cikkében, mellyel sok más tekintetben egyetértek, egész mondatok olvasását ajánlja a gépszedőnek, vagy ha ezek túl hosszúak, legalább félmondatonként tartja helyesnek a kéziratolvasást, Guttman Árpád szaktárs közleménye ezt nem helyesli.

E sorok írója már Ziegler szaktárs cikke előtt érintette a kéziratolvasást. Az idevágó németnyelvű szakirodalom gondos áttanulmányozása során sehohol sem fordult elő Ziegler szaktárséhoz hasonló vélemény, hanem éppen ellenkezőleg: nem ajánlják sok szónak egyszerre való olvasását. Ez főlegesen megterheli a gépszedőt, akinek a billentyűzés, tehát a tulajdonképpeni szedés, a matricák esése és a szedőgép működése amúgy is nehéz és sokféle feladatot ad.

A gyakorlott gépszedő nem úgy szed, mint a kézi szedő, aki előbb egy mondatot elolvas, hanem már billentyűzés közben dolgozza föl a kéziratot, úgy is mondható, hogy olvasás közben is szed. Ezáltal a kopogtatás tempója nyugodtabb, biztosabb,

## ELSŐ MAGYAR BETŰÖNTÖDE RT

RÉZLÉNIAGYAR  
KÖNYVKÖTÉSZETI  
ANYAGOK RAKTÁRA

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

egyenletesebb és nem kapkodva, hanem úgyszólván lépésről lépésre megy előre a munkafolyamat.

Igazi munkakönnyebbités a kéziratolvasás és a billentyűzés egységesítésével érhető el. Igyekezzen a gépszedő minél nagyobb gyakorlatot szerezni abban, hogy a billentyűzetre való odanézés nélkül is szedhessen. Ez fokozatosan elérhető és idővel a klaviatúra kisbetűs részét a szemek segítségével is biztos kézzel uralni lehet. Ezáltal a szemek a billentyűzés munkájától legnagyobb mértékben felszabadulva, a kézirat olvasásával nyugodtan foglalkozhatnak és így fölöslegessé válik hosszabb szöveg olvasása és fejbentartása.

A Linotype előállító Mergenthaler-szedőgépgyár legújabb instrukciós könyve, mely a szakirodalom és a széleskörű tapasztalatok összeegyeztetésén alapszik, a kéziratolvasásnak ezt a módszerét ajánlja.

Több éves tapasztalatra támaszkodva, e sorok írója is, aki az instrukciós könyvnek is megfelelő szedési módszert begyakorolta és annak alapján dolgozik, szintén fölöslegesnek tartja, hogy a gépszedő szedés közben hosszabb szöveget olvasson a kéziratból.

Székely A. II.

## GRAFIKA GÉPKERESKEDELMI RT.

BUDAPEST V. KER., ÜGYNÖK UCCA 21. SZÁM

ALAPITVA: 1885-BEN  
TELEFÓN: 93-4-57

Szállít raktárról teljes nyomdai, litográfiai és könyvkötészeti berendezéseket, új és használt állapotban, legmértányosabb feltételek mellett. A legelsőrangú külföldi és belföldi képviselők. Árjajánlattal készséggel szolgálunk.



# A Monotype

A gépszedés kérdéseivel foglalkozván, néhány cikk látott már napvilágot e lap hasábjain. E cikkek azonban kizárólag a sor-öntő – és a nyomdaiparban kétségtelenül igen nagy szerepet betöltő – Lino- vagy Intertype-gépekről, illetve az azokon való munka módszereiről és rendszereiről szólnak.

Billentyűzés tekintetében – eltekintve attól, hogy a Mono-gépeken jóval erősebb nyomást kíván a betű leütése – lényegében érvényesek itt is azok a szabályok, amelyek az említett közleményekben kifejezésre is jutottak, tudniillik az, hogy mennél több ujjunkat vesszük, illetve tudjuk a szedésnél igénybe venni, annál könnyedebben szállítjuk a megfelelő mennyiséget (tanuláskor kell megszokni, mert később alig lehetséges). A helyes kéziratolvasás és a helyesírás alapos ismerete azonban véleményem szerint is a legfontosabb kellék, amelynek könnyedség meg mennél kisebb mértékben való elfáradás tekintetében sokkal nagyobb szerep jut a tízüjjas billentyűzésnél.

A Monotype-gépeken való munka különleges jelentősége tulajdonképpen akkor kezdődik, amikor oszlopos és főként táblázatos szedést kell előállítani. Ezen a téren is különböző módszereket alkalmaznak a különböző nyomdák Monotype-osztályvezetői. És ez helyénvaló is, mert például alaposabb és sok mindent figyelembe vevő rendszert kell alkalmazni olyan üzemben, ahol sok, rendszeresen visszatérő táblázatos munka készül és mást ott, ahol csak kevés ilyen természetű munka fordul elő.

Az előbbieknél a gép igyekszik a legnagyobb mértékben a betűöntői anyagok rendszeréhez alkalmazkodni és a szedőtermet (szám- és térszövegréteket) ennek megfelelően berendezni a Mono-munkához is, míg a második esetben alig érdemes ilyen kényelmet keresztlévezetni; itt Monotype-rendszerű anyaggal – bár nehezebben – oldják meg a táblázatos munkákat.

A Monotype-géppel felszerelt nyomdák közül igen sok helyen nem is tudják, hogy ennek a birtokában milyen lehetőségek fölött rendelkeznek.

A táblázatos munkákon kívül a minőség munka az, amelyet semilyen rendszerű gépen, de sok esetben kézzel sem lehet

olyan könnyen és tökéletesen megoldani, mint a Monotype-gépen, ha a gép nyújtotta lehetőségeket kihasználja tudó, harmonikus összedolgozó gépszedő és öntő van együtt egy üzemben.

Széles vagy egész keskeny sorok egyenletes kizárása egyes szavaknak avagy soroknak mérsékelt megritkítása vagy összehúzása révén – ez tudniillik a Monotype-gépeken lehetséges – olyan előnyös szedésképet adhat, hogy a legszigorúbb szemmel vizsgáló szakember is elcsodálkozik rajta.

Nagyon kevés üzemben élnek ezekkel a módszerekkel, mert nyomdatulajdonosaink nem adtak és nem adnak Monotypeszemélyzeteiknek elég lehetőséget arra, hogy tökéletesíthessék magukat a gépnek a nyomda javára való kihasználására. Talán annak is van szerepe ebben, hogy maga a Monotype-gépgyár sem gondoskodik magyarnyelvű leírásokról vagy gépszedői továbbképzésről, amelyen keresztül szakértésünk összessége is megtanulhatná a gépen való szedés módszerét.

Remélem, hogy a körülbelül 150 Monotype-gépszedőt érdeklő szakkérdéseket sikerül majd állandóan napirenden tartani, annál is inkább, mert ezen a téren sok mondanivaló akad. Kramer Dezső.

## Nyelvi és helyesírási bogarászás

A közérdeklődésre való tekintettel: folytatjuk a gyakorta hibásan szedett szók fölsorolását. Ilyenek:

Café. Szaktársaim is tapasztalhatták már nem egyszer, hogy ezt a francia szót, amely kávéházat jelent, csak nagyon ritkán látják helyesen kinyomtatva. Ilyen változatokban jelenik meg hirdetésekben: Caffé, Caffé, Cafè, Cafee, Cafée, Kafé, Kaffee és így tovább. A német Kaffee a kávé gyümölcsét vagy a megfőtt kávét jelenti, míg a kávéházat Kaffeehausnak vagy franciásan Cafénak írják. Tehát Café (kávéház) és Café-Restaurant (kávéház-vendéglő) a helyes. Az úgynevezett grave é éppenséggel hibás a Café végén. A „magyar” é-t a franciák

talán gyakrabban is használják, mint mi. Téves tehát az a hit, hogy francia szavakban csak é-t szedhetünk. Ennek a tévedésnek az áldozatai azok, akik pl Léon Blum-ot írnak és szednek a helyes Léon Blum helyett. Erről a tárgyról is különben lesz még sok elmondanivalónk, de csak szép sorjában.

Karjai, szemei. Elemi magyar helyesírási szabály, hogy a páros emberi testrészeket nem írjuk többesszámban. Mégis lépten-nyomon találkozunk – különösen regényekben – ilyen írásmóddal: A férfi sóváran legeltette szemeit, a hölgy kitérta karjait, a beteg alig tudta lábait emelni és az udvarló megcsókolta imádottja kezzeit. A magyar ember a páros testrészek egyikét félnek mondja: a fél lába, a fél szemére vakult meg stb. Meg vagyok győződve róla, hogy az illető regényírók és újságírók nem fogják kifogásolni, ha egyesszámban szedjük ezeket: legeltette szemét, kitérta karját, nem tudta lábát emelni és csókolom a kezét, szép asszonyom (tangó).

Nevek. Néhány olyan közéleti férfiú nevét írom le, akiknek a nevét elég gyakran írják és szedik hibásan. A neveket hivatalos névjegyzékből veszem: Almásy Imre gróf, Andaházi-Kasnya Béla, Bessenyei Zénó, Bornemisza Géza, Drozd Győző, Erődi-Harcarich Mihály, Esterházy Móric gróf, Festetics Domonkos és Festetics Sándor grófok, Griger Miklós, Győri Imre, Hóman Bálint, Liber Endre alpolgármester, Kornis Gyula, Kolossváry László, Malasits Géza, Pálffy-Daun József gróf, Rajniss Ferenc, Rupert Rezső, Shvoy Kálmán, Strausz István, Surogath Gyula, Széchenyi György gróf, Szinyei Merse Jenő, Somssich László gróf, Somssich Miklós, Buday-Goldberger Leó, Almásy Dénes gróf, Szontagh Jenő, Széchényi Aladár gróf, Wallacs Gyula báró, Simontsits Elemér, Pálóczi-Horváth István, Rupprecht Olivér, Lamotte Károly alpolgármester, Ernst-múzeum, Glücksthal Samu (sokszor látjuk így: Glück-sthal Samu, ami egészen kiforgatja a nevet, mert -thal annyit mint völgy, -sthal pedig: acél).

Lerakodik, ha például ivalaki holmiját, áruját lerakja. Lerakódik a méz az edény fenekére, a cukor a csésze aljára, a só a pohár aljára. A savak is lerakódnak az üveg oldalára, a fogkő a fogakra stb. Látjuk tehát, hogy lerakodni és lerakódni között értelmi

## RÓNA JÓZSEF

GÉPÉSZMÉRNÖK GRAFIKAI GÉPMŰHELYE  
V, VISEGRÁDI UCCA 3. SZÁM (BEJÁRAT KÁDÁR UCCA 12)

TELEFÓNSZÁM: 25-4-48

### JAVÍT:

átszerel, átalakít: nyomdai, könyvkötészeti és vonalozógépet. Modern autogénhegesztés.

### GYÁRT:

amerikai sajtót, leközösajtót, formaszállító kocsit, sorvágógépet, sarokgömbölítő gépet.

### KÉPVISELET:

Kleim és Ungerer Leipzig: „Universal” ívberakószerkezet, korrekturellehúzó-sajtó, matricatisztító szerkezet, „Gutenberg” laskahajtógató gép.



eltérés van, mégis megtörténik, hogy a kétőt összetévesztik egymással.

Álló óra és állóóra. Egy lapban olvashattuk, hogy a művészt álló órával ajándékozták meg tisztelői. Így nem tűnik ki, hogy a remekművő óra járt-e vagy valóban állt-e, amikor odaajándékozták. Azt hiszem, itt talpazatos és nem álló zseb- vagy falóróról van szó. De minden kétséget kizáróan írhaták volna meg ezt a nagy eseményt, ha így írják: állóórát ajándékoztak. Mert mégis más az álló óra és más az állóóra.

Szögél, szöggel. Mértani szög, de szeg, amit valahova beverünk, pl: a faszeg, vasszeg. Az Akadémia mind a két alakot megengedi: szeg vagy szög. Ahol tehát nem a Balassa-féle helyesírás szerint kell szedni, ott szedjük a vagylagos szeg (szög) szót úgy, ahogy a munka megkívánja. Pl: címtáblát szögelnek (szegelnek) ki a falra, vagy képet szegelnek föl a szobában. Egészen más a szöggelés, jobban mondva a kiszöggelés, amikor egy lakrész vagy a fal kiáll, kiszöggel a rendesnél. Kiszöggellik, kiszöggelleni stb.

Herzog Salamon.

\*\*\*

Bogarászásunkat érdeklődéssel nézik sokfelől. Őzönével kapjuk a hozzászólást is. Tapogatódzásainkról megemlékezik itt-ott a napi sajtó, sőt legújabbban alapos és tárgyilagos cikket olvastunk róluk kitűnő nyelvtudományi szakfolyóiratunkban, a Magyar Nyelvben. A cikkje címe: „Nyelvészkedő korrektorok”; írója: Nagy J. Béla.

Örülünk a kritikájának, mert a jól tájékozódott és komoly szakember szól belőle; gondolkozásra sarkalló tudományos érveket rakogat egymás mellé, nem pedig a tárggyal legföljebb ha csekélyke vonatkozásban álló csillogó ötleteket, mint az a nyelvi vitáknál eléggé megszokott dolog. Szóval: tanítani akar, fölvilágosítani.

Mindamellett néhol ellent kell mondanunk a tanításainak. Nem írhatnók alá például – a maguk teljességében – azokat a sorait, amelyekkel a szedő meg a korrektor föladatait próbálja körülmezsgyézni:

„Véletlenül kezembe került a Grafikai Szemle két első száma. Sok mindenféle közt helyesírási kérdésekről szóló cikkek is vannak benne olyan szedésjavítók tollából, akik az egyik cikk kifejezése szerint „nyelvészzeti szakírók” is egyúttal. – Ha jól meg-

gondoljuk, szedőknek és javítóknak voltképpen csak annyiban kellene tudniok a helyesírást, hogy a kezükből kikerülő szedés pontos mása legyen a kéziratnak. Ehhez azonban szükséges volna az is, hogy az írók és a szerkesztők minden árnyalatában jól tudják a helyesírást és kifogástalan kéziratokat adjanak nyomdába. Mi tűrés-tagadás, kevés író és szerkesztő tudja így a helyesírást; nagyon sokan nem is igen törődnek vele, hanem rábizzák a szedőre s a javítóra; nem is veszik észre, ha a szedés helyesírása eltér a kéziratétól. Valósággal úgy van a dolog, hogy amit az író vagy a szerkesztő helyesírásának vélünk, az igen gyakran a szedő vagy a javító helyesírása. Természetes velejárója ennek, hogy az írók s a szerkesztők helyett szedők és javítók foglalkoznak a helyesírással, beszélnek és írnak róla, nyelvészkednek.”

Bizony „nyelvészkednek”. Ha jobbára alaposabb nyelvtudományi készültség nélkül is: de kénytelenek véle. Mert bizony vajmi ritkán látunk mi nyomdászok olyan kéziratot, amit betűről betűre szépen átültethetnénk ólomba. Hiszen nem csupán csak a helyesírás aprólékosságaival törődő nyelvtudósok és vérbeli írók művei kerülnek nálunk sokszorosításra, hanem igen sokféle különböző tudású, műveltségű és „akkurátosságú” ember írása is. A legtöbbször nem a forma a fontos, hanem a gondolat. A formát részben – a helyesírás aprólékosságait illetően – a szedő és a korrektor adja meg neki, már amennyire ért hozzá, s az idejéből is futja. „Nyelvészkednie” tehát muszáj; ha olykor szinte vért izzadva avagy morgolódva cselekszi is ezt: de kénytelen vele. A magyar helyesírás minden következtelensége, logikátlansága, vagylagossága az ő bőrére megy, az ő idegeit lazítja munkálkodása majd mindenik percében, esetleg az ő keresetét csontkítja: hát éppen ő legyen az, akinek ne szabadjon „nyelvészkednie”?

A szedőembernek a nyelvi és helyesírási kérdésekkel való folytonos tusakodásán igen nagyot könnyített Balassa dr. „Egységes magyar helyesírása és szótára”, de – nyilván nem az ő hibájából – maradt még helyesírásunak több olyan problémája, amin szedő és korrektor továbbra is „nyelvészkedhetik.” A Grafikai Szemle is főleg ezeket a problémákat feszegeti, boncolgatja.

E problémák némelyikét a Magyar Nyelv kitűnő cikkírója úglátszik megoldhatatlannak látja:

„Az összetételek írása sokkal bonyolultabb dolog, semhogy ilyen egyszerű szabállyal (a főnévi jelzőt külön kell írni) el lehetne intézni. Sajnos, nem is tudjuk úgy szabályozni, hogy elejét vehetnők mindenféle ingadozásnak. Pedig az igeneves összetételek írására is van a Grafikai Szemlének ilyen képzelt szabálya: ha „cselekvő, tranzitív” (1) jelentésű az –ó, –ő képzős melléknévi igenev, akkor két szóba írjuk, pl: felügyelő bizottság (mert valóban felügyel), szervező bizottság, közvetítő eszköz; ellenben: ivópohár, mert nem iszik. (1) „Az esetek nagy többségében beválik ez a szabály.” Jó volna, ha ilyen Kolumbus tojásával meg lehetne oldani ezt a kérdést, de – sajnos – nem lehet. Az ivótárs például valóban iszik, a forgószél is csakugyan forog, mégis egy szóba szoktuk írni; ellenben a felolvasó ülés nem olvas fel, Gyümölcsoltó Boldogasszony sem oltja a gyümölcsöt, mégis külön kell írunk.”

Valamivel errébb lapunkból idéz: Minek az öreg asszonyt egy szóba írni? Ha egy kis hangsúly esik a jelzőre, amúgy is külön kell venni. (Pl: Öreg ember nem vén ember.) – Erre a megjegyzése: „Az összeírás és a különírás nagyon nehéz kérdés, szinte rendezhetetlen pontja a magyar helyesírásnak, de nem a hangsúllyan van döntő szava benne, mert pl a szép jelző egyformán hangsúlyos, akár azt mondom, hogy szépírást tanul, akár pedig ezt: szép írása van.”

Nem érezzük magunkat meggyőzöttnek. Az ivótársban az ivó szót tekinthetjük főnévül használt melléknévi igenévnek, amire ezernyi példa is akad a magyar nyelvben (hűshagyó, bajvivók, szabók); a forgó szél két szóba írva sem jelentene mást, mint egyben; a fölolvassó-ülést mi korrektorok egy szóba, vagy még inkább kötőjellel írjuk; a Gyümölcsoltó Boldogasszony pedig talán – a nép hite szerint – csakugyan hozzásegít az oltáshoz, vagy ahhoz, hogy az oltás megfogjon. (Nem volna jobb az oltás szó helyett ojtást írni? Oltani a tüzet szokás, ojtani a rózsát meg a gyümölcsfát. Növény-tani jeles tudósunk, Borbás Vince következetesen ojtást írt a Pallas-Lexikonban. Ebből nagyobb vita keletkezett, amit Simonyi

CORVINA

NYOMDAFESTÉKIPARI RT. BUDAPESTEN

Gyárt mindenfajta fekete, színes kő- és könyvnyomdai, offset-, mély-, bádognyomó- és anilinfestéket. Kencét, hengeranyagot, finom nyomó-, valamint szárítópasztákat.

VEZÉRKÉPV.: FELBER GÉZA

V. Szemere ucca 21. Telefón: 23-8-72. Gyári tel.: 59-6-63



Zsigmond szava döntött el, Borbásnak adván igazat. Voltak különben Borbás írásának egyéb különlegességei is; így például „növény”-t írt növény helyett. E ponton azonban már maga Simonyi Zsigmond is ellene fordult.)

Ami pedig a hangsúlyt illeti, ha jól emlékszünk, Szinyei József valamelyik könyvében olvastuk azt a szabályfélélt, hogy egy szóba irandók azok a szavak, amelyeket egyetlen hangsúllyal mondunk ki. Hangsúly különben van többféle is (szótag-, szó-, mondat-hangsúly, retorikai nyomaték). Az összeírás kérdésének feszegetésekor csak a szóhangsúlynak lehet szerepe. Az „öreg ember nem vén ember” esetében például az öreg meg a vén szavakon különösen erős a nyomaték, annyira, hogy zavaróan hatna az ember szóval való összeírásuk. A „szépírás” meg a „szép írás” közt a megadott esetben („szépírást tanul” és „szép írása van”) fogalmi különbség is van; a második esetben erősebb is a szép szó a nyomaték.

Az „ivópohár” példáját pedig ne kicsinyeljük le. Ámbátor némely nyelvtudósnak szemében – Révai Miklóssal szólnán – „a helyesírás dolga csak apróság”. Az összeírás és különírás kérdését, bármennyire nehéznek lássák is, meg lehet és meg kell oldani, mert amíg ez meg nem történik: folytonos tündés és bizonytalanság a munkánk. A német, francia és angol betűszedő a maga megállapodott helyesírásával 100–150 sort is elszedhet hiba nélkül, minálunk 60–70 soré is csak ritkán sikerül. A gyors és biztos munkálkodás egyik főltétele az, hogy a szedőt – főleg a napilapok gépszedőjét – ne akasszák meg minduntalan ortográfiai tündések.

Az Egységes Helyesírás kiegészítését kezdjük meg a participiumos és egyéb összetételeknek a megvizsgálásával. Ehhez azonban bőséges anyag és ennek alapos megrágása szükséges. Mi nyomdászok vállalkozunk az anyag összegyűjtésére. n.

nem gondol rája. A levelet, legyen az szerelmes levél, üzleti vagy az adósság megfizetésére felszólító írás: egész egyszerűen megírják, borítékba helyezik és leragasztják. Még cím sem kell reá, ha ablakos borítékot használnak e célra. Ez így van elfogadva és úgyszólván senki nem törődik véle – úgy mint az ehhez hasonló egyéb bevett dolgokkal –; ezt magától értendőddé valaminek gondolják, ami másképp nem is lehetséges.

Mind a nagyközönség, mind pedig a nyomdászok közül nagyon kevesen tudják, hogy a levélboríték a ma is használatos formájában mikép keletkezett.

Úgy 1840 körül élt Angliában egy Brewer nevű papírkereskedő, ki kereskedésének ablakait – épúgy, mint mai is szokásos – piramis-alakban összeállított levélpapírokkal díszítette föl. A piramisok tetejére mintegy befejeződül egy-egy kicsiny alakra megvágott papírsapot helyezt. E kicsiny lapocskák különösen a nőknek tetszettek és vásárolták is nagyban. Arra azonban Brewer nem számított, hogy a kirakat ablakában elhelyezett hulladék-papírlapoknak is bevődjük fog akadni; e lapok ugyanis oly kicsinyek voltak, hogy megcímzésükre alig maradt hely. Mire aztán Brewer elkezdett gondolkodni: hogyan, mikép oldja ezt meg, és végül is a fentebb említett lapokhoz borítékot készített. Az újdonság szinte egy csapásra meghódította az elegáns világ hölgyközönségét s általánosan divatba jött.

Amint Brewer észrevette, hogy e borítékok nagyon kelendők s használhatónak is bizonyulnak: lassanként minden levélpapírosnagsághoz gyártatott borítékot. Újítása az elmúlt idők folyamán az egész világot meghódította, s így egyszersmind sok ezer ember részére biztosította és biztosítja a mindennapi kenyeret.

–i –h –v.

## Följegyzések

**Borítékunk címodalát** a Nyomdászegyesület szak-kulturális munkacsoportjainak egyik törekvő tagja, Szabó János II. tervezte. Ugyancsak ő metszette ólomba – régi öntődei minták nyomán – a címodal Gutenberg-féjt is. A nyomtatás, mint általában az egész lap-számunké, a Világosság-nyomdában történt.

**Mellékleteinket**, valamint a boríték 3. és 4. oldalán levő példákat is, a budapesti és miskolci továbbképző tancsoportok résztvevői tervezték. Valamennyi a gyakorlatosság jegyében készült, azzal a főtéltelevesszel, hogy esetleg kisebb nyomdák munkásai is meríthesse-nek belőlük ötletet és újmatatást. Mert hiszen a merkantilis tipográfia mestermunkáinak szépsége és minteszerű volta nem annyira a nyomde gépi fölszerelésétől, mint inkább a tervező szedőnek szakkell tudásától, ötletességétől, tervezői és rajzolói készségétől függ.

**Technológiai könyvtár.** A nagyterjedelmű nyomdai-  
iparnak nálunk Magyarországon nincs speciális szak-

könyvtára. A nyomdászat történetére vonatkozó anyag legbővebben a Nemzeti Múzeum könyvtárában van meg, a sokszorosítóművészeti kérdésekre legbiztosabban az Iparművészeti Múzeum és Iskola könyvtárában találhatunk feleleteket, a géptechnikára és anyagtanra vonatkozó művek pedig főleg a Technológiai Intézet József körüli nyilvános könyvtárában állnak az érdeklődők rendelkezésére. Ez az utóbbi könyvtár újabbban erős fejlődésnek néz elébe. Látogatottsága rohamosan növekszik. Az 1935. évben a második olvasóterem létesítése folytán hirtelen 57.012-re szökkenett fel a látogatók száma. A „Technológiai Könyvtár Barátai Egyesülete” küldöttsége – Görgey István, Malasits Géza és Müller Antal képviselők személyében – nemrégiben terjedelmes beadványt nyújtott át az Iparügyi miniszternek, amelyben az egyesület e fontos szakkönyvtár további fejlesztése érdekében tett közérdekké javaslatokat. A miniszter válaszában hangsúlyozta, hogy a technológiai könyvtár problémáit igen jól ismeri. Kívánatosnak tartja, hogy az, mint Ipari kísérleti és kutató Intézet, a világhíres németországi Kaiser-Wilhelm-Institut mintájára épüljön ki. Úgy a könyvtár, mint az egész Intézet területleg meg nem felelő elhelyezése folytán a miniszter szerint is idősebb és kívánatos, hogy az ugyanazon épületömbömben levő, szintén iűszűken elhelyezett állami felsőipariskola még a háború előtt megvásárolt telkére kitélepitessék, illetve ott épüljön fel. Ez az ügy a kultuszminiszterhez tartozik ugyan, de szívesen áll ennek a gondolatnak a szorgalmazására is rendelkezésre. Ezután még ígéretet tett a miniszter a könyvtár egyes apróbb problémáinak kielégítő megoldására.

**A Grafikai Évkönyv 1936/37-1. évfolyamára** hirdet előfizetést a romániai magyar nyelvű szakirodalom fátylavívője, Krizsó Kálmán clujli kollégánk. A vászonkötésű szép könyv tartalma a következő lesz: Krizsó Kálmán: A román nyomdászat szakkulturális feladatai; Lengyel Albert: Egységes kalkuláció és a nyomdai paritátság okai; Dumitrescu Traian: A nyomdász továbbképző iskoláiról; Kranich I.: Miért nincs eredeti román tipográfiai stílusunk?; Nánási Gábor: Az egyengetés egységesítése; Löwy Salamon: A betűanyag ellenségei; Terhes Gyula: Misz-Tótfalusi Kis Miklós életrajza; Lengyel Sándor: A tervező nyomdász vonal- és formakincse; Neumann Ede: Mikép fejlődik a szedőgép?; Novák László: Nyomdászársadalmi szokások a XVII. században; Szabó Elek: A szinkeverés ábécéje; Antal Márk: A 400 éves Honterus-officina; Szabó Imre: A metaton-vagy kéttónusú festék használatáról; Lengyel Sándor: A modern tipográfia irányvonala; Kis Márton: DIN-méretek hivatalos bevezetése a nyomdai iparban; Büky József: A levegő nedvességének hatása a gépteremben; Heller Mór: A guminyomás a gyakorlatban; Id. Welnwurm Antal: Moiré-képződés az autotíplában; Heller Mór: Gumihengerek alkalmazása a nyomdai iparban; Láncai László: A budapesti Láng-gépgyár új nyomtatógépei; Radványi-Román Károly: Az exlibrisről; Ifj. Mádý Sándor: Az önképzés útja; Rosmann Samu: Az egységes magyar helyesírás felé; Kovács Gyula: Ruzicska Gyula emlékezete; Krizsó Kálmán: Gépszedéses képes újságok tördeléséről.

**Nyomatványkiállítás Miskolcon.** A Magyarországi Könyvnyomdai Munkások Egyesülete miskolci kerülete május 10-én, Arany János uccai helyiségében a helyi továbbképző tancsoport hallgatóinak munkáiból kiállítást rendezett. Délelőtt 1/2 óraokor Bernhardt Mór kollégánk a kerület vezetősége nevében üdvözölte a megjelenteket. Bevezetőjében a miskolci nyomdai paritátságoknak, a kiállítás és ezzel kapcsolatban a továbbképzés céljának ismertetése után a kiállítást megnyitotta. A tartalmas megnyitót követte Angermayer miskolci nyomdai igazgató lelkes felszólalása. Beszédében a legmesszebbmenő támogatást ígérve, további buzgalomra serkentette a tancsoport hallgatóit. A helyi nyomdai utalajosok nevében is hálás köszönetet fejezte ki mind az Egyesületnek, mind pedig a kerületi



vezetőségnek és a továbbképző agilis vezetőjének a nyomdai közs érdekében kifejtett munkájukért. A létoगतók hosszasan szemlélték a jól megrendezett kiállítás és a fővárosi viszonylatban is helytálló, meglepően sok jó megoldású és kivitelezésű nyomtatványokat.

Schn. J.

„A Szép”, művészetkritikai és esztétikai folyóirat. Szerkesztő Gara Imre, aki egyszersmind a sokszorosított-ípari tanuló iskolájának is tanára. Tartalmas, szép új harvi folyóirat. Vezető cikk van benne. Glaz Oszkártól, a szépség fogalmát meghatározó gondolatok hosszú sora írónk és művészeink javától (ilyen például Földes Imréé: „Szép az, ami az éhez, fázó, állástalan embernek is tetszik”), cikke a képművészet, építészet, iparművészet, lakás- és népművészet stb. köréből. A lap mélynyomatásos illusztrációi pedig elsőrendűek.

A magyar papírosipar fejlődése. A magyar papírosipar az utóbbi évek során már igen szép fejlődésnek indult és bizonyos papírosiparokban képes volt csaknem az ország egész szükségletét ellátni, úgyhogy csupán különleges papírosok behozatalára volt tényleges szükség. Ez a helyzet tette szükségessé, hogy az osztrák papírosiparok a magyar piac biztosítása érdekében kartellszerű megállapodást kötöttek a magyar gyárakkal és nagykereskedőkkel, úgyhogy különösen csomagoló-papírosra vonatkozóan egységes értékesítési feltételek voltak érvényben. Az osztrák papírosiparok magyarországi importját főleg kereskedelempolitikai szempontok tették lehetővé, amelyek azonban újabb háttérbe szorúlnak a valutális kérdések mellett, amennyiben a schillingfelár lényegesen megrálgítja az Ausztráliából importált papíros, úgyhogy a magyar papírosiparok értékesítési lehetőségei nagy mértékben javulnak. Ezt a körülményt mintha csak előre látták volna a magyar papírosiparban érdekeltek, mert már a felárkérésnek

a rendezését megelőzően nagy föllendülés volt észlelhető a papírosipar alaptársok terén. A főzfői papírosipar, mely egyike a legmodernebb vállalkozásoknak, új gépek beállításával nagy mértékben fokozza termelő-képességét. Még nagyobb arányban növeli kapacitását a Neményi-féle csepelli papírosipar, amely többmillió pengő befektetéssel a legmodernebb géppáriszt szerelteti fel és üzemanyagának biztosítása érdekében cellulózgyárat alapít. Egy másik papírosiparucég napl 500 kilogramm simítatlan papíros gyártására rendezkedik be, de hír szerint alakul egy műnyomópapírosipar is, félmillió pengő befektetéssel.

A nyomdásztanulók szakiskolájának telerteréről és felszereléséről nyolc nyomtatott oldalra terjedő memorandum került a kezünkbe. Szerzője Szabó Róbert, az iskolának régtől fogva való poligrafus szakoktatója. Sok megszívlelésre méltó javaslata közül különösen figyelemre méltó az, amit a szakiskolabeli elméleti oktatásról mond: Szerves kiegészítő része az elméleti előadásnak a szemléltetés. Gyakorlati tárgyról lévén szó, a technológiát előadás bemutatások nélkül még a leggyakorlottabb szakelődő részéről is csak száraz elmélet, amely féllg-meddig, ha nem is élvezhető, de majdnem unalmas s így kevésbé érdekes és értékes, de egész bizonytal alig maradandó. Úgy, ahogy minden iskolában van fizikai és kémiai szertár, éppen úgy meg kell teremteni a nyomdászati szertárt is, és pedig akként, hogy a szakoktató előadásához minden tárgyat, amiről beszél, bemutatthasson. A nyomdászati szertárban helyet kell foglalnia egy teljes papírosipar-üteménynek, festékmintáknak. De nem szabad hiányoznia egyetlen olyan nyomtatófornának sem, amelyet a gyakorlati élet ismer (fametszet, stereotípa, galvano, cink-, vörösréz-, sárgaréz- és acélmáriszt, betűszedés, különböző szedőgépen szedett és

öntött sorok, linoleum-, Mäser-, kartón-alapnyomató-ólm- és rézlénia, perforáló-lénia stb). Célravezető volna az egyes nyomtatófornák elkészítésének egyes fázisait feltüntető lemezek beszerzése is. A bécsi grafikai iskolában, amely mint iskolatípus felső ipariskola, az előadónak minden előadásához készen áll a vetítógép a megfelelő vetítőlemezekkel. A legeszményibb természetesen az volna, ha minden előadást a modern technika mindenféle vívmányával felszerelt műhelyben lehetne megtartani, ahol csak be kellene mutatni azt a gépet vagy eszközt, eljárást, amiről szó van. Addig is azonban, míg ezt az eszményi állapotot elérhetjük, a nyomdászati szertár kiegészítő része volna a falltblák igen nagy tömege. A gépelemek, gépalkatrészek, nyomdai gépek szerelési könyveinek falltblákön való bemutatása egyszerűen nélkülözhetetlen. Szintűgy nélkülözhetetlenek a szinten tanításához szükséges szinten fallképek. A szertárnak rendkívül fontos kiegészítője volna a nyomtatványgyűjtemény, melyet három részre kellene osztani, és pedig: a szedés tanításához, a nyomtatás tanításához és a harmadik rész a rokonszakmák számára.

Dívizek nélkül szedett könyvek. A híres Firmin Didot cég sajtója alól 1825-ben kikerült „Tipográfia kézikönyve”; a Bodardnál Coulommiers-ben 9 pontos Didot-betűvel szedett és 1827. évben nyomtatott „Petit Carême” (Kis böjt); a Strassburgban nyomtatott „Elzász hírneves emberei” s a strassburgi Silbermannál 1840-ben nyomtatott „Strassburg történelmi és diplomáciai kódexe” című 636 oldal (In-4<sup>o</sup>) terjedelmű könyvben egy megszakított szót sem talál az olvasó a sorok végén. L. D.

A bőrkötésű könyvek megóvása. Faraday Junes angol vegyész egy könyvet kölcsönzött ki a Buckingham-palota könyvtárából. A könyv nagyon siralmas állapotban volt. Alapos vizsgálódás után rájött, hogy a

# ORILLEUX CH. ÉS TÁRSA RT.

KÖ- ÉS KÖNYVNYOMDAI  
FESTÉKGYÁRA  
IRODA: BUDAPEST IV,  
FERENC JÓZSEF RAKPART 27  
GYÁR: BUDAFOK  
TELEFÓN: 69-6-35, 69-7-78





kötést Londonnak kénsszával telített levegője rongálta meg. A tudósnak hosszas kísérletezés után sikerült a bőrkötésű könyvek födeiét olyan preparátummal bevonní, amely azokat a romboló levegővel szemben rendkívül ellentállóvá teszi és a romlástól századokra is megóvja. L. D.

**Békabőrbe kötött könyvek.** A gígyóbőrnek immár régóta nagy kelete van a cipő- és díszműparban. A könyvkötők rájöttek, hogy különböző apró hüllők bőréből díszes, mozalyszerű könyvborítókat lehet készíteni. A tengerentúlról jön ugyanis az a hír, hogy a newyorki előkelő körökben nagyon divatosak lettek a békabőrökötésű könyvek. A békák már régóta be vannak iltatva a szakácskönyvekbe és egyhamar nem is engedik őket onnan eltüntetni az ínyencek. Ki hitte volna, hogy egyszer majd a bőrkötés is föl lehet használni, mégpedig könyvek bekötésére. A béka tehát nem maradt meg a könyvpar prózáj területén, hanem mmár a tudományok területére is átugrott. L. D.

**Hírveszények lániaszedők.** Az idősebb Monpléd 1849-ben léniaíkból művészesen megszedte: a „Pandora elragadása” s „Ámor és Psyche” című ismereteket; ugyanúgy Sixte Albert 1878-ban a „Művészetek géniuszt”-t és a „Laokoon”-t; Charles Bohy 1887-ben az „Alpesek télen” tájképet; Moulinet 1855-ben több érdekes kolléga segédletével Gutenberg és Béranger portréját. Ámor és Psychét, a pompás „Derriey-album” képeit; Albert Lanier 1889-ben több különböző stílusú épületet szedett léniaíkból, végül Breton Viktor alkotott a lániaszedés terén mesteri műveket. L. D.

**A legkisebb szedőgép.** Amerikai hír szerint Ch. Bondey gépszedő lowabán olyan szedőgépet állított össze, melynek magassága mindössze húsz centiméter. A világ eme legkisebb lino-type-típusú gépe állítólag miniatűr ólomsorokat is önt és megfelelő nagyságú kis mótorral van felszerelve. Nyolc évig dolgozott rajta a nyomdász-erzmester, míg végtelen türelemmel folytatott kísérlete végül sikerült. Mindenesetre csak fenntartással lehet ezt az amerikai hírt fogadni, különösen ami a matricákkal való ólomsorok öntését illeti. (L.)

**Titkos írás.** Jelírásnak, chiffre-írásnak meg kriptográfának is nevezik s főleg a diplomáciál körökben otthonos; arra való, hogy csak az illetékes címzett érthesse meg. Mint ilyennek, több ezer éves története van. Herodotos (élt 484-től 425-ig Krisztus előtt) már megemlíkszik a titkos írásnak egy napjainkban bizarrul hangzó módjáról, nevezetesen: az üzenetvivő rab-szolga fejét, illetőleg haját leborotválták, az üzenetet ráirták a fejbőrére s aztán újra megnövesztették a haját. Mire újtára bocsátották: sürű bozont fődte a fejét és senki sem sejtette, milyen nagyfontosságú hír vivője az illető. Rendeltetése helyére érve, újra leborotválták a haját, a szöveget leolvasták. Tegadhatatlan, hogy az üzenetváltásnak ez a módja az eljárás hosszadalmasságából eredő idővesztéséért miatt nem bizonyult a legkifogástalanabbnak. Ugyancsak Herodotos ismeretességéből származik a titkos írásváltásnak ez a másik eredeti módja is: Egy Harpagus nevű udvari embernek rendkívül fontos közölni valója támadt királya, Tyrus számára, aki ellenséges földön tartózkodott. Mivel az utak éber megfigyelés alatt voltak, nem volt tanácsos küldöncnek mutatkoznia. Harpagus tehát úgy oldotta meg feladatát, hogy fogatolt egy nyulat, a bőrét felmetszette, az írást a nyilvános begudja s amint a seb behégedt, egy szolgál elvihette urának a nyulat.

A titkos írás a spártalok előtt sem volt ismeretlen, amint azt Plutarchos közléséből látjuk: Ha valamely tábornok hadjáratra vállalkozik, akkor két egyforma nagyságú és átmerőjű pálcát készítlet, amelyek egyikét a hadvezér magához veszi, másikát pedig biztos helyen őrzik meg. Ha aztán fontos közlendők kicserélésére kerül a sor, akkor egy fontos keskeny pergamentekercset spirálformában a pálcá köré csavarnak, úgyhogy a szélek érintkezzenek, de ne fődjék egymást, ezután hosszabban teletírják a pergament, lecsavarják s a rendelkezési helyére juttatják. Az átvevő a pergamentcsíkot a

## Az 5. füzet tartalma:

Old.	
A magyar nyomdajpar becsülete .....	109
A mult és jelen párhuzama (Lakenbach Artúrótól) 110	
A nyomda működésének alapelveiről (Székely Artúr II-től) .....	111
Nyomdászati Lexikon .....	112
A bankócsínálás művészete .....	112
Változások a nyomtatótechnikában (Hörnyéky Kálmántól) .....	113
Nagyírorszókú betűk a szedőgépen (Höhne Ottótól) .....	114
Gépmesteri szekoktatás (Ifj. Novák Lászlótól) 115	
Új szedőgép-ideák (Ziegler Gyulától) .....	116
Vezérfonal a tipográfial tervezéshez (Wanko Vilmostól) .....	119
Olvashatóság .....	120
Nyomdászati mesterszók (Rasofszky Andortól) 121	
Grafika – tipográfia (Sz. A. II-től) .....	122
Az ólomötvözet (Dénes S.-től) .....	125
Autotipiai stereotipálása (Schreiber Edétől) ...	126
A gépszedő és a kéziratosolvasás (Székely Artúr II-től) .....	127
A Monotype (Kramer Dezsőtől) .....	127
Nyelvi és helyesírás bogaraszás (Herzog Salamontól és n.-től) .....	128
A levélboríték (Jákl Tóth Gusztávtól) .....	129
Följegyzések .....	130
Szakkulturális munkacsoportok zedéspéldái: a boríték 1., 3. és 4. oldalán és a zedés között a 117., 118., 123. és 124. oldalakon.	

törékvők ostromával. Amidőn IV. Henrik francia király néhány ilyen távirat bírtokába jutott, ezeket az írásokat az azidőben híres Viete nevű matematikusának azzal a határozott parancsával adta át, hogy semmi fáradságot nem kímélve, ki kell deríteni azok tartalmát. Viete gondolkozott, egyeztetett és végül is eredményre jutott. A spanyol titkos írás kulcsa immár megvolt és így IV. Henrik két esztendőn át észrevétlenül követhette a spanyol király diplomáciai vonalvezetését. Mikor végül a spanyol kabinetlroda megneszlette a dolgot: bosszankodásában megvédolta IV. Henriket, hogy bú-bájások szolgálataét vette igénybe a spanyol diplomácia titkos érintkezésére a fölfedezésre, s ezért nyomatékosan követelt azok megbüntetését. IV. Henrik persze neveltet ezen a badarságon és Viete-nek természetesen a hajszála sem görbült meg, még akkor sem, amikor Spanyolország Rómához fordult vándjával.

I. Napoleon titkos írása Julius Caesar rendszerén alapult. Az 1848-49-i magyar szabadságharcban többek közt egy matematikai jelekből összeállított ábécét használtak, amelynek kulcsa az egyetemi könyvtárban még is megvan.

## Szerkesztői posta

Lapunk szerkesztője található minden kedden délután fél 5 és 6 óra között az Egyesületben, egyébként reggel 8 óratól délután 2-ig a Vllágosság-nyomdában (telefon: 31-0-16).

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

A legközelebbi füzet szerkesztőségi zárójele: július 20.

\*\*\*

L. A.: Amint látja, tisztelt kolléga, öt-hat oldalt tevő, különben igen érdekes cikkét kénytelenek voltunk fölpercellázni, hogy mások is szóhoz juthassanak. Ez azonban – úgy érezzük – nem von le dolgozatának értékéből semmit sem.

Z. Gy.: Hasonló eset az öné is. Itt azonban bonyolítja az esetet az, hogy berlini munkatársunk is írt egyet-mást erről a tárgykőről, s így Innen is, onnan is el kellett valamit csipni, hogy ismétlődésbe ne essünk.

K. S.: A beküldött nyomtatványokon meglátszik a szépre és jóra való törekvés és bizonyára nem önn mult, ha betűnyag hiányában itt-ott kissé egyhangúak a munkái. A betűk léniaíkból való összeszedése kényes dolog; csinján kell véle bánni. A táblázatok fekete léniaját nem szabad duplafinommal megtörni. A verzális sor szép, mert egyenletes avót ad, de mindent verzálisból szedni: sok a jóból, s rendszerint az olvas-hatóság rovására megy.

Többeknek: Dolgozatuk helyszúke miatt a jövő számra maradtak.

A Grafikai Szemléát a kladó egyesület szakmunkás tagjai illetményként kapják. Nem tagoknak előfizetési díj: egész évre . . . . . 7— pengő egyes számok ára . . . . . 80 fillér.

Felölös szerkesztő: Novák László.

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

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

Kladó-tulajdonos

a Magyarországi Könyvnyomdai Munkások Egyesülete.

Felölös kiadó: Halász Alfréd.

Nyomatja: Vllágosság Könyvnyomda Rt. Budapestén (VIII, Conti uca. 4. sz.): műszaki igazgató: Deutsch D.





HYPEROL

SZÁJVÍZTABLETTA,  
IDEÁLIS SZÁJ- ÉS  
TOROKFERTŐTLENÍTŐ



HYPEROL





GUTENBERG U. 1.

Mutató a Könyvnyomdai Munkások Egyesülete szakkulturális továbbképző csoportjának munkáiból. Tervezte és ólomba metszette: Szabó János II. Az efféle reklámos plakátocskák tervezése és metszése bőséges teret nyit a merkantilis- és akcicens-szedő tevékenységének, s ezt a lehetőséget nem szabad alábecsülnünk.