

GRAFIKAI SZEMLE

NYOMDAIPARI SZAKFEJLESZTŐ FOLYÓIRAT



XXVIII. ÉVFOLYAM **1.** SZÁM.

KIADJA A MAGYARORSZÁGI KÖNYVNYOMDAI MUNKÁSOK EGYESÜLETE

GRAPHISCHE REVUE GRAFIKAI SZEMLE

Zeitschrift für das Buchgewerbe.

Herausgeber: der Buchdruckerverein Ungarns (Budapest VIII, Kölcsey ucca 2).

Verleger: Alfred Halász; verantwortlicher Schriftleiter: Ladislaus Novák.

Erscheint achtmal jährlich. Auflage dieser Nummer: 5500. Abonnement jährlich 8 Pengő.

GRAFIKAI SZEMLE

NYOMDAIPARI SZAKKULTURÁLIS FOLYÓIRAT

KIADJA A MAGYARORSZÁGI KÖNYVNYOMDAI MUNKÁSOK EGYESÜLETE

FELELŐS SZERKESZTŐ: NOVÁK LÁSZLÓ

1938

VILÁGOSSÁG KÖNYVNYOMDA RÉSZVÉNYTÁRSASÁG BUDAPEST

AZ 1938-I ÉVFOLYAM TÁRGYMUTATÓJA

a) T Á R G Y I R E G I S Z T E R:

- Acélpátrica 6
 Akcidens-anyagok megóvása 121
 Akcidens-szedő 4
 Alliance Nationale du Livre 28
 Alsó dörzslés 19
 Altaji nyelvtörzs 2
 Amatőr nyomdászok 73
 Angol lap előállítás költsége 168
 Anlínus nyomtatósajtók 78
 Anonymus-Kódex 3
 Anyaegyesületünk 77
 Áramvonalas szedőgépek 153
 Aranyfűzés 4
 Átlövés 21, 128
 Autarkia és nyomdászati 121
 Automaták 19
 Automatikus ívberakók 78
 Autoplate 131
 Autotípiai tisztogatása 169
 Avatóünnep 96
 Bekelit 54
 Bankócsinálás 129
 Batthyány-msszála 3
 Bécsi Képes Krónika 3
 Belövés 21, 128
 Betűalakítás léniakból 95
 Betűfajták családfája 74
 Betűk dűlése 7
 Betűk elnevezése 193
 Betűk porcellánföldből 105
 Betűmatrica 6
 Betűöntés gyakorlati bemutatása 31
 Betűrajzolás 6
 Betűrendszer úttörője 192
 Betűszedés alapvető ismeretanyaga 3, 30, 72, 174
 Betűszedés középfokú ismeretanyaga 3, 4, 30, 174
 Betűszedés magasabbfokú ismeretanyaga 5, 30, 174
 Bezold-féle színelmélet 5
 Bibliofil-Társaság 28
 Blokkálás 121
 Bronzfestékek és bronzolás 120
 Bronzolt alapon nyomtatás 169
 Budapesti Nemzetközi Vásár 72, 78
 Cégkártyák 5
 Cellon-klisé 54
 Cenzúra 144
 Chronica Hungarorum 100
 Ciceró ólomlemezek öntése 5
 Cimerünk 55
 Citoantipor 131
 Citoplate 131
 Clymer-sajtó 28
 Cogger-sajtó 28
 Columba-sajtó 28
 Complex-stereotípia 131
 Cope-sajtó 28
 Crêpe-papíros 103
 Csapágyak kimelegedése 26
 Csekkfesték 130
 Donatus-szóveg 7
 Econotype-Setter 166
 Egalizálás 117
 Egyengetés 57, 58, 117
 Egyetemi tipográfusok 36
 Egy „flek” és más semmi 46
 Egyházi átok a könyvnyomtatásban 192
 Egyöntetű egyengetés 58
 Egyrétű kartón 8
 Egységes helyesírás szótára 2
 Elektromotorok kezelése 26
 Elektrón 54
 Elfenődés 177
 Elke-gép 19
 Elvételások 10
 Értékpapírosok nyomtatása 129
 Esztétikai szabályok 3
 Évkönyv-pályázat 24, 49
 Évzáró kiállításunk 53, 96, 101
 Ex-libris 169
 Fabetű 7
 Fadúc 6
 Faksimillés fametszet 34
 „Falc” 20, 57
 Fametsző-művészet 3, 32, 33, 34
 Fasajtók 80
 Fatáblanyomatok 3, 7
 Fa vetemedése 154
 Fejrovatok 23
 Fekete művészet 100
 Felnégyzetes szedés 3
 Felvidék magyar nyomdászati 173
 Fémekek nyúlása 154
 Festék a levegőben 169
 Festékezés (helyes) 141
 Festékező hengerek 165
 Festékező-labdák 28
 Festék összeszáradása 169
 Festékező szerkezet 28
 Festékgyártás 118
 Festéksáv-képződés 19
 Festékszállító anyagok 98
 Finn-ugor nyelvtörzs 2
 Fonetika a kinal írásban 105
 Formamósa 178
 Formátumkészítés 6
 Formázás (stereotípiában) 6
 Frontkarakós gépek 19
 Fővárosi Könyvtár évkönyve 72
 Biblós, nyomdaüzemeké 172
 Galvanoplasztika 31
 Galvanoplasztika: százéves 189
 „Gazette” szó eredete 96
 Gépmester-Egyesület jelentése 72
 Gépmester és a kalkuláció 21
 Gépmesteri továbbképzés 31, 77, 125, 174
 Gépszedés 119
 Gépszedés és kézirati 154
 Gerebenes hajtás 82
 Gerinc-cím 122
 Gertrúd királyné kódex 3
 Gipsz-stereotípiák 130
 Goethe-féle színelmélet 5
 Gondolatközlés művészetel és a nyomdászati fejlődése 2, 3, 30
 Graficska Revija 24
 Grafikai Szemle statisztikája 1
 Grafológia és nyomdászati 103, 104
 Graphisches Jahrbuch 24
 Griff a cimerünkben 55
 Gullioche-munka 129
 Gutenberg és technikája 7
 Gutenberg-Induló 6
 Gutenberg-képmások 150, 151
 Gutenberg ucca 152
 Gutkeled-biblia 3
 Gyalugép (Kempe-féle) 9
 Gyorsírás és könyvnyomtató 74
 Gyorsajtó föltalálása 80
 Gyorsvázlatozás 4
 Gyulaféhvári Nyelvelmlék 3
 Gyűrődés 20, 57
 Hagar-sajtó 28
 Hajlított sor 5
 Hajtósíjak 170
 Haláltánc 32
 Halotti Beszéd 3
 Hangjegymetszés 6
 Harmados szedés 3
 Háromszázéves nyomda 56
 Háromszínes nyomtatás 2
 Helyesírásunk 2, 174
 Hengeres nyomtatás 28
 Hibák, véletlenek 93
 Hirdetéseink 1
 Hírlapszedő-Kör pályázata 24, 49, 54
 Hoffmann-sajtó 28
 Homokforma betűöntéshez 7
 Hungaria-könyvek 52
 Idézőjelek formája 36
 Illusztráció 2
 Indogermán nyelvtörzs 2
 Intertype 102
 Ipari megbetegedések 128
 Irányárak 83, 84
 Írásjelek helyes alkalmazása 35
 Irodai gépek 24
 Írógép a gyermekszobában 146
 Írógépbetűs nyomtatás 73
 Ívfogók 28, 57
 Ízések 172
 Jellemolvasó grafológia 103
 Jenai nyomdászok pecsétje 1648-ból és 1720-ból 56
 Jöslő grafológia 103
 József „kelapos királyunk” nyomdász-kódása 128
 Jubileumok 96, 122, 145
 Junior Autoplate 131
 Jutalmazások 96, 120
 Kalkuláció 59, 83, 84, 107, 131, 156, 179
 Kalkuláció és gépmester 21
 Kamera obskura 25
 Kartónfajták 8
 Kartón fogalma 8
 Katológus (órlás) 145
 Kellősités (matricák) 6
 Kence 69
 Kent matrica 6
 Képirás 105
 Kereskedelmi grafika 5
 Keresztnevek írása 10
 Kettős gyorsajtó 81
 Kéttűrés gyorsajtó 81
 Kézai mester könyve 3
 Kézirat és gépszedés 154
 Kéziratok kiszámítása 146
 Kézisajtó 28
 Kéziszedő – szedőgép 102, 119
 Kilövés 6
 Kinal betűszedő 105
 Kinal írás a Linotypeen 104, 105
 Kinal papíros 103
 Kirakó készülék 28, 177
 Kizáró ékek 82, 189
 Kizáró ékek mágnessége 47
 Kleiszer 122
 Klisé alumíniumdívózetből 147
 Kner-művek 52
 Kobold-automata 19
 Kolumna-súly kiszámítása 194
 Komplet gyorsajtók 81
 Kommerciális grafika 103
 Kongresszus és szakkultúra 149
 Korrektor és racionális termelés 105
 Korrektorokról Dickens 52
 Korrigálás árral és pincettával 121
 König Frigyes 28
 Königsbergi Töredék 3
 Könyvnyomdai Munkások Egyesülete 1
 Könyvnyomtatási művészet 100
 Könyvtisztítók 122
 Körforgók mellől 45
 Körjárat 28, 82
 Krétázott papíros 21
 Látásbeli csatlósások 6
 Lehúzódas 21, 128
 Lemezpapíros 8
 Lénianélküli táblázat szedése 22, 23, 52
 Léniaszekrény 95
 Levélbélveg 130
 Levélfejek 5
 Linotype 102, 119
 Linotype-matricák elcsúszása 47
 Lipcei nyomdász-cím 1640-ből 56
 Lipcei vásár 78
 Litográfiai gyorsajtók 78
 Litográfiai tus 193
 Löser-sajtó 28
 „ly” hang és „ly” betű 50
 Magyar Iparművészet 24
 Magyar Nemzeti Nyomtatványkiállítás 126, 127
 Magyar nyelv és helyesírás 2, 30, 174, 196
 Mainzi Gutenberg-Társaság 72
 Mainzi nyomdák pusztulása 150
 Makulatúra-papíros kimosása 121
 Masszahengerek 28
 Matrica élettartama 82
 Matricakészítő készülék 147
 Matricák sérülése (szedőgépeké) 106, 107
 Mechanikai egyengető eljárások 117
 Mellékleteink 1, 5, 120, 175
 Mélynyomtatás 78
 Mesterséges gyantafélék 54
 Mesterszavaink 124, 148
 Mestervizsga 24, 25
 Minimális nyomtatványtarifa 59
 Miskolci nyomdászok 124
 Miskolci szaktanfolyam 103
 Modern könyvnyomtatás 148
 Monotype-öntől kurzus 31
 Monotype-ügyek 47, 83, 192
 Morallások 32
 Műnyomó-papíros 21
 Műszedések 176, 177
 Művészet-e a nyomdászati 9 100, 126, 127
 National Book Council 28
 Négy százéves jubileumunk 76
 Nikkelezett stereotípiák 71
 Nürnbergi nyomdász-cím az 1730 körüli időkből 57
 Nyelvtörténet 2, 3
 Nyomda- és Rokonipar Évkönyve 51
 Nyomdai gépek rezgése 169
 Nyomdai levegő nedvességtartalma 20, 147

Nyomdászati Archivum 144, 168, 192
 Nyomdászattörténeti vonatkozású képek
 128, 129, 131, 150, 151
 Nyomdászvetés 96
 Nyomdász címer 55
 Nyomdászegészségügyi kiállítás 96
 Nyomdász és grafológia 103
 Nyomdász-Évkönyv és Úti Kalauz 24
 Nyomdász művészet 100
 Nyomdászszínek 57
 Nyomdász-védőszel 194
 Nyomatás átverődése 72
 Nyomatató-automaták 19
 Nyomatatói címer 56
 Nyomatatópapiros 73
 Nyomatvány-árszabás 83, 84
 Nyomatványkiállítások 145
 Offset-napilapok 143
 Offset-sajtók 78
 Olajos ív 57
 Olajozás 26
 Olomány kirekesztése 54
 Olommetszés 5, 31
 Olomvonalak vágása és gyalulása 9
 Oroszlán a címerünkben 55
 Ostwald-féle színelmélet 5
 Oszlopos szedés 22, 23
 Oszlopos szedés gépen 106, 107
 Oszlós 94, 95
 Önköltségszámítás 59, 60
 Öntőfém (szedőgépnél) 69
 Öntőforma 7
 Öntők szakkurzusa 6, 31, 125
 Öntőműszer 7
 Pallas Nagy Lexikona 104
 Pályázatok 48, 49, 51
 Pantográf 6
 Papier vergé 129
 Papiros ára a kalkulációban 34
 Papiros fogalma 8
 Papirosgyártás 97
 Papírosgyártásunk 1937-ben 147
 Papírosgyártógép (legnagyobb) 73

Papiros hullámosodása 20
 Papiroskészítés a régi Kínában 103
 Papiros kezelése 20
 Papiros kilogrammsúlya és gramm súlya
 74
 Papiroslemez fogalma 8
 Papirosmérleg 23
 Papiros nyúlása 154
 Papiroszpenz 146
 Papiros plihentése 20
 Papirosstereotípia 130
 Papiros súlya és mérete 98
 Papiros szaladási iránya 99
 Papiros szerepe a kalkulációban 8
 Parafinnal való permetezés 128
 Parafinrüh 128
 Patrica 7
 Pecsetgyűrű a nyomdász címerben 56
 Példányszámok hajdanta 73
 Példányszám (régí újságoké) 25
 Pergem papíros készítése 121
 Piszkítás 19
 Plakátművészet 5
 Plantin-múzeum 145
 Poliméter 20
 Polly-gép 19
 Pontosvessző 174, 175
 „Presszpán” 8
 Próbaírási 21
 Próbavágás 21
 Puszpáng 34
 Racionális termelés és a korrektörök 105
 „Radio-Times” 96
 Ragasztott kartlón 8
 Rekasolt kartlón 8
 Rámolás 94, 95
 Reagens festék 130
 Régi szedőgépek „szedésteljesítményei”
 190
 Reklámélet 24
 Revízió 7
 Rézbetű 6
 Rézlénlek megóvása 121

Rotációs gépek mellől 45
 Rotoplate 131
 Rust-sajtó 28
 Sajtóhibákról 170, 195
 Sanktalleni kódex 3
 San Lazzaro 166
 Sas a címerünkben 55
 Sectio aurea 4
 Sémi nyelvtörzs 3
 „Slamposág” 4
 Sokszorosító Ipar 24
 Sötét kamara 25
 Spáclumok helye a sorainkban 120
 Stanhope-sejtő 28
 Stereotípia 6, 31, 130
 Stereotípiái fém 5
 Stereotípiái készülékek 78
 Stopcilinderek gépek 19, 80, 81
 Szabványosítás 132
 Szakbeli továbbképzés 2, 3, 53, 77, 79, 174
 Szakelődások 50
 Szakfejlesztő munkánk és a vidék 29
 Szakkiállítások 151, 53
 Szakkultúra és kongresszus 149
 „Szakmai jegyzetek” 72
 Szakoktatás a vidéken 26, 27
 Szalagvezeték 28
 Számoszlopok 22, 23
 Szedés körülkötése 192
 Szedéspéldák 1, 5
 Szedéstechnika 3
 Szedőgép ápolása 142, 143
 Szedőgépek, áramvonalasak 153
 Szedőgépek fűtése vidéken 152
 Szedőgép elektromos fűtése 47
 Szedőgép fém 69, 179
 Szedőgép – kéziszedő 102, 119
 Szedőgép sorok pontatlan mérete 69
 Szedőgép teljesítőképessége 82
 Szedői címer 56
 Szelekció 5
 Szellőztetés 96
 Szikketív 98

Színes festékek gyártása 118
 Színharmonia 5
 Szinkultusz a tipográfiában 120
 Szó és kép 193
 Szóírás 105
 Szóköz 3, 4
 Szorótáblázataink 52
 Szóvakaság 176
 Szövegrésznél 50.000 sora 1
 Táblázatos szedés 22, 23
 Tancos alfabéta 33
 Tanfolyami jutalmazások 96, 120
 Tenonoktatás Svájcban 73
 Technika fogalma 100
 Tégelyes sajtók 80
 Tempera-festék 4
 Tengelygagyk kimelegedése 26
 Theuerdank 5
 The Times 81, 146
 Tipográfiai művészet 100
 Tizedespont 23
 Továbbképzés 2, 3, 6, 25, 30, 31, 76, 77,
 97, 125, 174
 Türelős nyomás a forma elején 168
 Typographische Monatsblätter 148
 Typograph-matricák 102
 Újévi üdvözlőlapok 48, 51
 Újítások a Monotype-on 99
 Újságstereotípia 131
 „Vasnyomda” 78
 Vásznonra nyomtatás 168
 Vázlatkészítés 4
 Vésők 6
 Vidéki szakoktatás 26, 27, 29, 76, 97
 Viktória-gép 19
 Viktória-Merkur tégelyes automata 19
 Világosság-nyomda 24
 Viridarium 3
 Vízjel 129
 Vízjel nyomtatása 93
 Wilcox-féle eljárás 129
 Winkler-féle gyorsöntőgép 131
 Zárójelek helyes alkalmazása 36

b) SZEMÉLYI REGISZTER:

Acsádi Ignác 104
 Alexander Bernát 104
 Amman Jost 4
 Anhalt Adolf 144
 Antal Ferenc 11, 24, 38, 39, 40, 116, 120,
 133, 140, 185, 188
 Antoni Béla 120
 Atenackovics Péter 24
 Bagl Imre 48
 Balassa József dr 2
 Balogh János 96
 Balogh Sándor 24
 Baranek György 48, 62, 63, 120
 Besszt Győző 14
 Batizl András 34
 Bauer András Frigyes 28, 81, 82
 Bauer Henrik 31, 144, 174
 Bauer Pál 83
 Bechtermünze testvérek 150
 Benák Béla 120, 135, 163
 Berger Kálmán 26, 48
 Belák Nándor 96
 Bezdánl Ferenc 55
 Bezur Géza 48
 Bikfalvi Farka Sámuel 80, 131
 Binder Károly 9, 24, 48, 95
 Biró Miklós 48, 144
 Blaskó Nándor 120, 135
 Bodoni Ciambattista 127

Bóka János 48
 Bokor József 104
 Boldini György 177
 Botos Sándor 48
 Bölcs Ferenc 145
 Braun Vilmos 51
 Bródy László dr 50
 Bródy Maróti Dóra 48
 Bruck Izor 48
 Budal György 52
 Chvála Béla 125
 Codex-nyomda 48
 Csillag Ferenc 50
 Csizmazia Kálmán 48, 49, 51, 120
 Csöndör György 12, 120, 164
 Csupka Antal 48
 Cziffra István 48
 Dencs Ferenc 62, 67, 85, 96, 120, 159, 187
 Dénes György 138
 Derriey Károly Jakab 192
 Dinnyés László 48
 Dukai Károly 5, 28, 31, 48, 51, 58, 174, 196
 Dumitrescu Traján 25
 Durand Félix 51, 97, 147
 Dürer Albert 33, 34
 Egredor József 123

Egry László 14
 Eilner Sándor 48
 Eisenstädter László 48, 61, 68, 111, 120
 Ér József 24, 51, 120, 139
 Erdélyi János 24, 48, 120, 161, 186
 Erdélyi József 27, 76, 95, 160, 182
 Erdélyi Sándor 114, 120, 162
 Erdősi Sylvester János 30
 Eremia György 48
 Farkas Ignác 123
 Fekete Géza 48
 Fisch József 19, 48
 Fischer Manó 50
 Fischer Pál 96, 120
 Fleith János 120
 Fonyódi József 48
 Forster és Harild 28
 Forster Rezső 124
 Fournier le Jeune 129
 Földi Vilmos 90, 120
 Fust János 151
 Fuchs Jenő 28, 196
 Fülöp József 28, 46
 Gajárszky Ödön 123
 Gál Lajos 48
 Galitzer József 120
 Gálszécsi István 30
 Gang Károly 144
 Garai Lajos 48

Gárdonyi Géza 104
 Giszl Pál 48
 Goethe 5
 Goldschmied Sándor 48
 Gorszky János 40, 43, 44, 48, 109, 113,
 115, 120, 135, 145, 161, 181, 186
 Gorszky Tivadar 43
 Grosz Ernő 28, 58
 Groszmann Tivadar 48
 Grueszku Simon 41, 120, 164
 Gunesch György 48
 Gutenberg János 4, 7, 55, 56, 150, 151,
 152, 153
 Guth Albert 131
 Gyurik Pál 120
 Heberkorn Ágoston 145
 Heider István 48
 Helász Alfréd 24, 28, 144, 196
 Hannig Ferenc 14, 17, 120, 135, 139, 159,
 182, 187
 Hardy Lajos 14, 38, 44
 Harsányi Dezső 42, 48, 96, 174
 Hattersley R. 190
 Heckel József 18, 89, 111, 112, 120, 145, 186
 Heller Mór (–r) 6, 24, 31, 142, 174
 Herzog Salamon 10, 28, 36, 144
 Hess András 100, 131
 Heyden Sebald 30
 Hidvégi Ernő 48

Hoffhalter Ráfael 55, 56
 Holbein Hans 32, 33, 34
 Holczvőber Sándor 94
 Hollay István 15, 24, 40, 49, 50, 87, 110, 111, 120, 163
 Honter János 34
 Horváth Ferenc 3, 30, 174
 Horváth János III. 48
 Horváth Ödön 48
 Hosszú Sándor 65, 66
 Höchst Pál 15, 48, 88, 109, 120, 160, 161, 163, 186
 Hőhne Ottó 54, 78, 102, 143, 153
 Hörnyéky Kálmán 6, 31, 174
 Hrusza János 177
 Ihm A. Bernhard 120
 Jacobl Móríc Herman 189
 Jákl Tóth Gusztáv 154, 189
 Jancs Ferenc 90, 120
 Jókai Mór 50, 104
 Juhász Béla 25, 52, 75, 97, 147, 153, 172, 189
 Kál Lajos 31
 Kálmán Sándor 104
 Kapusi János 48
 Kerei László 131
 Károly Imre 48
 Károlyi Alejos 168
 Károlyi Gáspár 30
 Kelemen Fülöp 96
 Kertész Árpád 51, 122, 192
 Kertész Jenő 48
 Kertész József 24, 122, 192
 Kertész Lajos 120
 Kertész Loránd 122
 Kertész Miklós 24
 Kirner Nándor 123
 Klein Leó 48
 Klein Pál 120
 Klein Samu 124
 Klein Vilmos 48
 Kner Albert 48, 51
 Kner Imre 51, 52
 Kner Izidor nyomdájá 48
 Koch Károly 123
 Komjáti Benedek 30
 Kondor Árpád 48, 72, 120, 133, 157, 168, 183, 184
 Kovács Sándor 48
 König Frigyes 28, 80, 81
 Körömszy István 104
 Kríszó Kálmán 24
 Kulcsár Imre 31

Kun Mihály 5, 28, 30, 49, 50, 58, 176
 Kurcsics Ernő 24, 48, 50, 89, 112, 120, 135, 136, 159, 184
 Lakenbach Artúr 21, 48
 Lampl Lajos 120
 Lapcsevics M. 24
 László Dezső 73, 96, 121, 145, 148, 168, 193, 195
 László Imre 144
 Latkóczy Mihály 104
 Laupál Antal 48, 59
 Léderer Ödön 65, 120
 Lehner Rezső 48, 145
 Lénárd Sándor 48
 Lengyel Ferenc 48
 Lengyel Lajos 48
 Lengyel Sándor 24
 Lengyel Zoltán 120
 Leonardo da Vinci 25
 Loeblin Henrik 120
 Löwy Salomon 24
 Ludwig István 123
 Lützelburger Hans 34
 Malatinszky Lajos 48
 Markovits-nyomda 48
 Márkus Lajos 48, 102
 Mentelin Johannes 55
 Mergenthaler Otmár 102
 Mikszáth Kálmán 104
 Mitterszky Nándor 5, 18
 Móra Ferenc 104
 Morin Edmond 72
 Müller Sándor 48
 Münz Jenő 110, 112, 120, 158
 Nagy Kálmán 102
 Nagy Sándor 4, 123
 Nánási Gábor 24
 Neumann Ede 24
 Novák László 2, 28, 30, 174, 196
 Novák László ifj. 48
 Novotny Ferenc 48
 Nyáry Gusztáv 96
 Nyíró Tibor 51
 Ockenfuss Antal 131
 Ostwald 5
 Pajor Gyula 48
 Pándi Ferenc 28, 127
 Pápai Ernő 120
 Petal Gyula 48
 Pavlovsky Ferenc 46
 Pexlán Péter 12, 17, 44, 88, 120, 138, 157, 181, 188

Peldi Gyula 168
 Pelach Kornél 48
 Péter Jenő 50
 Peyer Károly 96
 Phoenix-nyomda 48
 Pinterits Károly 103
 Podmaniczky Frigyes 104
 Porta Giovanni Battista 25
 Pörözi János 48
 Prallér Gyula 47
 Pusztai Ferenc 104
 Putits István 48
 Rácz Ádám 124
 Radics Vilmos 11, 13, 24, 37, 50, 113, 120, 157, 159, 163, 184
 Rasofszky Andor 23, 24, 52
 Rasofszky László 48
 Rasovszky Miklós 45
 Redlinger Adolf 48
 Reichsfeld Elemér 120
 Reismann Dezső 24
 Reisz-család 48
 Renaudot Théophraste 96
 Reue Willi 152
 Román Antal 98, 156, 191
 Roos József 25
 Rozi József 51
 Sas Lajos 109, 120
 Schatz Rudolf 48
 Scheffer László 104
 Schiller főgépmeister 48
 Schmidek Izor 145
 Schmidl György 48, 67, 86, 120
 Schneider Frigyes 24
 Schneider Jenő 28, 48, 51, 196
 Schopp János 48
 Schöffner Péter 126, 151
 Schönsperger 5
 Schreiber Ede 6, 7, 28, 31, 131, 174, 196
 Schumi Antal 31
 Schwarz Felix 10
 Schwarz Zoltán 64, 120
 Scudder Stephan Wilbur 190
 Selmeczy József 48, 61, 63, 68, 112, 120, 162
 Singer Albert 48
 Singer József 74, 98
 Singrenius Johannes 55
 Spitz Adolf 4, 30, 48, 144, 145
 Stanczel Ferenc 96, 120, 181
 Standhaft József 102
 Sumarevics Szvetisláv 24

Sütő László 39, 43, 89, 120, 192
 Szabó Dezső 144
 Szabó Gyula 22
 Szabó János II. 120, 139, 158, 182
 Szalay Sándor 145
 Szántó Tibor 48
 Szauer Ferenc 49, 120, 135
 Székely Artúr I. 51
 Székely Artúr II. 8, 24, 35, 50, 60, 84, 98, 107, 132, 156, 180
 Szekeres József 90, 111, 113, 120, 137, 138, 157, 163
 Szelényi Tibor 24, 48, 114, 120, 159
 Szilágyi Sándor 92, 120, 164
 Szimlénny Károly 24
 Szinnyel József 3
 Szolcsányi Béla 48
 Sztraka Zoltán 16, 24, 91, 120, 134, 137, 160, 182
 Táncsics Mihály 50, 79
 Téglás Gábor 104
 Thalwieser Antal 31, 48
 Thleme Ernő 47
 Torda-Molnár György 97
 Tóth Lajos 124
 Tögel János 96
 Tranter József 24
 Trassler József 128
 Trattner János Tamás 128
 Ungur Imre 38, 40, 89, 91, 115, 120, 133, 160, 184, 188
 Úrge Kálmán 48
 Várakozó Ferenc 48, 62, 63, 64, 65, 66, 68, 86, 87, 90, 92, 110, 113, 115, 116, 120, 133, 138, 164
 Váróczi Pál 51, 120
 Venkovits Károly (sly. sk) 106, 124, 172, 175, 195
 Vértés Jenő 48
 Vietorlsz Jeromos 30
 Wagner Bálint 34
 Weisz Antal 123
 Weisz Ignác 48
 Weisz József 120, 140
 Weisz Rezső 97, 119
 Wellisch Árpád 69, 107, 143, 179
 Wetzler Miklós 92
 Wiesenberger Vilmos 50, 144
 Wolf Antal 144
 Wolffger György 176
 Wözner Ignác 144
 Ziegler Gyula 24, 79, 107, 167, 177

A Grafikal Szemle 1938-i évfolyama füzeteknek borítéklapját tervezték és metszették: I.: Kertész Miklós; II.: Radics Vilmos; III.: Kondor Árpád; IV.: Harsányi Dezső; V.: Kondor Árpád; VI.: Gorszky János és Heckel József; VII.: Kondor Árpád; VIII.: ifj. Sütő László. – Az egyes füzetek 2., 3. és 4. oldalainak példáit tervezték, III. metszették: Baranek J. György, Bassist Győző, Csöndör György, Dencs Ferenc, Dénes György, Fonyódi Lajos, Hannig Ferenc, Hardy Lajos, Heckel József, Hollay István, Jancs Ferenc, Lederer Ödön, Radics Vilmos, Stanczel Ferenc, ifj. Sütő László, Szabó János II., Szekeres József, Sztraka Zoltán, Várakozó Ferenc.

GRAFIKAI SZEMLE

NYOMDAIPARI SZAKKULTURÁLIS FOLYÓIRAT

SZERKESZTI: NOVÁK LÁSZLÓ

KIADJA A MAGYARORSZÁGI KÖNYVNYOMDAI MUNKÁSOK EGYESÜLETE

SZERKESZTŐSÉG ÉS KIADÓHIVATAL: KÖLCSEY UCCA 2

1938 JANUÁR HÓ I. XXVIII. ÉVFOLYAM. 1. SZÁM

MEGJELENIK HATHETENKINT

Az újjászületett Grafikai Szemle

harmadik esztendejébe fordul ezzel a füzetünkkel. Itt az ideje tehát, hogy egy kissé végigtekintsünk a két esztendő munkáján, s komoly önkritikával mérlegeljük: megtettünk-e mindent, amit a nyomdai munkásság szakbeli színvonalának emelésére az adott helyzetben meg kellett és meg lehetett tenni.

Mit is adtunk újjászületésünk két esztendeje óta?

Borítékveinken és színes mellékleteink során 250 oly tipográfiai példát, amelyek alkalmasak arra, hogy a lap-példányokat megőrző nyomdászember felüldüljön a látásukon, s újjmutatást nyerjen arra nézve, hogy adott esetben miként állíthat elő egyszerű eszközökkel is hatásos kereskedelmi meg egyéb nyomtatványokat.

Szövegrészünkben közel 50.000 sornyi olyan írást, amely — tárgymutatónk tanúsága szerint — áttekintő képecskéket ad a nyomdászat egész birodalmából, annak multjából és jelenéből, s belevezeti az érdekelt kollégákat oly szakbeli tudnivalók ismeretébe, aminek különben nemigen volna alkalmuk elsajátítani.

Nyugodt lelkiismerettel elmondhatjuk tehát, hogy nyomdásztársadalmunk szakbeli elitje is bőven talál e két évfolyamunkban tanulnivalót, ama kollégáink számára pedig, akiket hiányos kiképzéssel, hosszas munkanélküliséggel vert meg a sorsuk: olyan szükséges a mi Grafikai Szemlénk, akár a falat kenyér.

Vannak ugyan kollégáink, akiket szívünkhöz nőtt, szeretettel ápolt szakkulturális folyóiratunk mégsem elégít ki teljesen. Párhuzamot vonnak közte és némely magánvállalkozásban készült német meg angol szakfolyóirat között. Megállapítják, hogy az utóbbiak terjedelmesebbek, több bennük a bár reklámcélt szolgáló, de színes melléklet, valamint a hirdetés is.

Igen, a hirdetések száma a külföldi lapokban csakugyan több, sőt sokszorosan több: elfoglalja e lapok jórészét. Nemcsak a bekeretezetten, lármás betűkkel ágáló hirdetésekre gondolunk most, hanem azokra a komoly szakcikknek képében álcáskodó reklámokra is, amelyek e szakfolyóiratok szöveges hasábjait eltöltik. Ha tehát mindezeket a megfizetett közleményeket leszámítjuk: rá kell jönnünk arra, hogy a Grafikai Szemle tanító érték és tartalmasság dolgában nemigen marad a külföld vaskos és drága szaklapjai mögött.

A Grafikai Szemlét a Könyvnyomdai Munkások Egyesülete adja ki, tehát munkáslap vagyunk. Ötezeröttszáz munkástársunk szakkérdésekben való tárgyilagos útbaigazítására, nevelésére hivatva. Szélső puritánizmussal kell vigyáznunk arra, hogy mindenkor csak az igazat írjuk. Nem írhatunk olyat, aminek a valóságáról ne volnánk eleve is mélységesen meggyőződve. Nem lehetünk szócsövei gyári és kereskedelmi reklámfőnököknek, nem adhatunk hamis képet nyomtató- meg egyéb gépek teljesítőképességéről, de nem húnyhatunk szemet a nyomdaipari technika itt-ott mutatkozó hiányosságai és elmaradottságai láttára sem.

A Grafikai Szemle nem üzlet; a Grafikai Szemle misszió. Ezzel az önként vállalt megkötöttséggel indultunk útnak két év előtt. Úgy érezzük, hogy jó úton haladtunk. Aki elfogulatlanul, jó szívvel fogadta magába lapunknak a nyomdászati szakkultúra jegyében fogant tanításait: bizonyára jócskán gyarapította velük a szakemberi tájékozódottságát.

Szakkultúra és összetartás. Ez az a bűvös két szó, amely megnyithatja majdan a nyomdászmunkásság előtt a szebb, jobb és ígéretesebb jövőnek a kapuját!

A szakbeli továbbképzés munkája

teljesen rendben és sokat ígérően folyik. A tancsoportok száma immár 8, összesen vagy 150 résztvevővel. A könyvnyomtatás roppant tagozódottságához mérten azonban a tancsoportok száma még mindig kevés; az eddig fölkaroltakon kívül volnának még olyan tantárgyak, amelyeknek kultiválását a törekvő és értelmes kollégák jelentős hányada áhítja, s amelyeknek ismerete multhatatlanul hozzátartozik az „egész nyomdász” fogalmához. Ilyen például a mestervizsga letétele tekintetében számbajövő tananyag is. Minden reményünk megvan azonban ahhoz, hogy az idők folyamán ezeknek a tantárgyaknak tanítására is sor kerül, s Egyesületünk szakkulturális továbbképzője valóban minden hézagot betöltő, szakiskolaszerű intézménnyé emelkedik.

...

A magyar helyesírás tanítása a leg-
elemibbnek látszó és ezért legfontosabb
tantárgyunk. A magyar nyelv – mint már
többször is elmondtuk – mintegy szellemi
nyersanyaga a magyar tipográfusnak; ezzel
áll vagy bukik a betűszedő.

A szedőnek mindenesetre értelmes és
olvasott embernek kell lennie, de minden
olvasottsága ellenére is ákombákomosak
lehetnek a korrektúrái, ha nem foglalkozik
külön is nyelvtani és helyesírási kérdésekkel.
Kisebb nyomdában még csak elcsúszik vala-
hogy, de ha nagyobb officinába kerül – ahol
rendszerint több szedő szedi ugyanazt a
munkát, s esetleg két-három korrektor is
osztozik a munka hasábkorrektúráin – kelle-
metlen meglepetésben lehet része, olyan-
ban, amely végzettség lehet a kondíciójára
is. Nagyobb nyomdákból ugyanis, már csak
az egyöntetűség okáért is, szigorúan ragasz-
kodnunk kell ortográfiai törvénykönyvünk-
höz, dr. Balassa József szótárához, amelyet
Főnökegyesületünk is irányadónak fogadott
el annak idején, s amely az Akadémia helyes-
írási szabályzatával majdhogynem egészen
egybehangzó.

A helyesírás tanítását tancsoportjainkon
Novák László vállalta magára.

Oktatásunk célja az volna, hogy a Balassa-
féle egységes helyesírást mintegy beide-
geztessük a szedői tancsoportok résztvevő-
ivel, vagy legalább is rászorítsuk őket az
ortográfia ügyével való folytonos törő-
désre. E végből húsz-harminc év előtti, tehát
az Akadémia 1922-i helyesírási reformja és
a Balassa-ortográfia életbelépte előtt nyom-

tatott Jókai-, Mikszáth- stb. szöveget osz-
tunk szét tanítványaink közt – mindenkinek
mást-mást –, azzal az utasítással, hogy javít-
sák azt át az egységes helyesírás szabályai
szerint. Ez 100 soronként 20–30 változtatást
is jelent. A befutó korrektúrákat a szakoktató
újra átolvassa, s a szükséges pótlásokat s
helyreigazításokat – jobbára csak négy szem-
közt – megteszi.

Természetes, hogy ahol 50–60 különböző
grammatikai tanultságú, jórészen az iskola
igéit már elfeledett ember korrigál: bősé-
gesen bukkannak a helyesírás dolgában való
tájékozatlanságra, félreértésre, egyéni meg-
copfos fölfogásra és dogmatizmusra, vala-
mint bizonyos újabb ortográfiai „divat”-ok
terére tévelyedésre is. Ezen ne is csodálko-
zunk, hiszen köztudomású, hogy a leg-
nagyobb nyomdák nagygyakorlatú gépszé-
dőknek korrektúráiban is rendszerint több az
ortográfiai helyesbítés és változtatás, mint
a laikusnak is szemet szűrő betűhiba meg-
hamis szó. Elvégre a helyesírási szótár vagy
huszonötezer szavának leírási módját még-
sem tudja minden emberkivülről megtanulni.
Ahhoz pedig, hogy minden öt-tíz percben
abbahagyja a szedését s belekukkantson a
különböző kezeügyében levő „Balassába”:
nem minden gépszedőnek van ideje. Leg-
alább is nem mindenütt és nem mindenkor.

...

A „Gondolatközlés művészetei
és a nyomdászat fejlődése” című,
Novák László szaktanulmányi vezető által
irányított megbeszélési sorozaton eljutot-
tunk a Krisztus utáni 1450-ik esztendőig.
Az újabb öt estén tehát a tárgyhöz képest
kronológikus sorrendben kirakott vagy ezer
kép és hasonmás többszörös tekintetben
került elbírálás alá.

A legkülönbözőbb sokszorosító eljárások
újtján lévén valamennyi nyomtatva, e képek
mindenek előtt bőséges alkalmat adtak
szaktechnikai tárgyú eszmecserére. Láttuk
nem egy ilyen illusztrációnál, hogy a kemi-
gráfus és a nyomdász lelkiismeretes munkája
mennysire hozzájárulhat ahhoz, hogy a piciny
mennyiségű vagy fotomechanikus hasonmás
hű fogalmat adhasson az eredeti mű szép-
ségeiről. Láttunk viszont elrettentő példákat
is: a festő gondos munkáját miként csapja
agyon – mondjuk a háromszínes sokszoro-
sításban – a technikusok hozzá nem értése,
vagy az oktan takarékoskodás.

Általános históriai tekintetben tancsopor-
tunk résztvevői mintegy pillanatképet nyer-
tek a római köztársaság végső vonaglásai
utáni másfél ezredév legkiemelkedőbb moz-
zanatairól. Egy kis betekintés a rothadásnak

indult római társadalom életébe, ugyan-
akkor – mintegy vigasztalásképpen – az
őskereszténység csirázásának sokat ígérő
korszakába; majd következett a népván-
dorlás nyüzsgése, világverő nagy nemze-
tek: rómaiak, gótok, hunok, avarok semmi-
ségbe-hullásával, Bizánc meg a frank biro-
dalom megalapításával s tovatűnésével, a
magyarok bejövetelével s rabló törzsekből
kultúregységgé való átalakulásával. Későbbi
termékeny korszakok: Szent István, Szent
László, Kálmán, IV. Béla meg a vegyes
házakból származott királyaink kora, a kődex-
művészetnek, a humanizmus korának és a
könyvnyomtatás művészetének hajnalhasa-
dásával.

A világtörténelem egymásba-szakadó
nagy történéseire csak futó pillantást vetve,
inkább ama kultúrjelenségek felé irányítottuk
figyelmünket, amelyek szoros kapcso-
latban állanak tipográfiánkkal.

Művészettörténeti tekintetben egy sereg
építészeti és műipari emléknek a képe került
bemutatásra. Jellemző példákat mutattunk
be a római, őkeresztény, bizánci, román és
gótikus díszítőművészetekből is.

Nyelvtörténeti szempontból szó esett a
népvándorlás idején ide-oda gomolygott
tömegek nyelvéről, majd pedig a nyelv-
csoportok újabban megállapított osztályo-
zásáról is. A szerte a világon mostanában
beszélt nyelvek összes számát 1000–1500-ra
teszik. Ezt a roppant anyagot a modern
nyelvtudomány csak úgy tudja rendszerezni,
hogy a nyelveket rokonságuk szerint ú. n.
nyelvtörzsekbe foglalja. Ilyen nyelvtörzsek:
A) Az indogermán 8 csoporttal: I. germán
(a kihalt gót, burgundi, vandál stb. nyelvek;
az ó-nórvég, izlandi; dán és svéd; angol
és fríz; német, alnémet és hollandi); II. kelta
(ír, breton, gael); III. latin és neo-latin (por-
tugál, spanyol, provençal, francia, ladin,
olasz, román); IV. görög; V. albán; VI. balti-
szláv (litván, lett, ó-porosz; nagyorosz,
fehérorosz, kisorosz; cseh-morva-tót; len-
gyel, vend; bolgár, szerb-horvát, szlovén);
VII. örmény; VIII. indoiráni vagy árja (per-
zsa, kurd, afgán, hindu, cigány). – B) A finn-
ugor 3 csoporttal: I. ugor (magyar, vogul,
osztják); II. permi (zürjén, votják); III. finn
(finn, észti, mordvin, cseremiszi). (A finn és
magyar nyelv hasonlósága a szerkezet azon-
os voltán alapszik; hogy ezt a laikus nem
ismerheti föl: ennek az oka, hogy a két nép-
csoport már vagy 4000 esztendeje elsza-
kadt egymástól, s szókincsük azóta külön-
böző hatások alatt fejlődött.) – C) Az altáji
nyelvtörzs 3 csoportban: I. török, hún, kun;
oszmanli, csuvas, tatár, baskir, kirgiz, turk-

men, özbég, jakut); II. mongol (mongol, burját); III. tungúz (tungúz, mandzsu). – D) A sémi nyelvtörzs 5 csoportban: I. a már 2200 esztendeje kihalt asszír-babiloni nyelvcsoporth; II. a kánaáni nyelvcsoporth (feníciai, héber); III. arameus (Jézus ennek a nyelvnek galileai tájszólását beszélte; a héber az ő idejében ugyanis már nem volt élő nyelv); IV. arab; V. abesszíniai. – Van természetesen még sok egyéb nyelvtörzs is a világon, de az európai nyomdász szempontjából ezek a legjelentősebbek.

A magyar nyelv története szempontjából legrégibb nyelvműleinknek: a Halotti Beszédnek, a rövidke Gyulafehérvári Nyelvműlének, valamint a Königsbergi Törödének hasonmásával foglalkoztunk behatódobban, az elsőt főképpen Szinnyi József útmutatása szerint olvasgatva, figyelgetve és boncolgatva. (Ezt a Halotti Beszédet tavalyi évfolyamának 126. oldalán fototípiái másban közölte is a Grafikai Szemle.)

Az írás története szempontjából érdekes volt az a szépszámu kancelláriai okirat az árpád-házi királyok idejéből, amely a maga betűváltozataival s írástípusaival egymagában is bőséges tanulmányi anyagot adhat

a messzi múltba néző betűművésznek, valamint a tipográfusok sokaságának.

Megtekintésre került ezenfölül egy sereg kódexhasonmás is, így a 930 körül készült Sanktgalleni Kódex, a Gutkeled-biblia (1074), az Anonymus-kódex (1196 körül), Gertrud királyné kódexe (az 1213 előtti évekből), Kézai mester könyve (1280 körül), a gyulafehérvári Batthyány-misszale (1377), Albert királyunk „Viridarium”-a (1411) és V. László szónoklattanának (1450 körül) az eredetivel megegyező, színes hasonmása.

Természetesen már itt, a kódexművészet történeténél is a lehetőséghez képest bőven tárgyaltunk bizonyos könyvművészeti szempontokat, de közben-közben szóba kerültek a mechanikai írás – vagyis a nyomtatás – lehetővé tételére irányuló próbálkozások is, így a rézmetszés és mélynyomatás ősi produktumainak, valamint a nagyműltű „fátáblanyomatok”-nak – a fametszőművészet zsongéinak – szépszámu termékei. Részben ezekkel, no meg egyszerű másolással segítettek magukon a középkor iskolái s tanulni vágyó ifjai, míg nem a tizenötödik század közepe felé egy csodálatos lángelme meg

nem találta a módját annak, hogy a könyv, a tudomány meg az eszme a legszélesebb néprétegeknek is közös kincsévé válhasson. Ez a lángelkű férfiú volt „az emberiség második megváltója”: a mi nagy, szent, halhatatlan Gutenberg Jánosunk!

* * *

A „betűszedés alapvető ismeretanyagával” foglalkozó tancsoportunkon – Horváth Ferenc szakoktató vezetésével – azt a tanulmányi anyagot aprózzuk, amelyet a külföldi nyomdászati főiskolákon általában a betűszedés mesterségi része gyanánt tanítanak, s amely ennél fogva mindenszedőnek közös tudáskincse kellene hogy legyen. Sajna, a nagy háború óta minálunk már nemigen respektálják azokat az örökérvényű esztétikai szabályokat, amelyek ennek a tanulmányi anyagnak a javarészét teszik. Ez a tipográfia bizonyosfokú hanyatlását jelenti, amely már az egyszerű sorszedés dolgában is megnyilatkozik, mégpedig egyebek közt a szóközlők egyenletlensége képében. Könyveink, ujságaink mai szedéstechnikája ebben a tekintetben – elődeink munkájához képest – igen sok kifogás alá eshetik.

A külföldi jelentősebb nyomdászati isko-

Amerre lépünk: a nyomdászatnak valamely műve mosolyog felénk. Reggelre kelve: szükös otthonunk falairól nyomtatott képek tekintenek alá: olajnyomatok, litográfiák avagy fotografikus képmások, három- vagy négy színnyomatok, talán egy-két acélmetszet, rézkarc vagy heliogravűr is; ha a szoba fala tapétázott: a tapétában mingyárt egy nagyon érdekes nyomdászati terméket tisztelhetünk. A cipőnk tisztításához való cipőkrém szép bádognyomatásos dobozban rejtőzködik, vagy ha régi módra subickot használunk: azt fekete-nyomatásos faiskátulyában találjuk meg. Franck-kávét, teát, minden háztartási cikket tarka-nyomatásos dobozokból és papírzacskókból szedeget elő édesanyánk; és a jó asszony tarka kötényén ott látjuk a nyomdászat egyik oldalsó ágának: a szövetnyomatásnak virágos motívumait. Azonban a szövetnyomatató munkájának nyomait megtaláljuk színes ingünk dessinjén, olcsóbbfajta nyakkendőnkön és a zsebbevalónkon is. A fehérneműnk monogramját pedig előnyomatok után varrta ki a fürge asszonyi kéz. – Reggelizéskor szegény ember módjára, tarka bögréből szürcsöljük a kétes valódiságú kávét. Ez a bögre is bizonyos mértékben nyomdászati munka. Legalább is a rajta pompázó virágdísz az: lehúzóképekkel vitték át a porcellánra, s aztán égetéssel rögzítették meg rajta. Olcsóbb fajta edényeink tüzes

Amerre lépünk: a nyomdászatnak valamely műve mosolyog felénk. Reggelre kelve: szükös otthonunk falairól nyomtatott képek tekintenek alá: olajnyomatok, litográfiák avagy fotografikus képmások, három- vagy négy színnyomatok, talán egy-két acélmetszet, rézkarc vagy heliogravűr is; ha a szoba fala tapétázott: a tapétában mingyárt egy nagyon érdekes nyomdászati terméket tisztelhetünk. A cipőnk tisztításához való cipőkrém szép bádognyomatásos dobozban rejtőzködik, vagy ha régi módra subickot használunk: azt fekete-nyomatásos faiskátulyában találjuk meg. Franck-kávét, teát, minden háztartási cikket tarka-nyomatásos dobozokból és papírzacskókból szedeget elő édesanyánk; és a jó asszony tarka kötényén ott látjuk a nyomdászat egyik oldalsó ágának: a szövetnyomatásnak virágos motívumait. Azonban a szövetnyomatató munkájának nyomait megtaláljuk színes ingünk dessinjén, olcsóbbfajta nyakkendőnkön és a zsebbevalónkon is. A fehérneműnk monogramját pedig előnyomatok után varrta ki a fürge asszonyi kéz. – Reggelizéskor szegény ember módjára, tarka bögréből szürcsöljük a kétes valódiságú kávét. Ez a bögre is bizonyos mértékben nyomdászati munka. Legalább is a rajta pompázó virágdísz az: lehúzóképekkel vitték át a porcellánra, s aztán égetéssel rögzítették meg rajta. Olcsóbb fajta edényeink tüzes virágpompája mind ennek a gyönyörű nyomdászati eljárásnak köszönhető.

A félnégyzetes és harmados alapspáciummal készült szedés szembeállítás. Még a laikus is észreveheti a kettejük közt való nagy esztétikai különbséget. A második hasábon levő harmados szedés folthatása sokkal egyenletesebb, tömöttebb és ennél fogva jóval kevesebb benne a szembántó siktatór is. A betűszedés alapvető ismeretanyagát aprózó tancsoporton a sok egyéb fontosnál fontosabb tárgy (aránytan, aránymetszés, sorcsoportok közti beosztás stb.) mellett ilyen kérdésekkel is foglalkozunk.

lákön – így a bécsin, münchenin, lipcsein, kölnin, milanóin, londonin és párizsin – azt tanítják, hogy a normális szóköz a betű törzskének mintegy kétötöde lehet; vagyis garmond betűjű szövegben négy-, petitbetűsben hárompontos sorzárót kellene raknunk a szavak közé. Nonpareille-betűs szövegnél a kis arányok miatt – főleg ha a betűfajta szélesebb duktusú – valamivel nagyobb is lehet a szóköz. Nagybbsztű – így tercia, textus stb. – betűknél, s különösen a keskenyebb típusoknál viszont szűkebbre ajánlatos vennünk a hézagokat.

A gyakorlatban ez azt jelenti, hogy könyveink rendes szóközeinek egyharmadosának kellene lenniök, vagyis egy kis germanizmusba esve, de közérthetően szólva: könyveinket, újságainkat „slisz”-szel kellene szednünk.

Fokozottabban kell ügyelnünk erre az évszázados esztétikai megfigyeléseken alapuló szabályra a címsorokszedésekor. Nincs csúnyább valami, mint amikor a vastagbetűs verzális szavak között aránytalanul nagy a hézag. Viszont az is baj, ha a szavak az olvashatatlanságig közel szorulnak egymáshoz. Bár a teljesen kifogástalan sorképzés a tipográfiai ölomanyag merevsége miatt sokszor leküzdhetetlen akadályokba ütközik, s néha talán a munka sürgőssége is (például újsághirdetések stb. szedésekor) lehetlenné teszi, hogy rendkívüli módon, így reszeléssel és gyalulgatással segítsünk a bajon: a jó szedőnek mindig az adott viszonyok között lehetséges legközelebbi munkára kell törekednie. Ne feledjük, hogy sokszor egyetlen sornyi szedés is megközelítő fogalmat adhat a szedőnek ha nem is a szakbeli képzettségéről, hanem a tipográfusi lelkiismeretességéről; egy harminc-egyen sornyi úgynevezett „griff”-nek a megsejtése pedig éppen elegendő arra, hogy az éles-szemű szakember teljesen tisztába jöjjön szedőnk fajsúlyával.

A fönnebb említett külföldi szakiskoláknak természetesen egyéb megállapításaik is vannak a sorszedés esztétikáját illetően. Ilyenek például:

1. A normális szóköz a sor zárásakor általában csak felényivel nagyobbítható vagy kisebbíthető; széles formátumoknál még ennnyivel sem.

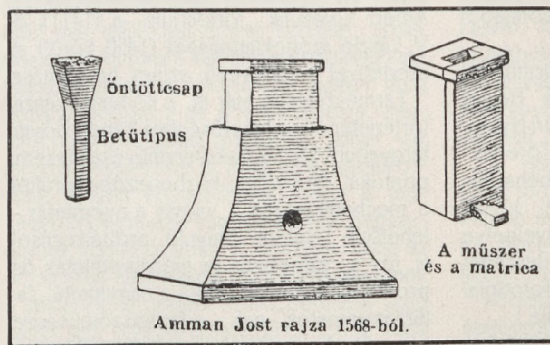
2. A szóközök megbővítését a nyújtott-képzű betűknél (b, d, l, N) s a lazább mondati összefüggésű szavak között kezdjük meg. Mondat után valamivel nagyobb a hézag, mint a mondaton belül.

3. A szóközök szűkítése esetén legelőször is a világosabb képzű betűk (A, v, y, o, V, T)

és a vesszők mellől, meg a mondatlanilag szorosabban összefüggő szavak közül cseréljük ki az alapspáciumot (például harmadot) vékonyabb sorzáró egységre.

4. Erősen kivert sor után túlságosan összefont ne következzen. Természetesen megfordítva is áll ez a szépsészeti szabály.

A most elmondottak csak egy kis ízelítő abból, hogy mi mindenre terjed ki a tan-



Az öntők tancsoportján igen behatóan foglalkoznak az öntőműszer és a betűöntési technika történetével is. Fenti ábránk a legrégebbi minden hasonló ábrázolás között. Hűségéhez nem férhet kétség, mert Amman valamennyi egyéb rajzát a legnagyobb pontosság jellemzi. A nagy föltaláló, Gutenberg János is valószínűleg ilyen öntőműszerrel dolgozott.

csoport munkássága. Ezek mellett a látszólag elemi – de annál fontosabb – tudnivalók mellett bőségesen kerülnek megvilágításra a tipográfiai aránytan, az aranyetszés, valamint a beosztásnak szabályai is.

* * *

A „betűszedés középokú ismeretanyagát” általában Spitz Adolf tanítja a maga tancsoportján. Itt a súlypont a merkantiliák, családi értesítések és meghívóféle nyomtatványok tervezésén nyugszik, de készítenek e tancsoport résztvevői könyvcímeket, újságkompozíciókat meg mindenféle egyéb tárgyú tervezeteket is. Amíg az alapvető ismeretek tancsoportján jórészt csak ú. n. gyorsvázlatozással, fekete és piros ceruza igénybevételével, közönséges fehér papíron folyik a munka: a középokú tancsoporton már különböző tusokkal, akvarell- és tempera-festékekkel készítik a vázlatokat, mégpedig olyan – gyakran színes – papírosra, aminőt a nyomtatvány eredeti papírosának szántunk. Történik mindez a pedánságig menő pontossággal, úgyhogy a vázlatok teljesen a kész nyomtatványok hatását adják.

Sokszor és sok oldalról fölvetődött már a kérdés: okvetlenül szükséges-e a nyomdai vázlatkészítés területén az ilyen részletező pontosság? Nem célszerűbb-e – tanu-

lás szempontjából – a formakincsek gyűjtésére helyezni a fő-fő súlyt, ami a dolog természeténél fogva a gyorsvázlatozással érhető el a legeredményesebben. Ez a fölfogása a gödöllői kiváló mesternek, Nagy Sándornak is. Ő ugyan ezt a fölfogását a képzőművészeti nevelésre vonatkoztatja, de ez nem változtat a dolgon: a jó akcicenszedőnek éppen úgy szüksége van

– természetesen a maga hivatásába illeszkedően – formagazdagságra, akárcsak a festőnek. Közel negyvenesztendő tapasztalataink alapján mondhatjuk, hogy mindkét irányzatnak megvan a maga jogosultsága. Szükség van a fölvillanó ötletek és formák villámgyors lerögzítésére, vagyis az úgynevezett gyorsvázlatozásra, de szükség van arra is, hogy a jövő mestersejtő teljes kivitelű – és gyakran színezett – nyomtatványtervezet tudjon készíteni, a tipométeriai arányok pontos betartásával és lehetőleg a nyomtatásban mutatkozó színhatások érzékeltetésével.

Hogy ez kissé hosszadalmas munka, s esetleg több időt vesz igénybe, mint maga a későbbi kiszedése: igaz, de van ennek a munkamódnak egy kitűnő jó oldala, az, hogy szélsőségig menő pontosságra neveli a szedőembert, ami pedig – tekintve, hogy olykor majdnem mikroszkópus egységekkel: félponttal stb. kell dolgoznunk – megbecsülhetetlen jó tulajdonsága az akcicenszedőnek. Iparunknak amúgy is egyik legnagyobb baja a sokhelyt mutató technikai fölületesség, pestiesen szólva „slamposág”.

Érdekes megállapítás ennél a tancsoportnál, hogy a föladatok és a kidolgozás alapjául majdnem kizáróan a betűöntődei ölomanyagot veszik. Ez a megkötöttség azonban általában nem érzik meg a csoport munkáján: a résztvevők többségének sikerül a kívánatos színvonalat megütnie.

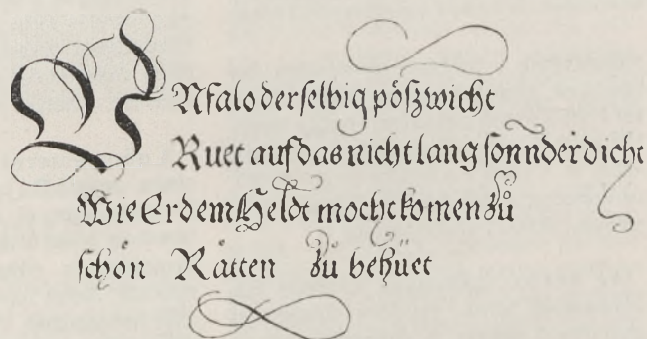
Természetes, hogy a betűszedés alapvető ismeretanyagának fő-fő tételeire ezen a tancsoporton is vissza-visszatérnek. Sok szó esik például az aranyetszés ősi szabályáról, amely – értelmesen alkalmazva – sok esetben biztosítja a szövegcsoporthoz a szemet megnyugtató, legkedvezőbb arányt. Ennek az aranyetszésnek (latinul sectio aurea a neve) arányszáma megközelítően 3 : 5, vagyis, hogy példával éljünk: ha valamely szövegoldalnak a szélessége

30 ciceró, magasságának az aranyetszés szabálya szerint körülbelül 50 ciceró felel meg. Ezzel kapcsolatban foglalkozik a tancsoport nemcsak a szövegcsoporthoz, hanem a címekhez, betűkhöz, iniciálékhoz egymáshoz viszonyított leghelyesebb arányával, valamint a tordelés földadatainak és a klisék célszerű elhelyezésének sokat vitatott kérdéseivel is. Szedésmelléleteink közt természetesen képviselve van a tancsoport munkássága is, mégpedig a 12. oldalán egy levélfejjel.

A betűszedés magasabb fokú ismeretanyagával, amely részben már a grafikus művészetek „kereskedelmi grafika” elnevezésű és igen divatos új műfajába vág: Kun Mihály tancsoportján folyik ma a próbálkozás. Azért mondjuk, hogy próbálkozás, mert itten már nem csupán a törvényerejűvé rögzített tipográfiai szabályok szigorú követéséről van szó, hanem igen gyakran artisztikus elgondolásokról és ötletességről, a közönség figyelmét megragadó lélektani fogásokról, a plakátművészet rejtelmeiről, amiket magyarázni is bajos, nem hogy kész szabályokba vagy receptekbe foglalhatnók azokat. Beláthatatlanul nagy terület ez, s hálás is világszerte; bár nálunk egyelőre még csak szűkösen akad hozzá megértő publikum. De ez nem maradhat így örökké: a természetes szelekció törvényei szerint a kereskedők világában is elhullanak majd az értelmileg gyöngék, a horizontnélküliek és szépérzék híján valók, vagyis azok, akiknek a legsilányabb nyomtatvány is jó, csak olcsó legyen s a nevüket lássák rajta. A majdan előtérbe lépő új kereskedői nemzedék – az akcidens-nyomdász fő-fő megrendelői köre – bizonyára több megértéssel fogadja majd a jó munka jegyében indult tipográfusművészeti törekvéseket.

Ha végignézzük mostani füzetünk melléleteit, jócskán találunk köztük olyan akcidenciát, amely vagy az ötletességénél fogva érdekes, vagy pedig kompozíciójának egyszerűségénél meg szabatoságánál fogva mintaszerű. A súlypont ezen a „mintaszerű” szón van. A Grafikai Szemlének nem az a

célja, hogy olyan melléletekkel kápráztassa el olvasói tömegét, amelyeket megcsodálnak ugyan, de gyakorlati hasznukat venni nem tudják, lévén azok a legtöbb nyomdában kivihetetlenek – bár ilyen komplikáltabb tervezet is szép számmal készül tancsoportunkon – hanem igenis célja az, hogy bármely jobb fővárosi vagy vidéki nyomdában is hasznosítható, egyszerű és mégis hatásos



Részlet az 1517-ben megjelent „Thenerdank”-ból, a fraktúrbetűs nyomtatványok őseiből. Ezt a nyomtatványt a betűk közti kacskaringókból következtetve, sokáig fatábla-nommatnak tartották. Mestere, Schönsperger nürnbergi betűöntő, mindenesetre jól megbírkózott azzal a földadattal, hogy a szepirók által írt kéziratot ólomtípusokba öltette át, mégpedig annak minden cikornyáját s egyéb karakterisztikumát megtartva.

szedéspéldákkal fejlessze olvasói tudását és műérzékét. Nincsen szó itten egyszerű lemosolásról, mert hiszen a szövegek különbözősége miatt ez amúgy sem igen lehetséges a tipográfiában, de az ötletek, kiviteli lehetőségek és technikai korrektségek mérlegelésére ad alkalmat az ilyen szedéspéldák szemlélete, s ez már magában is az esztétikai fejlődés útját jelenti.

Mostani füzetünkben a tancsoport levélfejekkel, cégjegyekkel, körlevelekkel s reklámos lapocskákkal van képviselve. Van köztük egy egyszerű kis táncrend is (11. old.). A levélfejek közül erőteljes hatású a „Hunnia Konfekció” (12. old.), amelynek szignetje léniafélekből és háromszögekből van összeszedve; más zsánerű a Nikoli-féle levélfej (14. old.); a Hetesi-féle pedig (17. old.) különös figyelmet érdemel a maga rendkívül ötletes, egyszerű nyomdaanyagból komponált óratok-ábrázolattal.

Cégkártyáink közül mingyárt az első is föltűnhetik ötletességével (11. old.); tükrögyár cégjegyről lévén szó: tükröződő betűkkel adja meg a gyár nevét. A Nemes-féle reklámkártyán a cég vörös-benyomtatásos negatív sora fölötté érdekes; pestiesen szólva: ez a sor a kártyának mintegy „sex appeal”-je. A „Nidol”-nak (14. old.) is jó hasznát vehetik kollégáink; természetesen

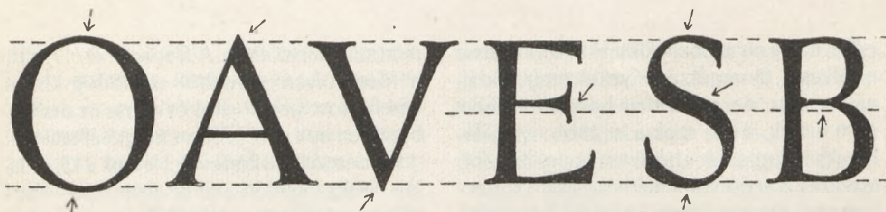
mint mintalapot értve. A „Tanaco”-n (17. old.) a fő sor olyan anyagból szedődött össze, amely most igen divatos és szerte az országban igen sok nyomdában megtalálható.

Ferdére állított körlevelet látunk a 13. oldalon. Még hajlított sor is van rajta. Vagy tizenegy-tizenöt esztendeje nagy volt a divatja a sorok hajlításának. Voltak azonban e divatnak dühös ócsárlói is, főleg azok sorából, akik nehézkesnek találták a hajlítás különben egyszerű technikáját. Jelen esetben bajos volna elképzelni a szóban levő sort hajlítás nélkül, egyenesre húzva. Egyszerűbb körlevélti példa a 15. oldalon levő „Grantex”; a második szín eltolásával való árnyékolás sok esetben jó eredményt adhat. Ilyenkor egy harmadik szín is keletkezik, éppen úgy, mint a 18. oldal Mitterszky Nándor tervezte körlevélének ügyes kompozíciójú szignetjén is.

Annál a fontos szerepnél fogva, amelyet a színek és nyomtatófestékek a magasabbrendű akcidenciában elfoglalnak, a tancsoporton különösen sokat foglalkoznak a szín-harmónia kérdéseivel, mégpedig a legújabb és leghaladottabb színelméletnek, az Ostwald-féle névvel a figyelembevételével. Ez a színelmélet egyrészt lehetővé teszi a színek mérését, másrészt a terminológiája is olyan egyszerű és pontos, hogy belátható időn belül okvetlenül háttérbe szorít majd minden régebbi színelméletet, így például a Goethe-féle nevezetes ösít, valamint a Bezold-, Brücke-, Chevreul- és egyéb féleket is.

Az ólometszés technikáját gyakorló népes tancsoportnak Dukai Károly a szakoktatója. Amikor ólometszésről beszélünk, tulajdonképpen nem is tiszta ólomról van szó, hanem jó kemény stereotípiái fémről, amely százezernyi nyomást is meg bír. A tiszta ólomnak egyrészt nem volna meg a kellő nyomásbíró-sága, másrészt pedig oldódása, részecskéinek lesurlódása következtében könnyen megváltoztathatná a világosabb színárnyalatokat is. Amit mi ólomlemeznek nevezünk (a Világosság-nyomda igazgatósága áldozatkészségének köszönhetjük ezeket a lemezeket) erősen ötvözve van ónnal és antimonnal. Ennek következtében sokkal keményebb a közönséges ólomnál, s a kencének meg a festékben esetleg bennrejlő savaknak nincs rája bontó hatása.

A cicerós ólomlemezek öntése sima kartónlapról – legcélszerűbben elefántcsontkartónról – történik, amelyet öntés előtt sikporral bevonunk, hogy a folyós fém rája ne ragadjon. Ha a lemez kihűlt, csiszoló-



Tancsoportjainkon a dolog természeténél fogva állandóan kell foglalkoznunk betűrajzolással, amikor pedig az esetleges látásbelli csatlódásokkal is számolhatunk. Ilyen az is, amikor az egyenes-szárú N, E, H stb. betűk mellett az O, C, G, S, egyszóval a gömbölyűen kiemelődő betűk kisebbeknek látszanak. A kezdő rajzoló, címfestők és hasonló foglalkozások gyakran, sőt néha még a betűöntők is beleesnek ebbe a hibába. A bajon – mint példánkban látható – úgy segíthetnek, hogy a gömbölyű betűket egy kissé magasabbra csinálják az egyenes-szárú betűknél.

vászonnal, majd pedig palakővel csiszoljuk addig, amíg tükörsimáságúvá nem lesz. A rajzot rendezen indigó-papíron szedjük le a lemezre. Klisék rajzot vagy szedésképet úgy másolunk át, hogy a nedves levonatot képével ráborítva a lemezre, néhány másodpercnyi erős nyomásnak tesszük ki. Ha az átnyomat megszáradására nem várhatunk: vékony sellakréteg segít.

Az ólommetész szerszámai: egy három-élű karcoló tű és egy-két 2–4 milliméter széles, jól köszörült lapos véső. Jó hasznát vehetjük egy úgynevezett „szilva”-vésőnek is. A vésők kb. 45–50 fok alatt legyenek köszörülve. A köszörülés mindig a véső felső lapjáról történjék.

Jelen füzetünkben is szép számmal akad ólommetész. Így például a 14. oldalon fönny az N-es szignet-féle meg lejjebb a „Nidol”-betűk. Mind a kettő kitűnően bizonyítja a technika praktikusságát. Különösen pedig az utóbbit kevés nyomdában lehetett volna alkalmas öntődei betűvel helyettesíteni. A 15. oldal nagy fölületet elfoglaló ólommetsete pedig mindenesetre kevesebb költségbe került volna. Azonfölül gyorsabban is elkészült, ami szintén számottevő lehet. Hatásos és gyors munka a 18. oldal metsete is, nemkülönben a borítékunk harmadik oldalán elhelyezett fonaleklám is.

Van azonban két olyan oldal is ebben a füzetben, amelynél a kifizetődés szempontja nem játszott közre, hanem egyszerűen mintegy bravúroskodásból, s kísérletképpen készültek. Mindamellettl fölülte érdekes mind a kettő. Az egyik a 16. oldal „Hettei Julián” nevet adó két sora, amelynek vonalait megelépedően vékonyra tudta faragni a metszője. Fametsző sem csinálta volna különben. Már a fölébe nyomtatott órábrázolás tipikusan ólommetzésre való munka.

Másik érdekes metsetünk a boríték negyedik oldalát foglalja el. Nagymesterünk arc-mása alatt a közismert Gutenberg-indulóknak a kótáját adja, olyan szabatosággal, mintha csak hangjegymetsző kalapálta volna a hangjegyeket a maga cinklapjába. Mert

tudvalevőleg a jobbfejta zeneművek úgy készülnek, hogy a hangjegymetsző patricákat verdes a sima cinklapba, s erről a mélyített képű formáról litográfiai átnyomással viszik át a kótát a tulajdonképpeni nyomtatóformára, például köre. Elégké körül-ményes eljárás különben ez így is.

Az öntők szakkurzusa Schreiber Ede vezetésével folyik, egyelőre elméleti és szemléltető alapon. A szükséghez képest szó esik a betűöntésről meg a stereotípiáról, mind a két foglalkozási ágazatnak munkamenetéről, fölhasznált anyagairól és szerzőségeiről. Bőségesen tárgyaltuk például a betűmatricára vonatkozó tudnivalókat. Az ily betűmatricának többféle készítése módja van; készül például acélpatricának vas- vagy vörösréz-tömbbe való besajtolásával, valamint a betű ólomba vésése után galvanoplasztikai eljárással, legújabbán pedig gépi fúrással, vagyis pantográf segítségével. Igen fontos művelet a betűmatrica kellősítése is. A kifogástalan betű fő előfeltétele, hogy kellősítéskor nagy gond fordítassék a betűmatrica mélységére, derékszőgére, az egyenes állásra („Stand”), a betűnek felületére („Fläche”), és már itt kell törekedni a betű vonalba-állítására is. A matrica kellősítését a nagy ügyességet igénylő kézi reszeléssel és marógéppel végzik. A különböző eljárásokkal készült betűmatricák, valamint a betűmatrica mélységét ellenőrző nyomozótű stb. a kurzuson be lettek mutatva. A betűöntés technikájának és munkamenetének a megbeszélése több tanórán keresztül is folyt. A stereotípiák munkaköréből főleg a Genoux által fölaltalt matrica („kent matrica”) ismertetése, az itatós- és selyemívek ragasztására szolgáló matricapaszta összetétele és keverése, valamint a matrica készítése került beható tárgyalásra. A formazárás is nagy körültekintéssel kell a stereotípiában elvégezni, mert az itt történt hibák nemigen javíthatók a matricán, a nyomtatás idején pedig sok hátrányt jelentenek. Leverés előtt készítsünk revíziót. A szedésben lévő nem

betűöntődei anyag (például klisé) megfelelő magasságra emelendő. Lehetőleg kerüljük a fadúrra szegelt kliséket s ezeket vas- vagy ólomlátétre helyezzük, mert a fában mindig jelen lévő nedvesség a matricára rossz hatással van. A kent matrica konserválása és kezelése leverés előtt, a forma olajozása, a nagyobb térközök kartónnal való kirakása a formán, a matrica leverése és szárítása és a szárítóasztó: mind alapos megbeszélés tárgya volt. Épúgy a különböző formákról készült matricák, az öntődei ólom összetétele és ötvözése, az ólom kezelése, a helyes hőfok és az átolvasztás.

A gépmesterek továbbképzője három részre tagozódik: a) alapvető ismeretek, b) egyengetés, c) szintan. Az oktatásügyi bizottság amaz állaspontra helyezkedett a továbbképzés ciklusait illetően, hogy a második, illetve harmadik tananyagot csak azok hallgathatják, kik az első, illetve második részt abszolválták.

Heller Mór vezetésével november 4-én indult meg az alapismeretek tanítása a jelentkezettek felével, míg a többiek részére január első hetében kezdődik az oktatás. (Ugyancsak január első hetében kezd meg Hörnyéky Kálmán a maga egyengetési kurzusát.) Az alapismeretek hallgatóit azért kellett két csoportra osztani, mert a jelentkezettek nagy száma az egyszerre való oktatást lehetetlenné tette volna.

Az alapismeretek tanítása felőleli mindazokat a tudnivalókat, amelyekre a formának a gépterembe érkezésétől a gépbe beemeléséig szükség van.

Ezek az ismeretek: a kilövendő forma első oldalának helyes elhelyezése s szigorú meg-szokása annak, hogy a páratlan oldal sorai olvasásakor a szöveg a kötőlécbeől kifelé, páros oldalaknál befelé fusson.

Mikor az első oldal helyét megállapítottuk: megkezdjük a kilövést. Ezt gyakorlatilag szemléltettük. Programon volt: A rendes formák („Hochformat”), harántos formák („Querformat”), 4, 8, 16, 32 oldal, 6, 12, 24 oldal kilövése, különös tekintettel az új hajtógató gépekre, midőn a 6, 12, 24 oldalas ívek egy íven nyomtatódnak, illetve hajtogattnak. A foliós kvart, oktav és szedec elnevezés alatti oldalszámok ismerete. Kiszámítása a különféle ívszámú („Signatur”) ívek kezdő és utolsó oldalszámának. Az oldalszámok egymáshoz való aránya. – Formátumkészítés azon az alapon, hogy mielőtt a forma a gépbe kerül, a hézagok előzetesen, pontosan megállapíthatók legyenek. Rövid ismeretése a papírosgyártásnak, a famentes és

fatartalmú papiros közötti különbség megállapítása vegyszerrel. Az egy- és többbetű karton felismerése. – A papiros gyártási irányának megállapítása, annak jelentősége többszínű nyomtatványoknál. A rizmasúly ismeretével a gramm súly, a gramm súly ismeretével a rizmasúly megállapítása. A szokásos papirosalakok nagysága, a Mosz- (Din-) nagyság ismertetése, különös tekintettel az „A” csoportra. – Tiszta szedésforma és gépszedés zárása. Fazettálás. Egyszínű és többszínű klisék zárása, klisék fazettálása, klisék egyengetése. A záróürtöltők ismertetése. A forma véglegesen való bezárása.

Gutenberg és technikája

Hogyan és milyen anyagból készültek a mi Gutenbergünk első betűi, milyen eszközöket kellett igénybe vennie, hogy egyes betűket tudjon előállítani? Valószínű, hogy az első betűi nem fémből készültek, hanem fából. Sőt ő maga is igénybe vehette a fátábláról való nyomtatást és csak használat után vagdosta széjjel a táblát egyes betűkre, s így használta föl újra. Az ilyen módon újra használt betűk egyenlőtlensége csakhamar arra ösztökélhette Gutenberget, hogy más úton próbálkozzék a betűk előállításával. Kísérletei során nem is juthatott máshová, mint a fémhez. A betűit továbbra is fába véste, de most már arra használta, hogy homokba nyomva, ólombetűt öntött. De akármilyen nagy művészet is véste fába a mintául fölhasznált betűket, a homokba öntött ólom nem adta tökéletesen vissza az eredeti élesképű fametszetet. Öntés után reszelni és faragni kellett a betűket, hogy legalább elfogadhatóan sorba lehessen állítani azokat. Az öntés megismétlésekor pedig a homokformát újra el kellett készíteni.

Gutenberg nem sokáig maradhatott a fenti eljárásnál. Az erre vonatkozó kutatás szerint a homokformákba rézzel öntött betűket és ezeket kellő megmunkálás után ólomtombbe sajtolva, vagy öntés útján készítette el a betűmatricát. Most már adva volt egy állandóbb betűforma és az erről óvatosan öntött betűk már inkább mutattak egyforma képet. A betűvonal és a betűk közötti távolság szabályozása is lehetségessé vált. Az öntőforma két egymással szemben álló sarokvas volt, melynek belső nyílása adta a betű magasságát, szélességét és vastagságát. A két sarokvas alá került a matrica. Az egyszerű szerkezetet, öntés közben, egy

rúgóvas tartotta össze. Ebből a sarokvasból alakult ki a későbbi öntőműszer. Ezt a kézi öntőműszert a betűmatrica készítésekor ma is használják.

Ezek előrebocsátása után tegyünk kísérletet Gutenberg 1447 körüli időkből származó 27 soros Donatus-a egyik oldalának szakszerű megvilágítására.

A lejobb közölt Donatus-szöveg kilencedik sora után szembetűnő a betű formájának és vonalban-állásának javulása. Nyilván az első kilenc sor betűinek öntése más módszer szerint történt, mint a következőké. A fabetűkkel való homokformázással öntött betűk, mint már említettük, nem adhatták vissza a teljesen hű betűképet. A szabálytalan vonalba-állítás pedig abszolút nehézséggel való küszködésre mutat. Egy és ugyanazon betűk, ha nem is különböző karakterűek, nagyságban egymástól eltérőek. A mintául használt fabetűk nem egy példányban készültek, s innen ez az eltérés. Az egyes betűk kövérsége is elüt egymástól, ami egyrészt a homokformára vezethető vissza, mert

itt az ólom nem egyformán folyik ki, de számításba kell venni azt is, hogy az ólom ötvözetlen, puha volt és ezért nyomtatáskor a betű képe vastagodott. A Donatus-oldal tizedik sorától kezdve a betű képe egyformább, a vonalba-állítás és a betűk egymásközötti távolsága most már kifogástalanabb. A betűk jobbra- vagy balra-dúlése úgyszólván megszűnt.

Egészen bizonyos, hogy a betűkészítés módja változott itt meg. A homokba öntött rézbetű a vésővel és reszelővel való megmunkálása után patricával szolgált. Az ólomtombbe sajtolt patricával készült betűmatrica, meg a már ismertetett öntőkészülék és nem utolsósorban az ólom ötvözése együtvéve adják a magyarázatát, hogy a Donatus-oldal tizedik sorától kezdve miért változik meg előnyösen a betű és így a nyomtatás. Hogy az egyes betűk még itt is különböznek egymástól, persze nem olyan nagy arányban, mint a homokformánál, annak az az oka, hogy az ólommatrica a ráöntött forró fémtől deformálódott. Schreiber Ede.

ōi dōrēreñ dōcēñ dōrēñ p̄tō ōi dōt̄ lūm l̄ fueri
 l̄is l̄ fuīs l̄it l̄ fuit xpl̄ ōi dōd̄ lūm l̄ fuerim l̄is l̄ fueris
 d̄is l̄ic l̄ fuerit p̄tō p̄l̄q̄ p̄tō ōi dōn̄ eē l̄ fuillē eēs ōl
 fuillēs eēt l̄ fuillē xpl̄ ōi dōm̄ eēm̄ l̄ fuillēm̄ eēs l̄ fuillē
 l̄is eēñ l̄ fuillēt fūio ōi dōt̄ ero l̄ fuio l̄is l̄ fuioit l̄ fu
 eit xpl̄ ōi dōt̄ eim̄ l̄ fuim̄ eīs l̄ fuinīs erit ōl fuerit
 In fūitō mō l̄ñ nūis x p̄lois tpe p̄ññ x p̄tō ip̄tō dōcē
 p̄tō p̄tō x p̄l̄q̄ p̄tō dōt̄ eē l̄ fuillē fūio dōt̄ in Duo
 p̄tō p̄tō a ōbo p̄l̄q̄ p̄ññ ut dōt̄ fuire ut dōrēñ
 Ego legis legit xpl̄ legim̄ legis legūt p̄tō ip̄
 fūio legebā legebās legebāt xpl̄ legebam̄ legebā
 nīs legebāt p̄tō p̄tō legi legibā legūt xpl̄ legim̄ legi
 nīs legerūt ōl legere p̄tō p̄l̄q̄ p̄tō legerā legeras lege
 rāt xpl̄ legeram̄ legeras legerāt fūio legam̄ leges le
 ger xpl̄ legem̄ legis legent̄ Impatūo modo tēpōe
 p̄tō ad secūdā x tēriā p̄l̄q̄ p̄l̄q̄ lege legat xpl̄ lega
 m̄ legis legite legant̄ fūio legito tu legito ille xpl̄ lega

A „Gondolatközlés művészete és a nyomdászat fejlődése” című előadási sorozaton, valamint az „Öntők szak-
 hírszer” egyaránt behatóan foglalkozunk a könyvnyomtatás nagy föltalálójának, Gutenberg Jánosnak a tech-
 nikájával. Ez a példánk a föltaláló 1447 körül megjelent egyik művéből, a „Donatus”-nak nevezett latin nyelv-
 gyorskortló könyvecskéből való. Ez a töredék különösen azért érdekes, mert a kilencedik sor után az öntőműszer
 megjavításának nyomát találjuk rajta. Az első kilenc sorban még szinte táncolnak a betűk, a tizediktől kezdve
 nagyot javult a betűvonal. Éppúgy Gutenberg 1447 után készült valamennyi nyomtatványán, így a biblikon is.

Papiros a kalkulációban

Kartónok. A papiros, kartón és lemez fogalmának meghatározásánál a háromféle papirosgyártmány között egészen éles határvonalat nem is igen húzhatunk. Ezeknél a gyártási eljárás és a fölhasználásra kerülő felgyártmányok anyaga sok tekintetben egyező. Legjellemzőbb tulajdonságuk szerint a papirost, kartont és lemezt vastagságuk és súlyuk alapján különböztethetjük meg és mi hazai viszonylatban Ferdinandy Gejza törvényszéki hites papiros-szakértő erre vonatkozó osztályozását fogadhatjuk el. Szerinte, ha a papirosgyártmány vastagsága 0,02 és 0,3 mm közötti és négyzetmétersúlya 10–180 gramm: akkor papirosnak, ha vastagsága 0,3 mm-en felüli és négyzetmétersúlya 180–400 gramm: akkor kartónnak, ha pedig vastagsága 2 mm-ig menő és 400–1200 gramm-súlyú, akkor papiroslemeznek tekintendő. A könnyebbesség kedvéért a négyzetmétersúly szerinti osztályozás is elégséges.

A két legutóbbi cikkünkben a papirosokkal foglalkoztunk; a lemezekről, melyeket úgyis csaknem kizárólag a könyvkötők használnak és így a nyomdászokat közelebből nem érdeklik, később még röviden szólnunk. A háromféle papirosgyártmány közül előbb a könyvnyomtatásban legsűrűbben előforduló kartónfajták ismertetésére térünk rá.

A kartónokat is a legkülönbözőbb minőségekben és gyártási kivitelben állítják elő. Gyártási módozat szerint a kartónok háromfélék: A) Egyrétegű (natúrkartón), ez egyetlen anyagrétegből áll és hasonlóképpen gyártják, mint a papirost. Ide tartoznak a vékony, finom minőségű kartónok, levelezőlappkartónok. B) A többirétegű rakosított („gegautschte“) kartón: úgy készül, hogy a több (2–5) külön-külön előállított anyagréteget nedves állapotban egymásra rakosák és még nedves állapotban összejajtolják. C) Ragasztottak nevezzük a kartont, ha ez több anyagrétegű papirosnak vagy kartónnak ragasztóanyaggal való egybekasírozásával készül.

Nézzük csak, miképpen állapítható meg valamely kartónról, hogy a most említett három fajta: egyrétegű, rakosított és ragasztott közül melyikhez tartozó. Ha egy centiméter széles kartónszeletet meggyújtunk és az elégéskor szétválk, úgy a kartón ragasztott. Viszont ha egyben marad, akkor vagy egyrétegű vagy rakosított. Ez esetben, ha a kartont negyedórán vízben főzik, a rakosított felhólyagosodik, az egyrétegű változatlan marad.

A kartónokat is, akár a papirosokat, felhasználásuk szerint szokás csoportosítani. A legismertebb kartónfajták: az íróképes alabástrom- és elefántcsontkartónok (meghívókhoz, névjegyekhez, magánlevelezéshez), levelezőlap- és írógépkartónok, íratgyűjtő-kartón, kartoték- és könyvelőgépkartónfélék, nyomó- meg bristolkartónok, bristolkartón-utánzat, kromó- és műnyomó-kartónok és ezek utánzatai, borító- vagy fedélkartónok.

Az itten felsorolt kartónokat egymástól az alább következő legfontosabb tulajdonságaiknál fogva különböztetjük meg:

Az írókartónok csoportjához tartozó alabástrom- és elefántcsontkartónok tiszta cellulózból készülnek, töltőanyagmentesek és ragasztottak. A levelezőlappkartónok famentesek vagy fatartalmúak és többnyire egy anyagrétegből állnak. Az íratgyűjtő-kartón fatartalmú, rakosított. A kartotékkartónok rendszerint százszázalékosan cellulózból rakosva vagy ragasztva készülnek. A könyvelőgépkartón anyaga tiszta cellulóz. A nyomókartónok nemigen íróképesek, famentesek; van egyrétegű és rakosított. A bristolkartón ragasztott; a silányabb fatartalmú belső rétegre famentes külső rétegek jönnek. A kromó- és műnyomókartónok megegyeznek a műnyomó-, illetve kromópapirossal, csak 180 grammnál súlyosabbak és többirétegűek is lehetnek, rakosítottak és ragasztottak. A fedélkartónok famentesek és fatartalmúak, egyrétegűek vagy rakosítottak.

A kartónok enyvezése általában jó, teljes értékű, kivéve a 1/2 enyvezésű nyomókartónokat.

A kartónok fölületi kidolgozása különböző lehet. Az alabástrom- és elefántcsontkartónok, levelezőlap-, kartoték- és bristolkartónok simítottak. Az írógépk- és nyomókartónok gépsímák, az íratgyűjtő- és könyvelőgépkartónok pedig simítottak és gépsímák. A fedélkartónokat a legkülönbözőbb fölületűnek (préselt, kalapált stb.) is készítik.

Színre nézve az alabástrom- és írógépkartón szép fehér, az elefántcsontkartón sárgás árnyalatú. A kartónok egyébként a legváltozatosabb színekben kaphatók.

A kartónok legismertebb méretei: 50 × 66, 66 × 100, 70 × 100 cm. Levelezőlappkartónok 58 × 74 (régi alak) és 62 × 86 cm (új alak) méretben kaphatók. A kartónméretek tehát általában eltérnek a rendes papirosalakoktól, különösen pedig a dossziékartónok a legrendszeretlenebb alakúak.

A kereskedelmi forgalomban a 180 gramm-súlynál könnyebb gyártmányokat is kartónnak nevezik; van például már 140 gramm-

súlyú levelezőlappkartón is. A kartónok általában a legkülönbözőbb súlyban készülnek és kaphatók; az íróképes, nyomó- és levelezőlappkartónok 180–350 gramm-súlyig, a kartoték- és íratgyűjtőkartónok 200–400 gramm-súlyig.

Ezzel a kartónfélék rövid ismertetését be is fejeztük. Most pedig néhány szót a lemezekről.

Miként már bevezetőleg is említettük, a 400 gramm-súlyon felüli papirosgyártmányokat nevezzük lemeznek. A gyakorlatban azért sok 400 gramm-súlynál könnyebb anyagot is papiroslemez néven ismernek. Rendkívül sokféle lemezt gyártanak, melyeket különböző ipari célokra használnak fel. A mi szempontunkból mint legfontosabbat most csupán a fehér meg barna falemezt (ezek 100%-os faköszőrületből készülnek), továbbá a könyvkötészeti célokra használtos szürke lemezt és az ennél jobb minőségű könyvkötőlemez említjük meg. A szürke lemez vegyes hulladékpapirosból készül, a könyvkötőlemez famentes hulladékpapirosból.

A lemezek rendszeren 70 × 100 cm alakban kerülnek forgalomba és kereskedelmileg aszerint jelzik, hogy egy 25 kilogrammos csomagban mennyi a lemezek száma. Például az 50-es lemez azt fejezi ki, hogy az illető lemezből 50 darab 70 × 100 cm méretű lemez képez egy 25 kg-os csomagot. Ez a számolás 5-től 150-ig menő. A „presszspán”-lemezeket vastagságuk szerint milliméter-jelzéssel látják el.

Abban a feltevésben, hogy e közleménnyel együtt három cikkben (1. az írás, 2. a nyomtatás céljára szolgáló papirosok, 3. kartónok és lemezek) a papirosgyártmányokra vonatkozóan a könyvnyomdász szempontjából a legesleglényegesebbet elmondtuk: a papíraruismeretekhez tartozó egyéb rendkívül sokféle, de kevésbé fontos papirosfajta felsorolásától most eltekintünk. Mi ugyanis a főszempontot vesszük: a kalkulációt és csak ebből kiindulón foglalkozunk a papirossal is.

„Papiros a kalkulációban” főcím alatt a papirosgyártmányokat csoportosítottuk, osztályoztuk, jellemeztük anyagösszetétel és gyártási kivitel szerint, mert hisz a papiros-aruismeret főleg a különbségek fölismerésén alapszik.

Ezzel azonban még korántsem merítettük ki teljesen a papiros szerepét a kalkulációban. Legközelebb rátérünk arra, hogy a cikkeinkben is említett gyártási tényezők milyen befolyással vannak a papirosárak alakulására.

Szekély Artúr II.

Ólomvonalak vágása és gyalulása

Aminthogy a modern stílus leváltotta a régebbi cirádás keretdarabok divatjait és helyükbe lépett a vonalakkal való díszítés – ami könnyebb és sikeresebb is, bármilyen nyomtatványon használjuk is – úgy szükségyszerűnek mutatkozik, hogy megismerkedjünk különösképpen az ólomvonalaknak a vágásával és gyalulásával is.

Nagyobb nyomdákban az ólomvonalakat házilag készítik el rudak alakjában; a szedőnek kell azokat vágnia és gyalulnia, ha esetleg szüksége van rá. Igen sokan akadnak közöttünk azonban, akik nem sajátították el az ólomvágó- és gyalugéppel való jártosságot, egyrészt azon oknál fogva, mert nem sikerül elhelyezkedniük nagyobb nyomdákban; másrészt pedig – ha esetleg mégis elhelyezkednek – nem tudnak a készülékkel kellőképpen bánni, s így nemigen sikerül nekik a pontos vágás és gyalulás, ami által sok ólomvonalat tesznek tönkre, ami bizony pénzbe kerül.

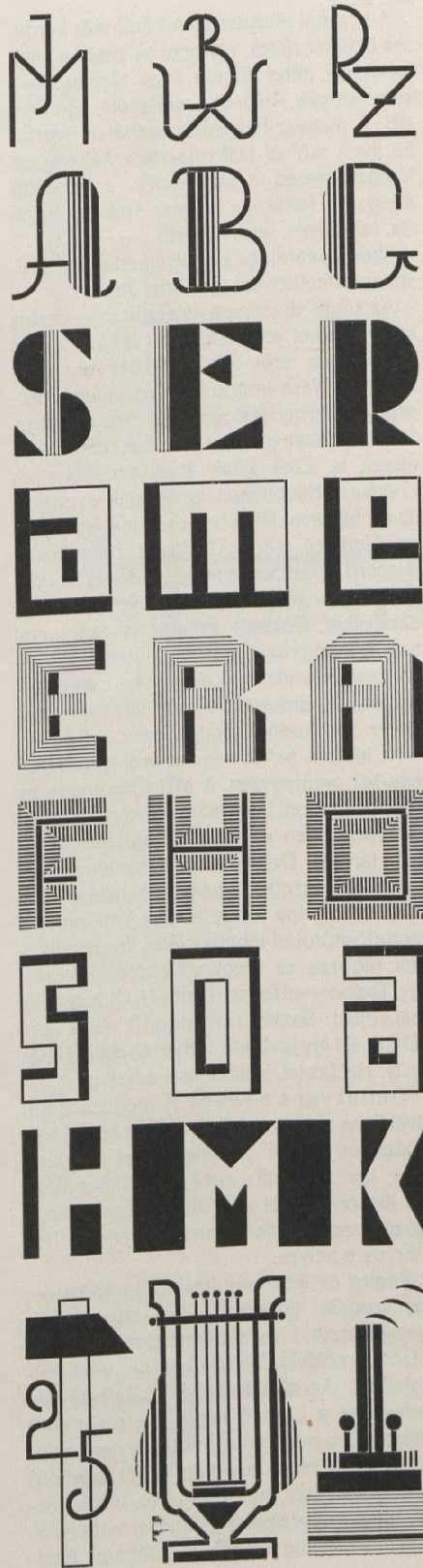
Gyakorlati megfigyelések és tapasztalatok alapján óhajtom ismertetni a közhasználatban levő Kempe-féle vágó- és gyalugépet, amely könnyen kezelhető és kellő figyelmességgel igen pontosan gyalulhatjuk meg rajta még a legapróbb ólomvonalakat is.

Ez a gépecske három részből áll: a) vastag vonalat vágó; b) cicerós méretezéssel ellátott, vékonyabb vonalakat vágó rész; c) a beállító nyelvvel ellátott gyalukés.

Minthogy az ólomvonal megmunkálását a vágással kezdjük és pedig aszerint, hogy milyen vastagságú ólomvonallal dolgozunk: az oldalt levő vasnyélre szerelt, két oldalt vágó, méretezés nélküli részen vágjuk a vastagabb ólomvonalat; a vékonyabbat pedig a méretezéssel ellátott részen oly módon, hogy az a szükséges méretnél ha vékonyabb a vonal: 6 ponttal, ha vastagabb: 12 ponttal legyen hosszabb. Ez azért szükséges, hogy a vágás által keletkezett egyenetlen részt kényelmesen gyalulhassuk meg anélkül, hogy esetleg a már megvágott darab rövidnek bizonyulna és esetleg újra kellene elülről kezdeni.

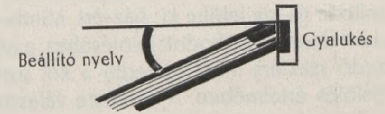
A gyalura tehát különös figyelemmel kell lennünk, mert megtörténhet, hogy egyetlen fölösleges gyaluhúzás következtében egész munkánkat újból kezdhethetjük.

Mielőtt megkezdendők a gyalulást, nézzük meg: milyen vastagságú gyalul a gép és pontosan aszerint tartsuk magunkat, nehogy valamiképpen hiábavaló munkát végezzünk.



Minthogy a gép legfontosabb része a gyalu kése: mindig gondunk legyen ennek az élességére is, a beállítása pedig olyan legyen, hogy az elosztó rész jobb- és baloldalán egyenletesen és a lehető legminimálisabban vágjon. De fontos még az is, hogy a gép mindig tiszta és megfelelően olajozott legyen, mert ellenkező esetben a reászáradt olajos por igen sok zavart okozhat munkánkban. Az ily piszok különösen gyakran rakódik le a háromszögű beállító nyelv talpán azáltal, hogy ezt jobbról balról állítjuk. Meg kell még említenem a 10–90°-ban jobb- és baloldalt beállítható háromszögű sarokvágó nyelvet, amelyet minden esetben a megjelölt vonalacskához húzunk pontosan és amelyet minden esetben a szorító csavarral le kell rögzítenünk, hogy gyalulás közben meg ne mozduljon.

Az apróbb darabok gyalulását úgy végezzük – óvatosan, nehogy baleset érjen –, hogy egy vastagabb ólomvonal segítségével szorítjuk azokat a késhez (tehát nem az ujjunkkal!), olyanformán, mint az az itteni ábrából kivethető. Az ily apróbb darabok mindkét oldalukon való sarokbagyalulása úgy



történik, hogy meggyaluljuk a méretünknek megfelelő darabot, azután vágunk egy elhasznált nagyobb darabot, azt is meggyaluljuk az egyik oldalán a szükséges sarokméretben és ezzel szorítjuk a késhez; ezenfölül még egy vékonyabb vonallal oldalról is odaszorítjuk, hogy szorosan a késhez tapadjon, mert különben a legcsekélyebb elmozdulás is újabb munkát jelent.

Hogy a gyaluláshoz igen nagy türelem és nyugaltság szükségeltetik: ezt külön nem is említem, mert aki gyalulni akar, maga is csakhamar meggyőződik erről. Igen jó azonban, ha egy kis gyakorlatozás útján megszokjuk az egyenletes gyalulást. Ha ilyenkor kellő figyelemmel kísérjük a gyalu minden egyes vágását: megismerjük a készülék használatának minden lehetőségét, s könnyen és biztosan végezzük el majdan a munkánkat.

Az elmondottakat ez oldal középső hasábján néhány betű- és egyéb mintával egészítem ki. Nagyrésztük ólomvonalakból van gyalulva, kisebbik részüket pedig a nyomdánkban meglevő betűöntődei rézvonalakból és aprólékosabb díszítőanyagokból állítottam össze.

Binder Károly.

Kérdések és feleletek

Az utóbbi időben helyesírási kérdésekkel kerestek föl szakértársak bennünket. Helykímélés miatt nem ismertetjük a kérdéseket, csak az azokra adandó feleleteket közöljük. Ezekből azután kitűnik maga a kérdés is. Az ilyen kérdések nyilvános megválaszolása nagyon hasznos, mert így nemcsak a kérdező okul a feleletből, hanem az is, aki talán szintén ingadozott az éppen fölvetett helyesírási ügyben.

A régi külföldi nyomdászati szakfolyóiratok rendszeresen közöltek az olvasók köréből beküldött helyesírási kérdéseket és ezekre a szerkesztőség nyomban meg is adta a feleletet. Mint már régebben megírtuk, mi is szívesen vállalkozunk arra, hogy a szakértársak részéről fölvetett helyesírási kérdésekre feleljünk. Ilyen viták mindig adódnak a nyomdáknak is munka közben. A magyar nyelv ortográfiája elég bonyolódott ahhoz, hogy olykor zavarba hozza nagyprakszísú öreg szedőinket is.

Az egyik lapnál a gépszedő szakértár a „házért” szót így választotta el: há-zért. A lap korrektora ezt az elválasztást helytelenítette és így jelölte ki: ház-ért. Minthogy a korrektor ragaszkodott jelöléséhez, a gépszedő szakértár újból leszedte a két sort a kijelölés értelmében. A kérdésre válaszunk az, hogy há-zért a helyes elválasztás. Csak meg kellett volna mutatni a korrektor szakértársnak Balassa-könyvünk XVIII. oldalán a 10. pontot a szótagok elválasztásáról és – merem remélni – az illető szakértár meggyőződött volna arról, hogy ő követte el a hibát.

Csodálatos, hogy ez a kérdés még ma is fölmerül, amikor az összes magyar nyelv-tanok, nyelvészeti könyvek így írják elő: má-sért, pén-zért, kala-pért stb. E sorok szerény írója már a „Grafikai Szemle” 1912 októberi számában is ezt a helyes elválasztást ajánlotta, természetesen a nyelvészeti körök tanítása alapján. Egy nyomdai vitából kifolyóan boldogult Szilágyi József szakértársunk és szerénységem a Typographia egyik 1920 májusi számában ugyancsak részletesen taglaltuk az -ért ragos szók helyes elválasztását. A kérdés tehát már évtizedekkel ezelőtt is heves vitákra adott alkalmat. Nincsen tehát azon restelnivaló, ha egyik-másik kérdésben kissé bizonytalanságban vagyunk és kikérjük tapasztaltabb körök véleményét.

Tehát: há-zért, gyerme-kért, lova-sért a helyes, épúgy mint: há-zakat, gyerme-ke-t, lova-sokat stb.

A sorvégi elválasztások körül más kérdések is fölmerültek. Így nem helyesek a napilapokban néha látható ilyen elválasztások sem: An-glia, Ausz-tria, tem-plom, laj-strom stb. A magyar helyesírás szabályai szerint, ha ilyen szót el kell választani, két mássalhangzó marad a sor végén, a harmadik átvendő. Tehát így helyes: Ang-lia, Ausztria, temp-lom, lajst-rom stb.

Shakespeare-t így kell elválasztani: Shakespeare, Beethovent így: Beet-hoven.

Az angol sh(s) nem választható el, épúgy mint a német sch sem. Ezért hibás, ha pl a Washington szót így választják el: Wash-ington. Wash-ington a helyes. Kényszerűségből még így is elfogadható: Wa-shington.

Mostanában gyakran olvassuk külföldi írók neveit is. Ezek közül Bernard Shaw és Gerhart Hauptmann nevét írják és szedik itt-ott hibásan. Nem helyes: Bernhard Shaw és Gerhard vagy Gerhardt Hauptmann. Bernard és Gerhart a helyes. Baedeker még mindig így látjuk néhol: Baedeker vagy Baedeker. Sokszor íróinkat is csak azzal tudjuk meggyőzni, ha megmutatjuk a lexikont vagy hivatkozunk a könyvkereskedések kirakataira, amelyekben ott virítanak Baedeker útleírásainak tarka kötetei.

Az idegen nevek ragozásáról is időszerű egy-két megjegyzés. A MTI Chautemps és Delbos londoni tárgyalásaival kapcsolatban ezt írja: „Eden a legutóbbi időkben többször tárgyalt Delbossal és Chautemps-sel.” Csak természetes, hogy a franciául nem tudó szedő így is szedi. Egy könyvnyomtatási tudósítótól el lehetne várni, hogy helyesen ragozza az idegen kiejtésű neveket: így: Delbos-val (ejtsd: Delbol), Chautemps-mal (ejtsd: Sotam, orrhangon!). Az a korrektor, aki így javította, helyesen tette. Hibás ez is: Halifaxsal. Halifax-szal a helyes.

Delinkvens a helyes. A megcsonkított delikvens szó csak rossz szokása az íróknak. Épúgy az interjú is. Balassa ezt az angol szót így írja elő: intervjú (interview). Az illuzórius szót sok író írja helytelenül: illuzórikusnak és illuzórisnak. Ismétlem: illuzórius a helyes.

Régies az elbocsájt írásmódja. Helyesen így szedjük: elbocsát, elbocsátunk, megbocsátani stb. Csodálatraméltó módon még ezzel a szóalakkal is találkozunk néha: talpalatnyi. Az akadémiái és a Balassa-féle helyesírás a cimszó mellé (talpalatnyi) kifejezetten odateszi zárjel közé: nem: talpalatnyil ltt nem egy talp alatt megférő helyről van szó, mint régebben magyarázták, hanem egy talpalat- (talpalás)nyi helyről, noha az értelme azonos az előbbivel. A tal-

palat szó a többi -lat végződésű szó körébe tartozik: tapasztalat, árnyalat, karcolat, javaslat stb.

A nem helyesen írt kézirat bizony sokszor megtéveszti a szedőt. Így esik meg, hogy az agg, aggódni és aggasztó szók megtévesztő befolyására az agancs és agónia szavakat is helytelenül aggancsnak és aggóniának szedik.

A vezetéknevekre is áll az, ami a gusztusra:... non est disputandum. A családi nevek úgy irandók, ahogyan az anyakönyvben beírták azokat. Van pl Vaisz, Veisz, Veiss, Weiss vagy Weisz. Ezen a ponton nem érvényesíthetjük a helyesírást, amely itt Weiss-t ír elő. Már nem egy makulátúra lett abból, hogy egy-egy nevet helyesen szedünk és nyomtattunk. Van a családnév helyesírására történelmi példa is: Kameron-mayer, a híres budapesti polgármester, Semmelweis, a kiváló orvostanár stb.

Nagyon sokszor ragaszkodnak egyesek a keresztnevek egyéni írásához is. Mostanában gyászjelentés jelent meg az összes napilapokban, ahol a feladók kifejezetten a „Hugo” szóalakot kívánták a helyes Hugó helyett. Ahol Hugó jelent meg, azt hibásnak tartotta a gyászoló család. A Főnökegyesület néhai elnöke, Schwarz Félix is ragaszkodott keresztnevének Felix írásához, amit környezete tiszteletben is tartott. Láttuk ezt a törvényt főntebb Gerhart Hauptmannal is. De ahol ilyen egyéni korlátozások nincsenek, szedjük helyesen a keresztneveket. Pl: Artúr (Arthur helyett), Ignác (és nem Ignácz vagy Ignác, ahogyan néha látjuk), Karolin (Carolin helyett) stb. Ferenc József: mind a kettő keresztnev, tehát hibás így: Ferenc József. Hogy félreértés ne legyen, hangsúlyozom, hogy abban az esetben, ha idegen nevekről van szó, ahol a keresztnevet kívánják elől és a vezetéknevet utána, ott a keresztnevet eredeti idegenszerűségében kell írni és szedni. Például: Arthur Schnitzler, Victor Hugo, Thomas Mann, Alexander Moissi stb. Furcsa is lenne, ha valaki így mondaná: Mann Tamás, Zweig István, bár történelmi írói neveknél ez már megszokott. Mint: Hugo Viktor, Wilde Oszkár, Schiller Frigyes stb. Ebben az esetben természetesen magyarosan szedjük a keresztnevet is. A c betűs helységnevek és keresztnevek mellől már régóta elhagyjuk a z-t: Debrecen, Miskolc, Vác és így tovább.

Ezzel megfelleltünk a beküldött helyesírási kérdésekre. Ha majd ismét összegyűlik vagy egy közleményre való, folytatjuk a feleleteket.

Herzog S.



TÜKÖRGYÁR RT., VÁC

Tervezte: Anlál Ferenc

CSÁRDÁS

FOXTROTT

BLUES

TANGÓ

FOXTROTT

VALSE

SLOW-FOX

TANGÓ

FOXTROTT

S Z U N E T

CSÁRDÁS

FOXTROTT

BLUES

TANGÓ

FOXTROTT

VALSE

SLOW-FOX

TANGÓ

FOXTROTT

VALSE

Tervezte: Radics Vilmos



Tervezte: Csöndör György

TETŐTŐL TALPIG FELÖLTÖZHET EGY HELYEN!

NŐI, FÉRFI- ÉS GYERMEKRUHÁK

SELYEM-, SZÖVET- ÉS MÉTERÁRUK

ÚRI ÉS NŐI DIVATÁRUK, ERNYŐK

SZÖNYEG, FÜGGÖNY, PAPANOK

FÉRFI- ÉS NŐI CIPŐK, KÖTÖTTÁRUK

ÉS HÁZTARTÁSI FEHÉRNEMŰEK



DIVATÁRUHÁZA, BUDAPEST VII, RÁKÓCZI ÚT 5. SZÁM

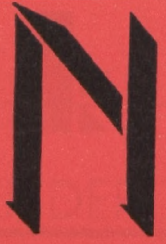
NE MENJEN PESTRE! NÁLUNK MINDENT MEGTALÁLI!

Asszonyom!

Önnek is kényelmesebb, ha minden tetővázás nélkül felkeres bennünket és nálunk szerzi be szükségletét. Női ingek, eredeti svájci kötésűek az összes pasztell színében. Ing- és nadrágkészlet, csipkedísszel. Hálóingek, matt sarmőzből. Ingnadrágok és hálóingek, finom himzéssel, harisnyák, harisnyatartók a legfinomabb anyagokból. Divatos pizsamák, divat- és flanel-anyagból. Melltartók, divatos műselyemből. Kötött blúzok és kabátok minden ízlésnek és kívánságnak megfelelő nagy választékban. Valódi márkás külföldi gyapjúszövetek. Legújabb divatú női ruhák és legmodernebb szabású angolos kabátok. Mústoppolást is jutányos áron vállalunk.

DEBRECENI DIVATHÁZ

FŐTÉR
6
★



NIKOLI N.

VEGYÉSZETI ÉS SZESZGYÁRBERENDEZŐ VÁLLALAT

BUDAPEST VIII, JÓZSEF UCCA 28

TELEFÓN: 125-126, 127-128, 128-129

ALAPÍTVÁ 1890.

Tervezte: Bassist Győző
Ólomba metszette: Hardy Lajos

N
I
K
O
L
I

ARANYÉR ELLEN

Tervezte: Hannig Ferenc
Ólomba metszette: Egry László



TISZTELETTEL ÉRTESÍTJÜK, HOGY
LEGÚJABB ANGOL, SKÓT, VALAMINT
EGYÉB KÜLFÖLDI GYAPJÚSZÖVETEINK
MEGÉRKEZTEK ÉS NAGY VÁLASZ-
TÉKBAN ÁLLANAK IGEN TISZTELT
VEVŐINKNEK A RENDELKEZÉSÉRE

GRANTEX

TEXTILKERESKEDELMI RÉSZV.-TÁRS.



ÓRÁS ÉS ÉKSZERÉSZ BUDAPEST V, LÁZÁR UCCA 2



HETESI PÉTER

ÓRATOKKÉSZÍTŐ MESTER

BUDAPEST
IV. VÁCI UCCA 6
FÉLEMELET 12. AJTÓ
TELEFÓNSZÁM: 123-456

Tervezte: Paxián Péter

TANACO

INFLUENZA ÉS NÁTHA ELLEN

Tervezte: Hannig Ferenc



Megrendelésre elkészíték virágcsokrokat, koszorúkat a legízlesebb kivitelben és a legjutányosabb áron. Friss vágott virág állandóan kapható. Virág cserépben nagy választékban. Művészi kiképzésű kert-tervezés. Parkírozásra terveket készítek a legdivatosabb megoldásokban. Kertek állandó gondozását is elvállalom. Díszcserjék és kaktuszok, valamint rózsatövek raktáron. Gyümölcsfák nemesítését és szemzését, lugasszőlők beoltását és permetezését szakszerűen és szavatossággal végzem.

GERŐ NELLY

BUDAPEST IV, VÁCI UCCA 4. SZÁM

Nyomtató-automaták

A G. Sz. mult füzetében Dénes kolléga a különféle automaták között mintegy osztályozást végez, azonban bizonyos fókig egy kis hibába esik. Nevezetesen a többi között ott hibázta el fejtegetését, amikor cikkének elején megállapítja, hogy a stopcilinderes (megálló-nyomóhengeres) automatán nem lehet minőségi munkát szállítani. Szerinte egyrészt azért, mert ha a keret belső világának terjedelmét teljesen ki akarjuk használni, a felhordó hengerek átmérője nem éri el a nyomtatóformának az átmérőjét, másrészt a vezetőszalagok, kirakózsínórok és pálcák is nehézségeket okoznak. A gép gyors működése nagyobb tónusfelületnél megnehezíti a belövést és ezért csak tucatmunkára használható. Ezzel szemben Dénes kolléga minőségi munkákhoz a Polly, Elka és a modernebb tégelyes (!) gépeket ajánlja.

Vegyük most sorba fenti állításokat és azokkal szemben állapítsuk meg a következőket:

A stopcilinderes gépek mindegyike egy már régen leszűrt elv és rendszer alapján készül. Az újabb építési gépek természetesen olyan tapasztalatok alapján a régiekkel szemben, amelyek mindenkor az igények fejlődését tartották szem előtt. E fejlődés pedig nem is volt lassú. Kezdődött a festékező berendezés megjavításával és folytatódott a gép szerkezetének tökéletesítésével. Ez a fejlődés mindenkor és elsősorban odairányult, hogy rajtuk a minőség minél tökéletesebb legyen. Amikor ez már sikerrel járt, rátértek a mennyiség fokozására is és így jutottunk el tulajdonképpen az automata gépekig. Már most ha Dénes kolléga kétségbevonja a stopcilinderes automatán (a tégelyessel szemben) a „minőség” szállítását, akkor ezen az alapon ócska vas közé kellene dobni a gyorsajtókat és helyükbe dupla 13-as tégelyes gépeket állítani. Mert bizony én nagyon szeretnék olyan stopcilinderes gépet látni, amelyen a hengerek kerülete megegyezik a nyomtatóforma átmérőjével. Jól tudjuk azt is, hogy bizonyos esetekben nem egyszerű dolog minőségi munkának a stopcilinderes gépből való kivezetése. Sokszor mérlegelődünk egy-egy zsínór vagy kirakópálca piszkítása miatt. Azonban – úgy gondolom – mégis csak túlzás azt állítani, hogy ezeken a gépeken nem lehet minőségi munkát végezni. Bizonyos igaz az is, hogy a frontkirakós gépeken kevesebb a nehézség az ív kivezetésénél, mint az egyszerű gyorsajtón, de az is igaz, hogy egy kis liliputival, két felhordó hen-

gerrel különb minőségi munkát lehet szállítani és – könnyebben, mint valamely újdontatú, négy felhordó hengeres és alsódörzsöléses tégelyesen. Ez pedig a kérdésnek alapvető lényege: vitatkozni rajt nem lehet.

Amikor Dénes kolléga cikkében odáig ér, hogy a nyomtatógépek típusai, illetve az automaták közül melyiket választja: a tégelyes mellett tör lándzsát. Itt azután – a logikát illetően – teljes tévedésbe esik. Mert fentebb, a stopcilinderes gépeken a minőségi munka elvégezhetetlenségéről vagy nehézségéről ír és amikor vélt igazára bizonyítékot keres a tégelyautomata mellé, akkor a többi között azt mondja: „... Különösen flórpostapapirost nyomtat nagyon könnyen és ez a kézi berakással lassúbb műveletet igénylő munka gyors s majdnem hibátlan nyomtatása teszi közkedvelté, mert flórposta-nyomtatás mindenütt akad...” Ha ez a körülmény teszi közkedvelté a tégelyes automatát, akkor miért kell (hozzá tévesen!) ezzel háttérbe szorítani a stopcilinderes, általában a nyomóhengeres gépet? Én úgy tudom – és velem együtt sokan –, hogy a flórpostára készült munkák nem sorozhatók a „minőségi” kategóriába. Fenti „közkedveltségén” kívül előnye még a tégelyes gépnek (Dénes kolléga szerint), hogy a kivezető szalagok, zsínórok és kirakópálcák elmaradnak. Ez lehet előny! De hol van ez az előny akkor, ha egy olyan formát kell a tégelyesen nyomtatni, amely a keret belső világát háromnegyedrésznire kitölti és ez a forma amellet még – mondjuk – teljes tónusú felület? Ehhez járulhat még, hogy ezt a formát, a megrendelő kívánságára, olyan színnel, festékkel kell nyomtatni, mely először is a felhordást nehezíti meg, azután ha ez már nagy nehézségekkel megoldást nyert, hogyan kerül ki a nyomtatott ív a gépből? Mert ilyen nagy felületű formánál nincs módunk ívfogót, vagy az ívfogóra kötött zsínórokat alkalmazni. Az ív ráragad a formára. Hogyan segíthetünk ezen a tégelyes gépnél?... Sehogy!... Azaz pardon! Egy mód van erre: kiemelni a formát és beemelni egy nyomóhengeres gépbe.

Van Dénes kolléga cikkének még egy része, amely bővebb magyarázatra szorulna írója részéről. Ez pedig az a rész, ahol a Viktória–Merkur tégelyes automatáról ír. Ugyanis nehezen érthető az az állítás, hogy ezen a gépen azért nem alkalmazható az alsó dörzsölés, mert a gép túlságosan gyorsan (óránként 2000–3000 nyomat) működik. Az én megállapításom szerint: ha a gép jó, ha a hengerek csapjai és csapágyai nincsenek kikopva, ha a hengerek pontosan van-

nak beállítva, az alsó dörzsölés jól működik és a nyomtatás többi kísérő körülménye is jól egybe van hangolva: úgy a nyomtatás kifogástalan kell, hogy legyen, bármily tempóban is menjen a gép. Ha a felsorolt körülmények egyikében is hiba van, mehet a gép bármilyen lassan, a nyomtatás nem tökéletes. És itt húzom alá azt a körülményt, hogy az alsó dörzsölés hengerei is foroghatnak 3000-es tempóban, ha a jó nyomtatás egyéb kellékei megvannak. De ha már erről beszélünk, térjünk át egy-két pillanatra a nyomóhengeres gépekre. Ezeknek természetesen nincs szükségük alsó dörzsölésre, mert a festékeldörzsölés és annak a formára való továbbítása úgy van megoldva, hogy az állandóan fogyó festék állandóan megkapja az egyenletes utánpótlást. Az ilyen gépeknél festéksáv-képződés nincs. De ha esetleg előfordul, ez oly minimális, amire nem érdemes szót vesztegetni.

Ami a Schelter és Giesecke gyárának új tégelyes automatáját illeti, arra azt tudom mondani: nézzük előbb meg! Mert az az újdonság, ami a gép leírásából megállapítható – az „alsódörzsölés fent” –, nem egészen új. Ez az „újdonság” megvolt már a Rockstroh-gyár Viktóriáján 30 év előtt, ahol a felhordó hengerek közé be volt iktatva két kis átmérőjű vashenger. Ez azonban nem jelentett szenzációt, mert a felhordó hengerek a forma befestékezésénél e két kis hengerrel nem nyertek sokat. A jelzett gépnek ellenben hasznos része lehet az az újítás, amely a felhordó hengerek futókerekét fogaskerékkel és a síma futópályát fogasruddal cseréli fel. Itten csak az a kérdés, hogy a gyakorlatban miképpen válik be az a tény, hogy ezt a fogasrudat nem lehet szabályozni, lévén az úgy építve. Egyelőre ugyanis elképzelhetetlen, hogy olyan üzemben, ahol vegyes a betűmagasság (új és régi, kopottabb) és emiatt a futóléceket alacsonyabban kell tartani: miért ne lehetne ezt az új fogasrudat a gépen úgy gyártani, hogy az magasság dolgában szabályozható legyen.

Összefoglalásul és leszűrve annyit: minden egyes gépajta azt a munkát szállítja, amelyet a gép építői a tervezéskor figyelembe vettek. Így egészen bizonyos: a Kobold-automata tervezője nem gondolt arra, hogy gépen nehéz autotípiákat nyomtassanak, hanem olyan természetű munkát, amelyet a gép festékező, felhordó és a nyomtató ereje elbírt. Az természetesen másik kérdés és más elbírálás alá esik, ha a gépmester bravúrokkal kísérletezik és talán sikerrel is – néha. Fisch József.

A papiros kezelése

Minden jó szakember tudja: mennyire fontos a papiros kezelése úgy nyomtatás előtt, mint nyomtatás közben, sőt nyomtatás után is. Még a legjobb szakember tudása is fölmondja a szolgálatot, ha a megmunkálás kapott papiros nem felel meg azoknak a követelményeknek, amelyeket ebben a tekintetben támasztunk. Azonban a legjobb papirosanyaggal sem érünk el jó eredményt, ha azt nem úgy kezeljük, amint a munkánk és a papiros természete megkívánja.

Miután a jobb minőségű papirosoknak általában nagy a súlya: így vagy a nyomdahelyiségben vagy a raktárban helyezjük el, hogy ott „kipihenhesse” magát, mielőtt megmunkálás alá vesszük. Ez a pihentetés a jobb minőségű munkánál feltétlenül szükséges. A papirost tehát idejében be kell szerezni.

A raktárhelyiség levegőjének nem szabad sok párárt tartalmaznia, ezért ajánlatos – különösen télen – a hőmérséklet szabályozására nagy súlyt helyezni. Ezt megfelelő fűtés és szellőzés által érhetjük el. Mivel a kő és a csempe rossz hő- és nedvességvezető: ajánlatos lenne a nyomdahelyiségek falát ezzel burkolni. A mai rossz viszonyok között azonban ez a falburkolási mód a legtöbb esetben elérhetetlen óhaj lévén, erről, mint a nyomda géptermének és papirosraktárának állandó és egyenletes szabályozójáról, sajnos, nem igen beszélhetünk.

A korszerű pára- s hőszabályozás további fő-fő feltételei: volnának azok az önműködő elektromos készülékek, amelyek a korszerűen berendezett szövőgyárakban nélkülözhetetleneknek bizonyultak.

A padlóra szigetelés céljából többrétű, erős báladeszkákat rakunk, s ezekre rakjuk a kibontott csomagokat. A már kibontott papirost nem rakjuk a kályha vagy a fűtőtestek közelébe vagy a nedves fal mellé, továbbá olyan helyre sem, ahol egyoldalúan napfény éri, mert papirosunk ez esetben vete-medik. Ezek az óvintézkedések felül is még jó, ha a lerakott papirososzlopot báladeszkával körülvesszük, hogy ne legyen léghuzatnak és ennek folytán egyoldalú kiszáradásnak kitéve. Az ilyenfajta óvatossági szabályokat minden fontosabb munkánál be kell tartanunk, mert különben regiszterkülönbözet áll elő és felléphet a gépmester ősi ellensége, a gyűrődés is, a „falc”!

A papirosnak a gépterembe szállítása a legnagyobb gondossággal kell hogy történjék. Elkerülendő a csomagok ütődése és göngyöltetett állapotban vállra vetve vitele a rendeltetési helyére. Ajánlatos, hogy e

munkálatokhoz jól begyakorlott személyeket alkalmazzunk.

A papírgyárak a papirost tehát bizonyos nedvességtartalommal szállítják, mert a nedvességtől egészen mentes papiros sem jó. Kíváncsú, hogy a nyomda- és raktárhelyiség is megfelelően a papirosanyag követelményeinek. Tudományos megállapítások szerint a nyomdai levegő 20° Celsius mellett körülbelül 65° viszonylagos nedvességet kell hogy tartalmazzon, mely nedvességtartalom a hő emelkedésével párhuzamosan kell hogy emelkedjen, s így a nyári hőség idején a levegő nedvességtartalma 70–80° is lehet. A gépmester télen sokat bajlódik a helyes festékezéssel, aminek legfőbb oka a téli száraz, páraszegény levegő (a szükséges 65° helyett néha 15–20°). Ezt legfőképpen arról vesszük észre, hogy papirosunk kemény, rideg tapintású és a kicsomagolás után deformálódik, alakját változtatja. Szívó berakókkal dolgozó gépmestereink télen gyakran tapasztalták, hogy a papiros elülső oldalán a nyomtatás még csak megy valahogyan, de ha a papirost megfordítják és a hátsó oldalt kezdik nyomtatni, akkor tapasztalják a papírszék ide-oda vetülését, kunkorodását, a berakó „nem visz”, a gépmester „úszik” s ráadásul még a festékezéssel is baj van, miután az ilyen túlszáraz, rideg papirosra a festék nem áll meg, a papiros azt valószínűleg letaszítja magáról, a papírszemcsék becsukódnak, nem szívják be a festéket és festékünk makacsul megmarad a papiros felületén, nem száradva még akkor sem, ha a szárító anyag megfelelő adagban hozzá lett adva. A nyomdalevegő melegségi fokát és páratartalmát tehát legalább viszonylagosan szabályozni kellene, mely szabályozáshoz feltétlenül szükséges az egyesített hő- és nedvességmérő. A fűtőtestekre helyezett, vízzel töltött lapos párologtató edények segítségével az ilyen papiroskunkorodásokat viszonylag ki tudjuk küszöbölni és igen sok esetben az annyira zavaró papirosmágnességet is csökkenthetjük, lévén ennek is egyik okozója a száraz levegő. Az ilyen kombinált hő- és nedvességmérő (Lambrecht-féle „poliméter”) szaküzletekben is beszerezhető. A papiros szegélyeinek káros beszáradását még ma is igen sok helyen előidézi az a csökönyös hiba, hogy a papirost nem zárt négyzogben, hanem ötszázankéntide-odatolagatva („srenkelve”) rakják le. Ha a papír kicsomagoláskor túlságosan száraz, úgy az iv vágási szélei fodrosak, hullámosak lesznek. A segítés mikéntjét tehát esetről-esetre a tapasztalt gépmester állapítja meg.

A kartónpapirosnak feltétlenül kell némi nedvességtartalmának lenni, hogy jól vegye fel és tartsa a festéket. A túlszáraz kartón az első színeket teljesen magába szívja, viszont ha a papiros vagy kartón nagyon nedves és a festék kötőanyaga erősen kötő, úgy előfordulhat, hogy a festék zaggatást idéz elő.

Minden papirost, amint ezt már hangsúlyoztuk, a gyorsajton való további földolgozás előtt minőségileg meg kell vizsgálni. Az erősebben simított papirost a gépmester rendszerint jobban kedveli, mint a kevésbé simítottat, mert az előbbin jobb eredményt érhet el. Az erősen simított papirosához kevesebb festék is szükséges, mint a gyengén simítottéhoz, érdes felületűhöz, hogy jó fedést érjünk el, mivel az elsőnél a lyukacsok erősen össze vannak préselve és a festék a zárt felső felületen megmarad, míg durvább felületnél fölcsúszik; ezért is több festék kell, s erősebb nyomással kell számolnunk, hogy jó legyen az eredmény. Az arany középutat mint a legjobb eszközt kell a gépmesternek szem előtt tartania.

Papirosainknak tehát általában egy alig kiküszöbölhető hátrányuk van: a nyúlásuk, tágulásuk. A gyorsajton nyomóhengere, melyen az iv több szín nyomtatása esetén többször is áthalad, a papirosra erős nyomást gyakorol, minek következménye, hogy a papír e nyomástól hosszanti irányában, valamint ott, ahol erős nyomás éri: jobban tágul, míg a papiros alsó-felső és oldalszegélyei nyomást nem kapván, eredeti alakjukban jobban megmaradnak, mint a nyomtatás által mintegy kivasalt belső papirosfelületek.

A papírgyárak gyártmányait ezek felhasználásának szem előtt tartásával gyártják, így a nyomdai papirosokat is eme rendeltetések szerint kezelik, hengerelik és simítják, különös tekintettel ezek tágulási és összehúzódási lehetőségeire. Ilyenformán a jól kigyártott papirosfajtára, ha ezt egyébként szakszerűen kezeljük és az egyéb feltételek is (helyiség, stb.) megfelelnek, minden baj nélkül nyomtathatunk. Hogy azonban a manapság gyártott papirost a békebeli időkben gyártottal összehasonlítani, sajnos, nem lehet: egészen bizonyos. Manapság hullámtól mentes, síma papirost az úgynevezett „famentes” fajtában alig találunk és e papirosok magukon hordják a kíméletlen verseny, a gyors gyártás bélyegét.

A gépmesternek tehát állandóan résen kell lennie és megfelelő papiros-ismeretekkel kell bírnia, hogy a meglepetések ellen védett legyen. Különösen az olyan munkánál, melyeket nyomtatás után még hajtogatnak és vágnak is, tehát préselnek: a lehúzódás

és piszkolódás veszélye sokszorosan áll fenn, minthogy a vágógép préselésének természetesen erősnek kell lennie; ilyenkor tehát a nyomtatásnak magának kell olyan tökéletesnek lennie, hogy ezeket a műveleteket rendesen elbírija. Vágás előtt tehát a legajánlatosabb elsősorban próbavágást, illetve pár ívvel próbapréselést alkalmazni és csak a megnyugtató eredmény után folytatassuk a munkát. Amennyiben pedig a lehűződés veszélye fennáll, úgy még mindig olcsóbb művelet, ha nyomtatványunkat szárító átlövésekkel vagy zsirkóporos gyapottal való áttöréssel tesszük a további kezelésre alkalmassá, semmint esetleg elrontunk azt és a papírosár számára dolgozzunk. Legjobb természetesen, ha az ilyen bajokat megelőzzük; ehhez megfelelő papíros- és festékismeret szükséges. Ez esetben nem lesz szükségünk olyan mentési műveletekre, amelyek nincsenek a munkába belekalkulálva, s az üzemnek csak pénzébe kerülnek.

A krétával bevont papírosoknál a tapasztalt gépmester már az első levonatok félórai beszáradása után is meg tudja állapítani, hogy a papírosa milyen kezelést igényel.

A gyengén enyvezett műnyomtató-papíros sajátja, hogy a festék kötőanyagát, a kencét, úgyszólván fölszippantja magába és a pigment szinte kézzel is letörölhető. A nyomtatás mellett még teljesen tompa, szintelen és élet nélkül való.

Helytelen volna azt mondani, hogy az ilyen papíros rossz és hasznavehetetlen. Bizonyos esetekben még jobb is az ilyen papíros, mint az erősen enyvezett és hengerelt műnyomtató, melynek tulajdonságaira, előnyére és hátrányára még kitérünk. A krétás papírost tehát minden esetben ajánlatos kipróbálni és pedig azzal a festékkel, amellyel nyomtatni szándékozunk rája. Erre a célra elegendő egy oly klisé, melyben sötét foltok is vannak és két-három sornyi szöveg. A próbanyomtatásnak mindenesetre dús, telt festékezéssel kell történnie, tehát annyi festékkel, amennyit a rászerpontok festékhordozó képessége elbir, anélkül, hogy a kép összehatása torzítást szenvedne, tehát bőven, de nem túlbőven. A legtöbb hiba a krétás papírosra való nyomtatáskor onnét ered, hogy a gépmester a festék adagolása tekintetében nem járatos és ennél fogva nincs meg a kellő biztossága, mellyel a munkáját végigvezetné. Az ilyen próbanyomtatás a gépmesternek teljes biztosságot nyújt a papírosra és a festékre vonatkozólag, s a nyugodt munkamenet kiindulópontját adja meg. A próbanyomtatás előtt a papírost oly módon vizsgáljuk meg, hogy

ujjunkat enyhén megnedvesítve, azt átviszszük a papírosra. Ha a papíros a rávitt vizet itatószerűen fölszippantja, akkor már kétféle levonatot kell készítenünk: egyet az eredeti festékkel és egy másikat, melyhez már 2–4% jó minőségű száritót kevertünk; ha a festék kemény, akkor folyékony, ha pedig gyenge: akkor tömör legyen a száritó. A nyomtatás után belőjjük és megfelelően megterheljük; másnap már megkapjuk az eredményt. A festéknek tehát teljesen egyesülnie kell a papírossal, úgyannyira, hogy még hüvelykujjunk körme hátsó (tehát nem éles) részének dörzsölésére sem szabad leválnia.

Az erősen enyvezett műnyomó veszedelmesebb bajt-okozója a gépmesternek. Az ilyen túlenyvezett és túlhengerelt papírosra a festék nyersen megáll, száradás nélkül, a pórusok be vannak csukódva és nincs meg az a képességük, hogy a festékanyag bizonyos hányadát felszívódni hagyják és ezáltal a nyomtatás teljesen kötődjön velük. Az ilyen igényes papírost – ellentétben az előbb említett szívóképes műnyomtatóval – nem szabad bőven festékezni és a festéknek jó kencével igen jól eldörzsölt minőségűnek kell lennie, mégpedig 3–4 rész száritóval pótolva. Igen fontos az is, hogy az ilyen papírost közvetlen minden nyomtatás után átlőjjük; ha így cselekszünk: jó eredményt kapunk, még jobbat, mint a szívóképes papírosnál. Ha ezeket az átlövéseket mellőzzük: a nyomtatás többnyire oda-tapad a belövőhöz és a szálak leszakadnak vagy a belövőről vagy a nyomatról. Ismétljük, hogy az ilyen erősen enyvezett és hengerelt papírosra igen kitűnő, vékony, de erősen pigmentdús festék kell, mert ellenkező esetben az egymásra nyomtatott színek a tömörebb foltoknál szalonánisan fényesek lesznek, amely bajon legfőljebb külön kikészítésű tömpítőval való átnyomtatás enyhít.

A fontosabb nyomtatványokhoz tehát szükséges, hogy azoknak papírosát idejében beszerezzük, átlőjjük, sőt szükség esetén föl is függesszük, miután szükségünk van arra, hogy a papírosok jól kipihenhessék magukat és ne egészen frissen, nyersen kerüljenek föl a gépre, mert az ilyen nyers papíros minden behatásnak ki van téve s megnyúlása vagy összeszáradása a gépmester munkájára végzetes lehet.

A műnyomtató-papírosok vásárlójának és átvéőjének tehát súlyos kötelességei vannak, miket maradéktalanul el kell végeznie, ha a jó eredményhez hozzá akar járulni, sőt azt biztosítani akarja. A szaktudás tehát

már a papíros vásárlásánál kezdődik; az egyes hibákat már itt ki kell különböztetni, ami által sok-sok reklamációt lehet elkerülni. Ha pedig tényleges, komoly papíroshibát állapítunk meg, úgy a gyárat azonnal értesítsük, hogy a gyár a tényállást megvizsgálva, az esetleges hiányokat a további készítésnél kiküszöbölhesse. A papíros-gyárat csak akkor tehetjük felelőssé, ha mi magunk minden olyan óvatossági szabályt betartunk, amelyet minden jó szakembernek tudni saját érdeke és legelemibb kötelessége.

Lakenbach Artúr.

A kalkuláció meg a gépmester

Hangos s élesen bíráló szavak hangzanak el a nyomdai műhelyekben egy-egy rosszúl sikerült munka leszállítását követően, s azoknak céltáblája igen gyakran a gépmester, vagyis a szakmának az a munkása, akin legtöbb-ször áll vagy bukik a munka sikere. Érdekes tehát megnézni, vajjon megérdemelt dolog-e így esetben a gépmester „tetemrehívása”. A szubjektív érzésem, amely tapasztalatokon alapul, azt mondja: nem.

Mert míg egy munka eljut odáig, hogy a gépmester kezébe veheti, rengeteg sok minden történik, amiben természetesen a rendelő sokféle olyan kívánságának jut főszerep, amely kívánságokról rendszeren mindenki informálva van, csak a gépmester nem. Tisztelet a kivételnek, azok értsenek belőle, akiket illet. A legtöbb nyomdában már a munka elvállalása is akként történik, hogy a kalkulációban alig jut szerep a gépmester munkájának. Néhány pengő „zuricholást” állítanak be sokszor olyan munka elvégzésére, amely testvérek között még egy munkanapot. Nem kell különösebben tehetséges fantázia annak az elképzeléséhez, hogy micsoda fölfordulás követi az olyan gyászos munkavállalást, amelyről a gépmester a munka elkezdésekor például a következőket deríti ki: Sürgős és óras határidőre beállított, tegyük föl 16 oldalas prospektus összes kliséi kielégítetlenül kerültek a formába; a klisék nem a papírosra hanem szalaggal készültek; a papíros mindenre alkalmas, csak arra nem, amire szánták; a meghozott festék kerítés mázolására alkalmasabb, mint nyomtatásra; a kijelölt és egyetlen üres gép mindenre jó, csak illusztrációs munka nyomására nem; végül – ez a legfájdalmasabb valóság – az az idő, amit a „szakszerű” kalkulátor a munka elvégzésé-

sére megállapított, jóformán csak néhány százméteres síkfutásra elegendő.

Mit tesz a gépek jámbor népe ilyenkor? Langyos vagy hangos – temperamentum dolga – ellenvetésekkel próbálja megértetni, hogy a munka sikere van veszélyeztetve a megállapított rengeteg akadállyal s igyekszik a felelősséget elhárítani, ami rendszerben nem sikerül. Mert a keservesen elkészített és természetesen gyenge nivójú munka ódiáját a türelmetlen és valljuk be, igen sokszor hozzánemértő kezek mégis csak a gépmester nyakába sózzák.

Ez a talán nem is egészen költött példa szerény mezei virág abban az óriási csokorban, amelyet gépmestereink tudnának ilyen és ennél cifrább esetekből bokrétaiba kötni, épülésére mindazoknak, akiket e siralmak illetnek. Mi volna tehát a módja annak, hogy elejét vegyék a sorozatos és napirenden előforduló efajta hibáknak?

Kolumbusz tojása az egész. Tessék félretenni minden presztízs-kérdést és a munkák vállalásánál vegyék figyelembe az érthetetlenül mellőzött és másodrangú szerepet játszó gépmester szakszerű tanácsait és felvilágosításait. Mert mint ahogy a gépek derék öre nem tud és nem is tudhat a reszortján kívül álló, mondjuk a szedés munkálatairól elfogadható véleményt és tanácsot adni, így természetesen a csupán elméletre támaszkodó „szakférfiú” sem tud csalhatatlan és zavartalan munkamenetet biztosítani a szakmának abban az ágazatában, amelyből gyakorlati tudása egyáltalán nincs. Nem elég a nyomtatás köréből azt tudnia a kalkulátornak, hogy ezer nyomás x idő és „na mondja már: az a kis beigazítás, – Klopfolc úr egy-kettő készen van vele...”

Sokszor egész jelentéktelennek látszó munkák is súlyos ráfizetéssel járnak azért, mert az erre illetékes szakember véleményét nem kérték ki előre. Nem akarok itt e helyen az esetek megtörtént százaiból konkrétumokat felsorolni, célom csupán az, hogy felhívjam a figyelmet azokra a visszás állapotokra, amelyekből mindenkinek kára van: a munkaadónak anyagi, a szaktársaknak erkölcsi. Tessék megpróbálni tehát azt az egyszerű receptet, hogy jó az elvállalni szándékolt munka gépmestert érintő részéről tőle, mint a legilletékesebbtől, idejekorán tanácsot és véleményt kérni: időről, papírosról, festékről, gépekről és még sokféle föl nem sorolható olyan dolgokról, amelyekről való helyes útbaigazítás és szakszerű tanács a munka sikerét és anyagi eredményességét – és ez a fő-fő szempont – esetleg döntően beolajozhatja.

Sokan lesznek, akik megmosolyogják a magabiztos és fölényes gesztussal elintézhetőnek vélik ezt a látszólag jelentéktelen problémát, de ezeknek azt tanácsolom, hogy vegyék revízió alá – nem szégyen – a csalhatatlannak hitt tudásukat és a legközelebbi elrontott vagy kevésbé sikerült munka után elfogultság nélkül beszéljék meg az előfordult hibát a gépmesterrel s meg fogják látni, hogy az ajánlott recept elfogadása gyakran igen sok fejfájásnak fogja elejét venni.

Szabó Gyula.

Lénianélküli táblázatok szedése

A címet rövidebbre is szabhattam volna, ha azt írom elmondandóim fölé, hogy: Oszlopos szedésekről. Ám az oszlopos szedéseknek a fogalma alá többféle szedésfajta tartozik, amiket szakirodalmi megvilágítás szempontjából nem lehet mind egy rövidebb lélegzetű közlemény keretébe szorítani. Azért csak a címben kifejezett fajtájúakról írok egyet-elmét.

Ha az ilyenfajtajú, a szövegben előforduló oszlopos szedést kevés számoszlopból, néhány szóból álló szövegoszlopból, egyszerű fejből megszerkesztettnek látja a kéziratban a szedő: a munka könnyű és elvégzése nem igényel nagy technikai rutint. Ám a bonyolódottabb szerkezetű fejjel, sűrű számoszlopokkal, széles terjedelmű szövegoszloppal megszerkesztett lénianélküli táblázatok szedését már nem mindenki tudja játszani könnyedséggel, a tipográfiai csin és az arányos térelosztás helyes érvényrejuttatásával megkonstruálni. Ha még azt is megemlíthetjük, hogy az ilyen lénianélküli táblázatnak nagy terjedelme esetén (értsd alatta, hogy több oldalra, vagy pláne ívre terjed) tág tere nyílik a térmegtakarításnak vagy a térpazarlásnak: az efajta munkákban nagy fölkészültséget elsajátított szedőtől függ voltaképpen az is, hogy a két véglet között megtalálja a helyes mértéket.

De tekintsük meg közelebbről az imént általánosságban mondottakat. Ha ugyanis egy statisztikai vagy egyéb számoszlopos műben valamely hosszabb terjedelmű oszlopos szedés fordul elő, mérlegelni kell első sorban azt, vajjon teljes sorszélességre szedjük-e, vagy két-, sőt esetleg többhasábosra szerkesszük-e meg. Ebben a mérlegelésünkben irányt kell hogy szabjon főleg a mű szerzőjének intenciója, aki azt is kívánhatja, hogy az ilyen két- vagy többhasá-

bosra is megkonstruálható, hosszabbterjedelmű lénianélküli táblázatot – mondjuk: a könnyebb áttekinthetőség indokával – teljes szélességre szedjük. Ha a mű szerzője ilyen vonatkozásban nem kíván befolyást gyakorolni munkánkra, akkor azt kell mérlegelnünk, vajjon az ilyen hosszúterjedelmű lénianélküli táblázatnak szövegoszlopa szélesen terjedő-e vagy csak néhány szóból áll-e, több-e benne az oly tétel, ami ha keskenyebbre szedjük a szövegoszlopot: lehetővé teszi ugyan a táblázatnak kéthasábosra konstruálását, ám a szövegoszlopban a keskenyebbre való szedés folytán többször adódhat, két-, három-, sőt többsorosossá sikerült egyes tételek miatt bántó ürességeknek válhatik okozójává a számtételek között. Ilyen esetben máris szakítanunk kell a táblázat kéthasábos megszerkesztésének gondolatával. Nagyobbterjedelmű, két, sőt több oldalra terjedő, egyszerű táblázatról van szó, tehát választanunk kell; természetes, hogy az imént vázolt esetben arra fogjuk elhatározni magunkat, hogy teljes szélességre szedjük azt, mert ebben az esetben a szövegoszlopot szélesen szedhetjük és a hozzátartozó egyes számtételek közt máris kevesebb lesz a gyakori üresség, amelynek látása bizony nem gyönyörűsége a tipográfus szemének. Ellenben: ha a szövegoszlop kurta szavakból áll, vagy a szövegoszlop helyén is csak egy-egy évszám vagy egyéb szám van, számoszlop is csak kevés van, formátumunk szélessége pedig terjedős, föltétlenül két- vagy többhasábosra kell megszerkesztenünk az ilyen hosszabbterjedelmű lénianélküli táblázatot. Így kell tennünk azért, mert a gyér számoszlopok miatt sok ürességet kellene hagynunk az egyes számoszlopok között, ami ismét csak nem szép. Minden esetben tehát a tipográfiai csinnek kell eldöntenie a szedés mikéntje felől való mérlegelésünket. Nem hosszúterjedelmű lénianélküli táblázatok esetén természetesen főleg ez a mérlegelésünk, mert bárminő szerkezetű is a táblázat: rövidege folytán nem alkot problémát és ezért szedjük minden további megfontolás nélkül formátum-szélességre. A rövidebb vagy hosszabb terjedelem megállapítása: ha egy oldalnál több, akkor hosszúterjedelmű, ha ennél kevesebb, rövidterjedelmű. Ha a rövidterjedelmű táblázat rövid szövegoszlopú és gyér számoszlopú: a szövegoszlop kipontozásával könnyen elkerülhetjük a gyér számoszlopok közötti túlnagy ürességeket, vagy úgy is, hogy a számoszlopokat közelebb tesszük egymáshoz és a táblázat két szélén is hagyunk arányosan üres helyet.

Olyan nem hosszúterjedelmű, de sűrű számoszlopokkal bíró lénianélküli táblázatok esetén, amelyek a számoszlopok közötti legkevesebb üresség meghagyása mellett sem férnek szélességükben formátumunkra, így segíthetünk magunkon: A táblázatot két egyforma részre osztjuk, csak egy fejet szedünk és a másodiknak hagyott rész számoszlopai elűjből odaszedjük a szövegoszlopot és a második részt – amelyben a fej rávonatkoztathatása miatt ugyanolyan térelosztással kell szednünk a számoszlopokat, mint az elsőben – az első alá tesszük. Az összegezést is (ha van ilyen) részekre bontjuk, vagyis az első rész összegezése az első rész alá szedendő, hasonlóképpen a másodiké a második alá. Ha pedig hosszúterjedelmű az ilyen szélesen futó táblázat: két szembenálló oldalon kell részekre bontani. Ez természetesen csak könnyre értendő, míg folyóiratokban vagy egyéb többhasábos szaklapokban vagy napilapokban előforduló ilyen szélesterjedelmű táblázat szedése könnyebben oldható meg, mert annyi hasáb szélességére szedhetjük, amennyire szükséges, a szöveget fölötté pedig úgy tördeljük meg, hogy a táblázatra utaló szavakat magukban foglaló sor a második hasáb végső sorát alkossa.

Szóljunk most már az ilyen lénianélküli táblázatokat tartalmazó könyv szövegének tördeléséről is néhány szót. Ha nincs kifejezett utalás a szövegben, például csak így áll: (Lásd a X. táblázatot), nem föltétlenül szükséges a táblázatot arra a helyre betördelnünk, ahol utalás van rá, hanem tehetjük a kolumna legaljára, vagy a pagina alá, mindenesetre azonban két szembenálló oldal keretén belül. Ámde ha a szövegben például ilyen fogalmazásban történik utalás a táblázatra: „Külkereskedelmünknek a szóbanforgó időtartam folyamán való hullámozását a következő táblázat érzékelteti:” lehetőleg tegyük oda a táblázatot, ahol ilyen kifejezett utalással mutatnak rá. Ám ha bármilyen okból a táblázat nem fér oda, akkor még az ilyen kifejezett utalás ellenére is odatehetjük, ahová térokokból előnyösebb (természetesen ismét csak két szembenálló oldal keretén belül), de ilyenkor a ráutalás szövegét is változtassuk meg: a fenti példához idomulva, így: „Külkereskedelmünknek a szóbanforgó időtartam folyamán való hullámozását a túloldalon (vagy: „az oldal alján”, vagy: „az oldal elején”, aszerint, hogy hová tettük) levő táblázat érzékelteti.” Sokféle eset adódhatik ilyen táblázatoknak a szöveg közt való elhelyezése tekintetében, különösen ha sok a táblázat, a vele

foglalkozó szöveg meg kevés. Ha sok a táblázat, akkor azokat úgyis számozni kell és ilyen esetben szöveg nélkül is tehetjük egy oldalra a táblázatokat, a másodikra pedig a szöveget, vagy fordítva; mindig két szembenálló oldal keretén belül, vagyis kerülni kell lehetőleg az olyan megoldást, hogy a táblázatra utaló sorok után lapot kelljen fordítania az olvasónak. Harántosan szedett, egész oldalt elfoglaló táblázatokat úgy a páros, mint a páratlan oldalszámozású oldalakon mindig úgy kell állítani, hogy a fej fölül legyen, nem pedig úgy mint régebben csinálták, hogy a páros oldalakon lévő harántos táblázatot fejével a közép felé állították. Az eddig felsorolt elhelyezési módok csak általános sablón jellegével bírnak.

Beszélnünk kell az ilyen lénianélküli táblázatoknak fejeiről is. Ha a fej egyszerű, a számoszlop fölött csak egy-kétszavas szöveg áll, erre vonatkozóan nincs mit mondani, legföljebb annyit, hogy a fejet a szöveg- és számoszlopokban használt betűnagyságnál egy fokkal kisebb betűből szokás szedni; gépszedés esetén – hacsak nem valami maradandóbb, finomabb munkáról van szó – az ilyen egyszerű fejnél még ezzel a régi szokással sem kell törődnünk. Más azonban a helyzet, ha sűrű számoszlopokkal bíró ilyen lénianélküli táblázatok fölő olyan fejet kell szednünk, amelynek fejrovatok sűrűszövegei vagy fejlarovatokban bővelkedők, ami – habár ritkábban – szintén előfordul. Mint-hogy lénianélküli táblázatról van szó, a fejrovatokat sem határolhatjuk el léniaikkal, úgyisintén a több fejrovatot összefoglaló fejszövegeket sem. Ezért nagyon kell vigyáznunk, hogy az ilyen fejszedéskompozíciók ne zagyválódjanak össze, vagyis az érthetőséget befolyásolóan az egyik számoszlop fejszövege ne keveredjen össze a másikéval. Az ily bőszövegű fejrovatokat legtanácsosabb fektetve (mindig alulról fölfelé olvashatóan) szedni a számoszlop fölő, még pedig nonpareilleből, hogy ne nyúljon túl magasra és csak megindokolhatóan állhasson elő az a helyzet, hogy a fej nagyobb területet foglal el, mint maga a táblázat. A fejrovatokat összefoglaló, rendszerint néhány szóból álló fejszöveget pedig föltétlenül középre zárjuk annak a területnek (ha az ilyen fejszöveg nagyon rövid az összefoglalt fejrovatok területéhez képest: ritkítsuk meg), amelyet összefoglalni hivatva van, nehogy olyan fejrovatokra is vonatkozatható legyen, amelyek nem tartoznak alája.

Most pedig magukra a számoszlopokra nézve is kell ujjmutatással szolgálnunk, habár itt olyan dolgokról kell megemlékeznünk,

amelyek még az ügyes gépiró előtt is közismertek, nemhogy betűszedő ne tudna felőlkük, és mégis: lépten-nyomon vétenek ellenük. Arról van ugyanis szó, ha tizedesszámokból álló számoszlopot szedünk, akkor nem zárhatjuk a számításokat egyszerűen jobbfelő, hanem a tizedespontnak kell az irányadónak lenni, annak kell egymás alatt állnia, bármennyi számjegyből álljanak a tizedesszámok egészei, illetve azok részei. Gépszedésben szedhetünk természetesen alsó pontot is. A számoszlopokban előforduló számjegyek, ha bennük tízezres, százezres, milliós tételek vannak vegyesen, hármas tagolásban választandók el egymástól: a milliósok után (hatnál több számjegy elé) tegyünk vesszőt, az ezresek után (háromnál több számjegy elé) pontot, hogy a szám-tételek olvasása könnyebb legyen. Ha a szám-tételekben nincs tízezres tétel, akkor nincs szükség az ezreseknek a százasoktól ponttal való elválasztására, mert az ezres szám-tételek úgyis könnyen olvashatók, szemünk ehhez hozzászokott az évszámok olvasásától. Ám ha akár csak egy tízezres szám-tétel is van a számoszlopban, ezt már ponttal kell elválasztani a százasoktól és ennek kedvéért az ugyanabban a számoszlopban előforduló ezresek is kénytelenek leszünk ponttal elválasztani a százasoktól, mert a számjegyeknek pontosan kell egymás alatt állniok. Adódik ilyen számoszlopokban az is, hogy a szám-tétel mellett egy másik is van, még pedig zárójelekben. Ilyen esetben nem kell, mint azt sokan tévesen csinálják, a kezdő zárójeleket egymás alá irányítván, hanem a kezdő zárójelet szorosan az első számjegy elé kell tenni, míg a végzárójeleknek természetesen egymás alatt kell állniok; azonban ha tizedesszámok alkotják az ilyen mellétett zárójeles szám-tételt, ismét csak a tizedespontoknak kell egymás alatt állniok, a zárójelek pedig szorosan az első számjegy elé, illetve az utolsó után szedendők. Előfordulnak olyan szám-tételek is az ilyen számoszlopokban, amelyek „-tól -ig” értelemben íródtak és mínusszal választandók el egymástól. Ilyen esetben a mínuszoknak kell egymás alatt állniok, azonban ehhez nem ragaszkodhatunk minden esetben, mert néha a számjegyek pontos egymásalattisága fontosabb a szemnek tetszetősebb megoldásnál, azaz a mínuszok egymásalattiságánál. Ha még fölemlítjük kiegészítésképpen azt a magától értetődő szabályt, hogy a számoszlopokban előforduló római számok minden esetben jobbfelő zárandók, ki is merítettük ezt a témánkat.

Rasofszky Andor.

FÖLJEGYZÉSEK

KARÁCSONY

ünnepek jegyében készült a Grafikai Szemle mostani száma, s karácsonyi békét és emelkedettséget hirdet a borítékunk is. A könyvnyomtatás föltárlása óta mennyi gondolatszíkra patthoghatott szerte a betűszedő egyszerű kis szerszámából, a sorjából! Mennyi tanító szózatot, fenkölt igét segíthetett világra a becsületés tipográfusi kézi! Mekkora részük lehetett e kezeknek az emberiség szebb, jobb, boldogabb jövő felé vezetésében, irányításában!

Azok a becsületés tipográfusi kezek! Jól érezték borítékunk tervezője, Kertész Miklós kollégánk, a Légrády-nyomda derék szedője, hogy a tipográfus keze különösebb megbecsülésre méltó. Áldást hoz ez a kéz, a szellemiségnek áldását. A szedőszekrény apró ólomkatonáit egymás mellé sorakoztatva: tudást és fölvilágosodást hint szerte a világba, ami végső eredményben egyszer mégis csak meghozza az örök békét, s fölségessé teszi a nemőlom-katonák millióit.

Kertész Miklós szaktársunk, a felejtethetetlenül jó emlékü Kertész Józseffel kezdődő nyomdászcsalád legifjabb hajtása, mostani művével kitűnő ízléssről s tipográfusi készségről tett tanúságot. Bizonyos, hogy olvasóink nagy tömege is osztozik ebben a megállapításunkban.

A GRAFIKAI SZEMLE BEKÖTÉSI TÁBLÁI
készülőben vannak, mégpedig az 1936 és 1937-i, tehát két évfolyamot magában foglaló gerinc-szélességre. A gondos tipográfiai művészettel és jó könyvkötői munkával készült tábla ára 2 pengő 20 fillér. Megrendelések — a pénz egyidejűleg való beküldése mellett — lapunk kiadójához, Halász Alfréd kollégához intézendők (Budapest VIII, Kölcsey ucca 2. sz.).

NYOMDÁSZ-ÉVKÖNYV ÉS ÜTIKALAUZ

Harmínchét szép kötetke! Jó egy nemzedéken át való-ságos kis könyvtárrá nőtt a mi Nyomdász-Évkönyvünk. Mint ilyen tükre a föl-fölbukkanó tipográfusművészeti irányzatoknak, kincsháza a szakmába vágó hasznos tudnivalóknak, Ariané-fonal a egyesületi és szervezeti életnek, historiás könyveskéje egy generáció lelki és materiális hányattalásainak.

A Halász Alfréd kollégánk által szerkesztett mostani kötet méltó az előbbekhez, sőt azoknak a haladás elvénél fogva kiszélesített, mélyített és tökéletesített leszámazottja. Amennyire a világ szakirodalmi ismerjűk: bátran mondhatjuk, hogy a legjobb, legalaposabb minden nemzet hasonló tárgyú és hasonló célú almanachjel között. Amire a nyomdász a szervezeti és egyesületi életben kíváncsi lehet: mindent megtalál benne. Sőt azon túl is: sok-sok érdekese és hasznos.

Az Évkönyv friss kötetének tartalmát hosszadalmas volna itt ismertetnünk. Az obligát naptári részen kívül vagy ötvenféle statisztikát és táblázatot látunk benne, munkája közben és azon túl is nélkülözhetetlen segédeszközt a nyomdászembernek. A szövegrészen Halász Alfréd szerkesztő bravúrosan megírt, alapos és terjedelmes krónikája után Székely Artúr II. munkatársunktól olvasunk jó cikket az újabb tipográfiai törekvésekről. Resofszy Andor az írás meg a betű történetét foglalja össze vázlatosan. László Dezső az oktatás ügyéről elmélkedik. Ziegler Gyula „Henyetiő könyvkultusz” címen írt megszívleendő sorokat, kiterjeszkedve a szakirodalmunk pártolásának — sajnos — sokhelyt mutató közölésére is.

Jó könyv ez az Évkönyv, nagyon jó. Nem is tudunk elképzelni olyan szaktársat, aki el tudna lenni nélküle. Hiszen akár szervezeti, akár más vonatkozásban: napjában bele kell tekintenie, ha még olyan képtelen is a feje.

Ismertetésünk nem volna teljes, ha meg nem emlékeznénk az Évkönyvet előállító Világosság-nyomda

prime munkájáról. Rendkívül gondos szedés és tiszta nyomtatás jellemzi a kitűnő tipográfáknak minden művét, s így természetesen az Évkönyvet is, amely valóban „minőségi” munka. Dicséretre válik töredőjének, Binder Károly kollégánknak is, akinek érdeme különben a közel harminc oldalnyi hirdetés mintaszerű meg-széde, valamint a gondos mellőri munka is.

NYOMTATVÁNYPÁLYÁZATOK

Legutolsó füzetünk megjelenése óta több ilyen pályá-zatot írtak ki, s részben már el is döntöttek. Közülök a Nyomdász-Évkönyv és Ütikalauz fedőlapjára hirdetett pályázat a következő eredménnyel zárult: A 40 pengős első díjat kapta Erdélyi János, a 30 pengős másodikát É. József. Dicséretet és e mellé 10—10 pengős jutalmódíjat nyertek: Hollay István, Radics Vilmos és Kurcsics Ernő. — A Révai-nyomda pályázatán levélfejtervezeteikről kollégáink közül győztesek lettek: Az első díjat nyerte Antal Ferenc, a másodikat Sztraka Zoltán. Dicséretre érdemesítették Szelenyi Tibort, Radics Vilmost és Antal Ferencet. — A Hírlapszedők Köre pályázata még nem járt le. Ez így szól: A Budapesti Hírlapszedők Köre választmányi pályázatot hirdet az évi jelentésének borítéktervezetére. A boríték szövege: „A Budapesti Hírlapszedők Köre jelentése az 1937. évről.” Az alkalmazható színeknek a száma kettő. A papíros mérete (megvágva): 156 x 232 mm. A pályadíjak eiseje 30 pengő, második és harmadika 15—15 pengő. Pályáz-hat Anyaegyesületünk minden egyes tagja. A pályamű-vek — jelítség levélke kíséretében — 1938 január 10-ig küldendők be Reismann Dezső kollégánknak a címére: Budapest VIII, Berkocsis ucca 1. szám (Typographia).

IRODALMI SZEMLE

A Magyar Iparművészeti évszázó füzete bőven ismerteti a szeptember 19-én záródott Magyar Nemzeti Nyomtatványkiállítás, s nem kevesebb mint 17 fölöl-dalas autotípiával rögzíti meg ennek a nagyszerű kiállít-sásnak az emlékeztet. Találón jegyzli meg a tárlatról szóló cikk: „Ez a kiállítás, mely önmaga is a szépért való ideál jegyében született, azért lehetett olyan nagy jelentőségű, mint amilyen volt, mert előévszázad szépért való rajongásának tükröképét adhatta.” — Krónikás rovatában a berlini írásmúzeumot is megemlíti a folyó-írat. Ez a múzeum egy Blankertz Rudolf nevű gazdag ember gyűjtő munkájának köszönhető létezését; minden népek és minden korok írásai és íróeszközei igen nagy választékban találhatók benne.

A Budapesti Sokszorosítók Ipartestülete hivatalos lapja, a Sokszorosító Ipar egyik utóbbi számá-nak vezető cikkében az ú. n. irodai sokszorosító készü-lékekkel való sok visszaélést teszi szóvá, mondván: „Németország valuta-politikája folytán a német Ipar által termelt kisalakú nyomdai offset-gépeket irodai gépek-nek deklarálva: a legnagyobb propagandával igyekez-nek Magyarországon elhelyezni. Ezek a gépek, éppen azért, mert nyomdagépek, nemcsak az írógéppel írt irodai levelezést és az ezzel összefüggő irodai mun-kákat lehet sokszorosítani, hanem rendes nyomtatvá-nyokat is lehet előállítani, sőt több színben készülő nyomtatványokat is. Akik e gépeket propagálják és eladják, nem is felelkeznek meg arról, hogy az érdeklődő előtt ezt kihangsúlyozzák és a vevőt arra serkenték, hogy szükséges nyomtatványait ezen a gépen házilág állítsa elő. Vannak ugyan már ítéleteink, amelyek meg-állapították, hogy ennek a gépnek irodában való hasz-nálata tulajdonképpen nyomdaipari tevékenységet jelent, s ennek folytán egyes üzemekben, egyes vállala-latoknál már sikerült a gép működését beszűkítettetni. De az Ipartestület apparátusa nem olyan nagy, mint amilyen nagy és népes a német gyárak propagandája; az Ipartestület nem tudja olyan tömegével gyártani a feljelentéseket, amilyen tömegével helyezi el a német

iparügynöki hada ezeket a gépeket állami vállalatoknál, bankoknál, pénzintézeteknél, sőt közhivataloknál is. A Sokszorosító Ipar egy másik számában Tranger József vezérigazgató a most annyira aktuális mester-viszágának az ügyéhez szól hozzá következőképpen: „A mestervizsgára jelentkezők legnagyobb része nincs tisztában azzal, hogy egy mesternek, aki ipart kíván folytatni, mi mindent kell tudnia. Azt hiszik, hogy ha állagos teljesítménnyel tudnak szedni vagy gépet kezelni, az elegendő ahhoz, hogy mesterré legyenek. A mesternek azonban nemcsak a technikai részi kell ismernie, hanem tisztában kell lennie a szakma kereskedelmi részével is. A mestervizsgázó nincsen tisztában a papírmínőséggekkel, azok alak- és grammuslyával, a kalkuláció alapjával, a helyes munkaidő megállapítá-sával. Tudnia kellene, hogy egy bizonyos munkát miképpen lehetne eselleg más beosztással elkészíteni. Erre rendszerint a válasz: „En szedő (vagy gépmester) vagyok, hát még ezt is kell tudnom?” Igaza van! Hol és hogyan tanulta volna meg mindezt! A vizsgáz-atóknak is nehéz a helyzetük ilyen esetben, mert mit tegyenek: legfeljebb három vagy hat hónapra ha vissza-vetik a vizsgázót. De ha újból jelentkeznek, többet fognak tudni? Véleményem szerint minden szakmának egy kis kézikönyvet kellene szerkesztenie arról, hogy a mestervizsgára jelentkezőknek mit kell tudniok. Ezzel elérhető lenne az, hogy az illető csak akkor jelen-tkezne a mestervizsgára, ha érzi, hogy a kérdésekre meg tud felelni.”

A jugoszláviai grafikai munkások Zágrábban székelő szövetségének lapja, a Graficska Revija kitűnően szerkesztett és alapos szakművészeti tudással előállított 52 oldalas „belgrádi füzetet” adott ki Sumarevics Szve-tiszláv a belgrádi nyomdászati történetével foglalkozik benne; Lapcsevics M. az indiánok s más primitív népek írásáról szól; a kéziszedők körének cimlaptervezeteit kilenc autotípiák kíséretében tárgyalják meg; a gép-mesterek köre a gépmesteri kötelesség és felelősség kérdését tárgyalja; Atanackovics Péter a heraldikáról ír. A sok पेनen illusztrált és hasznos tartalmú többi cikk között szemünkbe tűnt Szimilényi Károly kollégánknak a budapesti továbbképzőnkől írt dolgozata is négy fotográfiával. A szép füzetet lapozgatva, megállapít-hatjuk, hogy jugoszláv kollégáink hatalmasan törnek előre a haladás útján. Jórészt az ő érdemük lesz, ha szakművészet dolgában rövidesen elmosódik majd a határvonal az európai Nyugat és Kelet között. Hiszen így is csodálatos már a szakművészeti haladás, főleg a nagyobb városokban.

A Belogh Sándor szerkesztette Reklámélet novem-beri száma valószínűs tárháza a tipográfus-embert is érdeklő ötleteknek és gondolatoknak. Vannak jó mellék-lelei is a Pallasból, Biró Miklós nyomdájából, Révaiéktól s egyebünben. A lap kiállítása elég gondos.

„GRAPHISCHES JAHRBUCH 1938”

Meghatóan szép és nemes szakirodalmi erőlködésnek tanúságtétele az a lexikon-formátumos, 108 szövegol-dalra terjedő s ezenfölül sok beszédes melléklettel ellá-tott, vászonkötésben ékeskedő kötet, amely Krizsó Kálmán kiadásában német nyelven jelent meg most Kolozsvárt, de melynek egyúttal magyar s román nyelvű kiadásai is készülnek. — A Krizsó Kálmán és Schneider Frigyes szerkesztette kötetben magyar szakirónk és oroszlanrészt. Lengyel Sándor például negyvenoldalas hatalmas szakkikket írt benne a tipográfiai tervező vonal-és formakincséről; Nánási Gábor is néhány-oldalas-t az egységes egyengetési módokról; Löwy Salamon a betűanyag ellenségeiről, ugyanó egy másikat a betűk és a defektusok megrendeléséről; Neumann Ede a szedőgépek történetéről és jó évszázados fejlődéséről; Heller Mór a gumikísérőli való nyomtatásról. Mádi Sándor a pozitív retusáról; Krizsó Kálmán a romániai nyom-dászág szakkulturális földadatairól. Igen érdekes cikket

írt még Dumitrescu Traján a vezetése alatt álló bukaresti nyomdászszekiskoláról és Roos József a négysszázéves brassai Honterus-sajtóról. Jó költemények és egyéb írások egészültek ki a pompás kötet tartalmát.

KI TALÁLTA FÖL A SÖTÉT KAMARÁT?

A kérdés fölött élénk vita indult meg a szak tudósok körében. Eddig általánosan elfogadott nézet volt, hogy a kamera obszkúra a 16. században élt Giovanni Battista Porta olasz tudós találmánya. Hogy ez a téves nézet még a szak tudósok körében is meggyökeresedhetett, annak főképp az az oka, hogy Porta maga az 1558-ban megjelent „Magia naturalis” című művében saját találmányának vallja a kamerát. A tudósok érdeemesnek tartották a kamera eredetét foglalkozni, amikor is hiteles adatok alapján megállapították, hogy Porta állítása nem felel meg a valóságnak, mert amint azt Libri a múlt század elején megjelent „Histoire des Sciences mathématiques en Italie” című művében már fölemlít, a kamerát Porta előtt már Leonardo da Vinci is ismerte. Waterhouse angol tudós beható tanulmányozás tárgyává téve a kérdést, szintén bizonyítja, hogy Leonardo da Vinci és Caesario már 1519 előtt ismerték a tükör és lencse nélküli kamera elvét. Ebben az időtájtban már nemcsak Olaszországban, de Németországban is ismeretes volt a kamera obszkúra, amit bizonyít az is, hogy Reinhold tanár 1640-ben már használta.

A FRANCIA REMEKÍRŐ NYOMDÁSZRÓL.

Balzac Honoréről már szó volt a Grafikai Szemle egyik korábbi füzetében. Öneki köszönhetjük a sajtóizestendő előtti francia könyvnyomtató munkások életének legelevenebb leírását. Ez a Balzac sokat küszködött egész életén át. Bármennyit is dolgozott fiatal korában, nem tudott annyi pénzre szert tenni, amiből szegényesen megélhetett volna s ezért elhaláztatta, hogy üzleti spekulációba fog bocsátkozni. Élete szomorú viszonyosságainak forrása fakadt ebből, mert vállalkozással behűtötték ki és adósságokba kevertek, melyeknek terhérszokadva hordta mindhaláláig. 1827-ben, huszonnyolc éves korában, mint könyvnyomtató próbált szerencsét. Terve az volt, hogy a francia klasszikusokból olcsó, tömör, népies kiadásokat fog rendezni, amelyeket könyvnyomtatásukkal mindenki. Közre is bocsátotta Molière és Lafontaine munkáit egy-egy kötetben. Ámde a könyvek nem fogytak, mert kereskedő-társai megvonták támogatásukat vállalatától és ő egy évtől kénytelen volt, nagy veszteséggel, az egész kiadást mekultatúra gyanánt eladni. Átvesz az első csalódás keserűségén, új vállalkozásba fogott. Az angol Richardsonnak – aki író és könyvnyomtató volt egy személyben – példáját buzdulva és egy ismerősének tanácsára, könyvnyomtatást vásárolt; pénzt apja adott neki e célra, még pedig akkora összeget, amelynek járadéka ezerötven frankot tett ki, azaz annyit, amennyit előzően Balzac folyóvást kért, hogy teljesen az irodalomnak szentelhesse magát. Most azonban ez a pénz nem hozott neki szerencsét, mert könyvnyomtatás, melyet utóbb betűöntővével egészített ki, oly rosszul jövedelmezett, hogy rövid idő múlva a csőd szélére jutott. Szülei segítettek még egy darabig, de aztán magára hagyták, mire Balzac, hogy a biztos bukást kikerülhesse, sietett a nyomdát és betűöntődét poton áron eladni és jelentékeny passzívával visszavonulni az üzletől.

A MESTERVIZSGA KÜLFÖLDÖN

A Helvetische Typographia, a svájci nyomdai munkások lapja közli: A svájci főnökegyesület bizottságot jelölt ki a mestervizsga kérdésének megbeszélésére. A tárgyalások folyamán a bizottság úgy találta, hogy Svájcban is szükséges volna az államilag elismert mestervizsga bevezetése. Miután a bizottság elvben a mestervizsga mellett van, hozzáfoglalt a mestervizsgával kapcsolatos jogi és technikai részletek kidolgozá-

sához. E közleményt a Helvetische Typographia azzal a megjegyzéssel fejezi be, hogy a mestervizsgák létesítése aligha lesz a főnökegyesület, illetve a művezetők kizárólagos ügye. Ez a megjegyzés valószínűleg azt célozza, hogy a svájci mestervizsgák kérdésének elintézéséhez a nyomdai munkásság is szót kér. – Az egyik külföldi államban a kisebb üzemek vezetői részére mestervizsgát, viszont a nagyobb üzemek vezetőinek pedig egy külön magasabbfokú vizsgát rendszeresítenek. A terv az, hogy ötven főnél nagyobb személyzetel dolgozó üzemek vezetői csak azok lehetnek, akik a mestervizsga letétele után három év múlva üzemvezetői vizsgán bizonyítják be rátermettségüket. (sz)

A KIS NYOMDA PAPIROSMÉRLEGE

A gyakoriott nyomdász a papíros súlyát már annak fogásáról is meg tudja állapítani. De azért – ami biztos, az biztos – már sok üzemben használnak papíros mérésére levélmérleget. Ives papírost ezen csak nagy ügyeskedéssel lehet megmérni, azért csak ritkán veszik igénybe. De nem is érdemes vele vesződni, mert a furni-laragni szerető nyomdászember maga is össze tud eskábálni egy alkalmas kis mérleget. Nem nagyon kell hozzá anyagot se vásárolnia, mert mindenütt akad egy kicsike bálaabroncs, olyan harminc-negyven cicerónyi hosszú; egy iv papíros súlyát ez is kibírja. Az ennek pontosan a közepébe és a két szélére lyukát fúr, a munka további elvégzése már nem nagy föladat. Most az egyik karra egy kis csipőfogót ekesztünk, amely az ives papíros befogására szolgál, a másik karra esetleg egy cipőkrémes doboz tetejéből súlytányért teszünk és ha azokat klegyensúlyozzuk, kész a mérleg, csak még súlyokról kell gondoskodni. No de ezért sem kell a szomszédba menni, ez is akad a ház körül, mert a normális magasságra öntött anyagnak egy nonpareille négyzete kevés híján 1 gramm; egy ciceró négyzet ilyenformán 4 gramm, egy borgisz négyzet 2 gramm, egy duplamittel félnégyzet pedig 10 gramm. Így a papíros méréséhez szükséges súlyok minden nyomdában rendelkezésre állanak. Minthogy a mérlegelésnél az egyensúlyozás a legfontosabb, a lyukak fúrásánál a legnagyobb pontossággal járunk el. Így csinálhatunk megunknak mérleget, mely az úgynevezett „speciális” mérlegetől csak abban különbözik majd, hogy nem olyan drága. Ha kizárásokat használunk súlyul, tanácsos azokból palikamérlegben néhány darabot lemérni, mert egészen kicsiny eltérések lehetségesek és az eltérések figyelembevételével állapítsuk meg a papíros súlyt, bár erre nagy szükség nincs, amennyiben a papíros súly a kilóra kikerekítve van megállapítva, azért néhány centigramm eltérés nem játszik szerepet. Ezt a kis mérleget nemcsak a papíros mérésére használhatjuk fel, hanem – mivel rendszerint csak kisebb mennyiségről van szó – színes nyomtatás esetén a festékeverés mérésére is, ha egy badoglapot akasztunk a csipőfogó helyére. Segítségével az előírt mennyiséget biztosan keverhetjük, s ha egy eltelt példányra pontosan feljegyezzük a festék adatait, más-kor is ugyanúgy össze tudjuk állítani. Ezenkívül jó tájékoztató anyagpótlás esetén, mert segítségével meg tudjuk állapítani a szükséges mennyiséget. Juhász B.

RÉGI ÚJSÁGOK PÉLDÁNYSZÁMA

Gutenbergnak és első utódainak idejében egy-egy könyv alig két-háromszáz példányban jelent meg és még a 17. században is ritka volt az olyan kiadás, amely meghaladta az ötszáz példányt. Gibbon híres történelmi műve, amelyben a római birodalom bukását tárgyalja, szintén csak ötszáz példányban jelent meg. A 18. században a könyvkiadók olykor már ezer és ezeröttszáz példányban adták ki a könyveket. Voltaire egy-egy műve pedig háromezer példányos kiadást is megért. Ami az újságokat illeti, XV. Lajos idejében a „Mercure de France” hétezer példányban jelent meg

E

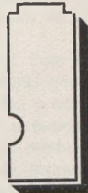
LSŐ

MAGYAR

BETŰÖNTÖDE

RT.

BUDAPEST VI.
DESSEWFFY UCCA 32
TELEFON:
122-370, 127-118



KÖNYVKÖTÉSZETI ANYAGOKRAKTÁRA

R É Z L É N I A G Y Á R *

és a világ legelterjedtebb lapja volt. Kevéssel a francia forradalom előtt egy vállalkozó szellemű könyvkereskedő „Journal de Politique et de Littérature” címmel lapot alapított és a lap szerkesztőjének az akkori időkhöz képest igen nagy fizetést, tudniillik húszezer frankot biztosított, azonkívül pedig megígérte, hogy hat-ezer előfizető után még kétezer frankot juttat neki. A lapnak azonban sohasem lett hat-ezer előfizetője. Napoleon hivatalos állami lapja, a „Moniteur” tizenöt-ezer példányban jelent meg. A száz év előtti magyar lapok csak pár száz példányban jelentek meg. Kossuth Lejos újsága, a „Pesti Hírlap” ötezer-példányos kelendő-séggel dicsekedhette, de Kossuth visszavonulása után ezer példányig hanyatlott vissza.

A KESKENYFORMÁTUMÚ SZEDÉSRŐL

A kényesebb munkákhoz beosztott szedőnek – munkája közben – sokféle akadállyal kell megküzdnie. Állandóan szem előtt kell tartania azt, hogy az ilyen munkát fejlettebb ízlésű emberek, olykor nyomdászok is olvassák s ez utóbbiak közt igen sok olyan is van, aki tisztában van azzal, hogy melyik hibát is lehet a szedő bűnűl fölróni. A szedő helyzete sokszor már a szedés keskeny volta miatt is meg van nehezítve. Tudott dolog, hogy a keskenyformátumú szedésnél igen sok az elválasztás és négy egymás után következő sornál a dlviz-es elválasztás a kivitelt rovására megy.

Régi közmondás, hogy ahol dolgoznak, ott hibák is adódnak elő és nyomdai hibák nem a pékműhelyben, hanem a szedőszekrényénél történnek. Hányszor fordul elő szedés közben, hogy a szedő bemeleg a korrektozól, hogy mit is tegyen: eszközölhet-e változtatásokat, mert csúnya volna, ha például „bű-nünk” szót elválasztaná. Ilyenkor bizony a korrektoz szaktárs is vakarja a feje búbját, mert hát ő sem vállalhatja a szöveg megváltoztatásáért a felelősséget és kénytelen tudomásul venni, hogy „kivételesen” két betű marad a sor végén. A sor végén két betű elválasztása kifogástalan gondold szedett műveknél is található. Előttek fekszik egy szak-könyvecskén, melyben a következő elválasztás van: „munkanélküli-se-gély” (itt a szedés 16 ciceró széles.) Vagy előttek fekszik egy másik könyv, amelyben a

Thalia

ÁRUHÁZ

Az
Általános
Fogyasztási Szövetkezet
ruházati osztálya

✱

A szervezett munkások
legmegbízhatóbb
bevásárlási
helye

✱

Lelkiismeretes
kiszolgálás,
olcsó ár

✱

Nagy választék
az összes női-, férfi- és
gyermekruházati
cikkben

RÁKÓCZI ÚT 42

következő elválasztások láthatók: „munkaru-hában”, „mun-kakörök”, „érel-meszesedés” stb. Mivel itt már 18 ciceró szélesre van szedve a szöveg, szükségtelen volt, hogy ennyire helytelen elválasztásokat csináljanak.

Sok gondot okoz a szedőnek az, hogyha a sor végére szám esik, például 5 perc, 28-án, 17 év előtt: a számjegy maradna a sor végén, mivel azok szorosan összetartoznak. Ilyenkor ha „kiverni” nem lehet a sort, visszafelé tördel a szedő néhány sort és már úgy látszik, hogy sikerült is kiküszöbölnie a bajt, de újabb hiba történt, mert az előbbeni soroknál a verzális A betű, amely a sor elején volt, most a sor végére került. Ilyenkor aztán jó volna egy kis áttisztázást eszközölni, amit azonban csak olyan műben lehetséges megcsinálni, amely nem írodalmi színvonalú. Valódi íróembernek, „stílusművész”-nek írásában az utolsó komma is szent és megváltóztatatlan.

Az elválasztások latolgatása mellett arra is gondot kell fordítani, nehogy ki legyen verve a sor, vagy pedig az előtte és utána levő sor ne legyen összehúzóva, mert ez sem a legszébb néz ki. Bergrer Kálmán.

A TENGELYÁGYAK KIMELEGEDÉSE

Jókora zavarokat okozhat a nyomda üzemében, bár a gyorsajátók viszonylag lassú járása következtében megközelítőleg sem oly veszedelmeseket, mint például a vasúti üzemben. A tengelyágak a mi közönséges gyorsajátóink rendszerint csak éppen hogy kimelegednek a nélkül, hogy a vésses pörköldés fokát érné el a kimelegedés. Legfő orvossága e bajnak a gép lelkiismeretes kenése. Mert a gép járása közben – legyen, bár az egymással érintkező és gyorsan mozgó fém-fölület még oly sima – bizonyos dörzsölődés áll elő a melyet ha a lehető legcsekélyebb mértékre nem redukálunk, az illető alkotórészek fölmelegednek s ha éppen

pörköldés nem is áll elő: érintkező részük feldörzsölődik, illetőleg felmaródik. A kenőanyagok jó hatása ebben nyilvánul meg, hogy az érintkező fölleteket bevonva, azon zsíradékréteget alkotnak s így első sorban két zsíradékréteg dörzsölődik egymáshoz. A gépmesternek tehát minden olajozólyuk helyzetével tisztában kell lennie s a pontos olajozást bizony a lehető legszigorúbban ellenőriznie.

Gyakori eset, hogy az olajozással megbízott segéd-munkások csak a gép könnyen hozzáférhető olajcsatornába eresztnek olajat, míg az eldugottabb lyukak, amelyek létezéséről különösen a fiatalabb vagy kezdő segéd munkások sokszor fogalma sincs: „éhen” maradnak. Ez különösen akkor tapasztalható, amikor használatban állt gyorsajátókat szerelnek le. Ilyenkor aztán napvilágra kerülnek a hanyagság, lelkiismeretlenség és tudatlanság okozta bűnök, s látható, hogy egyik-másik dörzsölődési fölület föl van szagattva, a csapágyság is ki vannak kopva, ami – föltételezve az anyag jószágát – onnan van, hogy a gépet nem olajozták elegendőképpen, s az illető géprészek gyakran szárazon, melegen szeladtak. Ez az oka a csapágyság kipapásának, míg a fölletek fölzsagattatódása úgy következik be, hogy homokszemcskék kerülnek közlőköz. Természetes, hogy ha a gép rendszeren s jól meg van olajozva, a homokszemcskék is sokat kevesebb kárt okozhatnak, mert az olaj az előnyomulásban megakasztja, sőt kifelé szorítja evagy az olajcsatornába viszi őket.

Az új gépek – melyeknél a melegszaladás gyakoribb, minthogy a csapágyság egy kissé még szorulnak – a fölállítást után naponta legalább kétszer kenendők meg, sőt a nyomóhengerhez és festékező szerkezethez tartozó csapágyságok még ennél is gyakrabban.

ELEKTROMOTOROK KEZELÉSE

A nyomdagépek hejtása ma már túlnyomóan elektromotorokkal történik. Az elektromos munkaátvitelnél ugyanis nem kell különösebb költségű berendezkedés: gépház, kazán, hejtőgép és transzmisszió; elegendő az ipartelekpek kéménye, füstje stb.; mindezek helyett csak ú. n. „másodrendű” gépet, motordinamót vagy elektromotort kell beállítani. Érthető tehát, hogy a nyomdavezetőség gondot fordítanak arra, hogy személyzetük tagjai között legyen olyan ember is, aki az ily gépek kezelésében megfelelően jártas.

De bizonyos mértékig tájékozódottaknak kell lenniük ebben a gépmesternek is. Éppen ezért a következőkben összefoglalunk egy csomó olyan szabályt, amelynek szem előtt tartása az elektromos erőhajtású üzemekben multhatatlanul szükséges.

Ilyen szabály például az is, hogy az üzem megkezdésekor a motor kezelőjének mindenképpől arról kell meggyőződést szereznie, hogy az emeltyű csapcsoló ki van-e kapcsolva. Ennek megtörténte után vizsgálja meg a fékfeket vagy a dörzs-szént: jól fekszenek-e föl; aztán tisztá-e vajjon az olajozógyűrűk, elegendő olaj van-e a csapágyságban. Olajozni csak tiszta és különösen csak a motorok céljára tartott olajjal szabad. A motor közvetlen környékéről mindenféle szöget, drótot, vasdarabot, szrófot, kisebb géprést és szárszám-darabot üzembehozás előtt el kell távolítani. A bekapcsolásnak csak lassan és óvatosan, a kapcsolás időtartama alatt a kapcsolót folyton figyelve és nézve, szabad történnie. Egyes motortípusok kapcsolására külön az azokat építő gyárak által megállapított szabályok állnak fenn; ezek mindenkor szigorúan betartandók.

A motorok mindennapi tisztítása, kifűvése és olajozása csakis kikapcsolni emeltyűjű csapcsoló és álló motor mellett szabad. Oly üzemeknél, hol nagyobb a pörköldés – például bronz, magnézium és síkpor vagy erősen porzó papíros felbőlgözése idején – a motorok kétszer fűvándók ki napjában. A csapágyságok az olajat minden héten egyszer ki kell eresztetni és a csapágyságot benzinnel kimosni.

Az oly áramvezetékeket, melyek nincsenek kikapcsolva, érinteni életveszélyes. Bármit is végezni a vezetéken csak a biztosítékok előzetes kivétele mellett szabad és csak akkor, ha előzőleg meggyőződünk arról, hogy a vezetéken az áramkapcsolás meg van szüntetve. Minden a rendes üzemmenetétől eltérő rendellenesség, mint amilyen az égés és szikraképződés a kollektoron és gyűrűkén, a biztosítékok gyakori kiolvadása, erős átlétegedések úgy az ellenállási kapcsolón, mint a motoron, feltétlenül jelentendő az üzemvezetőnél. Javításokat végezni ennek tudta és hozzájárulása vagy utasítása nélkül nem szabad.

A következő esetekben az ellenállási kapcsolón kívül az emeltyű kapcsolatot is ki kell akasztani: hirtelen és váratlanul történt árammegszakítás esetében; ha a motor a rendes menetétől eltérően feltűnően lassabban megy; az ólombiztosítékok kiolvadása esetén. Újra bekapcsolni hirtelen árammegszakítás után csak az esetben szabad, ha meggyőződést szerztünk arról, hogy az áram megszünetének oka elhárult.

A motorokhoz tartálékba adott biztosítékokon kívül másféle biztosítékokat használni a legszigorúbban tilos. Biztosítékokat csakis a kellő óvórendszer szabályok fogantatás mellett (falétrán vagy deszkán állva, teljes kikapcsolás alatt) szabad behelyezni. Tartálékvezetéket a rendes vezetékekkel együtt bekapcsolva tartani, vagy addig bekapcsolni, míg a rendes vezetékek nincsenek kikapcsolva: tilos. Hosszabb üzemszünetek esetén az összes kapcsolások kiakasztandók. Gépből történő revízió-csinálás alkalmából, vagy ha valakinek takarítás vagy más célból a gép alatt vagy a gépben van dolga, az emeltyűkapcsoló szintén kiakasztandó. Üzemszünetekkor az ellenállási kapcsoló gyorsan visszahúzendó.

A kollektor napjában többször tisztá ronggyal – lassú menet mellett – a rézfelületen megtörtendő. A kapcsolók megtapogatása csakis teljes kikapcsolás mellett történhetik, a tisztogatásuk szintűgy és csak ecsettel végzendő. Egyéb az ellenállási kapcsolón, a vezetéken vagy motoron szükséges javításokat csakis erre hivatott szakembernek szabad végeznie. Minden motor üzem közben és azon kívül is lehetőleg portól teljesen elzárta láda alatt tartandó, mely csak akkor távolítható el, mikor a motort olajozzuk vagy tisztítjuk.

A VIDÉK SZAKOKTATÁSÁRÓL

Fent jártam a nyáron a nyomtatványkiállítás és örömmel szemléltem a nagy ötletességű elhelyezett anyagot. Ötszáz esztendő tipográfiai stílusának fejlődését szemlélhette ott a látogató s nem hiszem, hogy ekkor volna egy is azok közül, akik látták a Műcsarnokban bemutatott tengeri nyomtatványt, aki azt érezte volna távozóban, hogy kár volt a kiállítás eltiltástól időért. Főlemelő érzést keltett – úgy gondolom – minden könyvnyomtatásban a kiállított anyag. Főlvértézt bennünket a jövő nagy küzdelmeire, mert hiszen láhattuk, hogy a huszadik század és a következő századok embere nyomtatvány nélkül ügyszólván egy lépést sem tehet; ha pedig ez így van, akkor nincs okunk félni a jövőtől, mert a szükséges nyomtatványokat csak mi, nyomdászok készítjük a jövőben is. De amint szemlélődtem, nagyon is föltűnő volt a nyomdaipar nagyirami fejlődése is. A fejlődés tempója az utóbbi évtizedekben erősen fokozódott, mint azt a kiállítás bizonyítja. De láhattuk, hogy a tipográfiai stílus milyen elválaszthatatlanul halad az építészeti stílussal és milyen nagy befolyást gyakorol szakmánkra a mindenkori divat, szín és vonalak tekintetében egyaránt. Ez érthető is. Ma, amikor a gazdasági életben mindennap újabb újabb cégek jelennek meg, amelyek mindennap más és más praktikus dolgokkal lepik meg a világot, amelyek azután teljesen átalakítják még köznap életünket is, mi sem maradjunk le a fejlődésben.

A nyomdaipar fogyasztói – eltekintve a hatósági hivatalos nyomtatványoktól – a legigényesebb társa-

sadalmi rétegekből rekrutálódnak. Kezdvé az egysoros névjegytől egész a 25–30 kötetes lexikonig, mindenféle nyomtatványokat a művelt, intelligens közönség „fogyaszt”. S ha meg akérja a nyomdaipar e fogyasztó-reteget továbbra is tartani, akkor föltétlenül haladnia kell a korral.

Sajnos azonban, a fővárosi nagyobb üzemektől eltekintve, az utóbbi évek során a nyomdák mindig kevesebb gondot fordítanak berendezésük, betűanyaguk fölfrissítésére, ami azután nagy kerékkötője a szakmai nivó fejlődésének. Hatványozott mértékben áll ez a megállapítás a vidéki nyomdákra. Pedig a vidéki nyomdák kultúrhitását vitatni nem lehet. Ezért, ha más nem is, de azt bizony várjuk a vidéki nyomdatulajdonosoktól is, hogy nagyobb áldozatkészséget tanúsítsanak a nyomdák jóllétszereltsége tekintetében is, mert csak ezután következhet be az, hogy jól képzett szakemberek minden kritikát elbíró nyomtatványokat állíthassanak elő!

De ettől eltekintve is, földadatunk nekünk, nyomdai munkásoknak az, hogy szépen megszervezett fővárosi szakoktatásunk mellé megteremtjük a kellően kiépített vidéki szakoktatási tényezőket is. Nagy földadat ez, de nem hiszem, hogy megoldhatatlan! A főváros már rendelkezik megfelelő szakoktatókkal, akik nagy ügyszere-ttel tevékenykednek a szakmai nivó emelésén, de a vidéken bizony nagy hiányát érezzük a megfelelő kiképzésnek, illetőleg továbbképzésnek. Azért írom, hogy kiképzésnek, mert mindenki tudja, hogy a vidéki tanonc-képzés bizony nagyon elszomorító. A nyomdában nem kap a tanuló gondos, szakszerű kiképzést, a tanoncskola munkája viszont szakszempontból semmit sem jelent. Hisz csaknem ugyanazt tanulja a tanoncskolában a nyomdásztanuló, amit az asztalos- vagy cipész-tan. Tehát fontos és nagyhorderejű kérdés a vidéki

szakoktatás megoldása is. Bár a Grafikai Szemle nagy szolgálatot tesz a vidéki nyomdaipar fejlesztése terén, de a szaktanfolyamot nem pótolja. Éppen ezért kellene a fővárosi oktató gárdának olyan előadási anyagot szerkesztenie, amelyet a vidéken föl lehetne használni. Szükség lenne arra is, hogy fővárosi oktatók látogassák a vidéki városokat is, hogy felrázzák a kollégákat és személyük presztízsével tegyenek szolgálatot a vidéki szakkultúrának. Ezenkívül szükséges lenne olyan kiállítási anyagnak az összeállítása, amit városról városra küldenénk a vidéki szakemberek okulására, mert elérkezett az utolsó óra ennek megteremtésére! Ugyanis a vidéken is az a helyzet most már, hogy mind többen lesznek, akik hosszabb ideig nem kapnak kondíciót s ezeknek a szaktársaknak a szakma iránti érdeklődését csak így lehetne ébrentartani s megszerzett tudásukat megtartani, illetve továbbfejleszteni.

Régi kívánságai ezek a vidéknek, de mindezekig nem valósultak meg. Pedig nem lenne hiábavaló e terén a fáradság. Utalok itt a vándorkönyvtárakra. Ez az intézmény is nagy hiányt pótol és mindenfelé örömmel fogadták. Bizonyos, hogy a szakirányú továbbképzést célzó, vidékre érkező küldeményeknek még ennél is nagyobb sikere lenne. Újra nyakunkba szakadt a tél, itt a tanulás ideje a nyári meleg után. Jó lenne, ha a vidéki nyomdászok szakbeli továbbképzése terén is megtörténne legalább az első lépés. Érdemes lenne ezért az ügyért áldozatot hozni!

Beszélni kellene még a mai nyomdászgeneráció egyoldalú kiképzéséről is. Nagy hátránya a vidéki, de általában a nyomdaiparnak, hogy a szedők legnagyobb része nem is könyvté a gépmester munkájához, viszont a gépmesternek semmi jártassága nincs a szedés tere-nében, nincs megfelelő kereskedelmi és papírmere-tük s ennek következtében a vezető-pozíciókat más-fog-

lalkozású egyénnel töltik be, akiknek ugyan annyi fogalmuk sincs a szakmáról, mint akár egy kéthetes tanulóknak, de éppen, mert nem értenek hozzá, vállalkoznak nyomdavezetésre. Erről aztán sokat lehetne írni. Éppen ezért jó lenne, ha gondoskodás történné arról, hogy a nyomdászok hozzájuthassanak olyan szakismereti anyaghoz, amelyből legalább elméletileg megszerezhetnék a kellő szakudást a nyomdászat minden ágában. Fokozottan szükség van erre ma, emidőn iparigazolványt csak a mestervizsga sikeres letétele után kaphat a nyomdász is. A mestervizsgán pedig általános szakmai tudásról kell tanúságot tenni!

Erdélyi J.

MENTEGETŐDZÉS EGY VÁD SORÁN

Georg Duhamel, a kiváló francia író tollából cikk jelent meg a „Mercure de France”-ban a nyomtatott betű veszélyeztetett helyzetéről. Duhamel ma súlyos-szavú író és egy szellemekben előkelő magyar folyóirat foglalkozik is e riedthangú írással érdemlegesen, de csak az író és a zsurnálszta szempontjából. Talán nem fölösleges, ha hozzászól a nyomdász is, hiszen „te fabula narratur”, róla szól a mese.

A vád, mellyel bennünket illet, úgy szól, hogy még a nyomdászok is, akik pedig a betűből élnek, még azok is a betű ellen törnek! A legtöbb vétet a napisajtó követi el. Hogyan tájékoztat a napisajtó az események-ről? Nagy címsor, alatta a fénykép, végül néhány soros szöveg. „A riportoknak, fotoreportoknak, táviratoknak ez a kelandos zűrzavara, a kész újságoldalt tipográfiai és tördelési képe, mindez csak a közlutaságnak lap-szempontból öngyilkos legyezgetése: lehessen meg mindenkiné az az illúziója, hogy „sok minden” van ked-ves újságjában, s elég, ha egy kis minimumot elolvas, hogy éppen „au courant” legyen.” Az újságok leszoktatják a közönséget az olvasásról, elég ha átnézik az

Lorilleux Ch. és Társa Rt.



Hő- és könyunyomdai festékgyár

Troda: Budapest, Ferenc József rakpart 27

Gyár: Budafok. Telefonszám: 269-635, 269-778

emberek lapjukat. A sajtó megásse saját sírját: az olvasó megszokja és beéri a képpel, címsorral. Az olvasó el-lustul és a kényelmesebb hírközlést választja: a mozi-híradót és a rádiót és a betű elvesztí vezető szerepét a közlés, a szellemi közvetítés terén. Úgy hangzik a vád, hogy mindez nem kis mértékben a nyomdász hibájából.

A kép valóban primitívebb jele a gondolatközlésnek a betűnél, a képszemlével nem tart halározott irányba a gondolat, hanem szétárad, elernyed. A nyomtatott betű a fejlettebb közlési eszköz. És az ólári címsorok is más jelentőséget kapnak, mint egyébként pusztá szövegűktől, egyszerű tartalmuktól várhatnók. Ha a képpel való gondolatközlés a gyermek gügyögésére emlékeztet, a 6-8 cicerós címsorok a neveletlen uccagyerekek lármáját idézik föl bennünk. Izgatnak e sorok, a szavak külső képe szinte elvált a tartalmától, önálló életre kel.

Azt is mondja még Duhamel, hogy „a könyv uralma veszélyben van”. Ha eddig méltányoltam is Ijedelmét és szemrehányásait jogosnak tartottam, e ponton meg kell kérdeznem, hangomban az álmétkodás árnyalatával: Hát uralmon volt eddig a könyv, hogy most ural-kodása végveszélybe kerül?

A vádirat egy további pontja a tömegeknek szól. Elmondja, hogy műveltségük felszínes, nem ismerik az olvasás igazi művészetét, aminek hármas egysége a magány, a ráérés és az elmélkedés. Nos, a tömegek még nincsenek e hármas egység birtokában. Bár sokat olvasnak, többet, mint bármelyik korábbi században, de már nem éreik rá elmélkedni és magá-nyuk pedig a tülekedésben valahol végleg elkallódott. A napilapokhoz, a vadnyugati regényekhez már nem kell ráérés, magány, de elmélkedés lekevesébe. Kinek a bűne, hogy csak efféle sajtótermékhez jutnak?

Vajjon tültsötten lát-e Duhamel, mikor azon aggódik, hogy míg a középkor századaiban akadtak barátok, akik álmentették nekünk Homerost és Vergiliust, akad- nek-e majd napjainkban is hozzájuk hasonlóik, akik vállálják ezt a szerepet? Talán itt van helyén mentege- tődnöm: hogy hiszen mégsem várjuk ölletett kézzel, míg a közöny, a fáradtság és az elületesedést köz- szellem kihúzza végleg lábunk alól a talajt. Lám, Ang- liában már hosszabb ideje működik egy alakulat, a „National Book Council” a nyomtatott betű védelmére és most a franciák is alapították eget, az „Alliance Nationale du Livre”-t. És itt Magyarországon is műkö- dik egy „Bibliofil Társaság”, évenként több gyönyörű könyvvel ajándékozva meg az lthoni lelkeseket. Talán nem rossz méntéség az idel nagy nyomtatványkiállítás sem, ami a mult nyáron hosszú heteken át díszítette Budapestet. És végül a fiatalok, akik készülnek és tanul- nak, talán ők lesznek a barátok, akik sötét századunk- ból ámentik egy tisztultabb holnapba korunk Ver- giliusait.

Ennyit mentegetőzésképpen. Védekezésül pedig: tudja azt Duhamel is jól, hiába törnek a betű életére, akár akik belőle élnek, a nyomdászok – akiket meg- említi –, akár azok, akiket nem említi meg: az igazi könyvben van egy önmagában rejlő, természetes ellen- állás, szívós és rugalmas ellenállás, az igazi könyv szét nem fő és majd egy szép napon kiderül róla, hogy el sem ég. Pándi Ferenc.

A NYOMTATÓSAJTÓ TÖRTÉNETÉBŐL

A könyvnyomdai kézisajtó föltalálója minden kétséget kizáróan Gutenberg János volt. Hogy azonban milyen volt a sajtója: pontosan nem tudjuk, mert a régi sajtó- kat ábrázoló fametszetek legelése is jóval későbbi idő- ből származik. Egy azonban bizonyos: Gutenberg sajtó- ján már meqvolt minden olyan alkotórész, amely a tiszta nyomtatásnak – tehát az egyenetlésnek is – föltétele. A fő-fő rész volt természetesen a tégely meg a funda- mentum. A fundamentum akkora volt, hogy azon egy akkori értelemben vett egész iv elfért. A tégelyt azon- ban csak felénylre csinálhatták, úgyhogy az iv nyomte-

Az I. füzet tartalma:

	Old
Az újjászületett Grafikai Szemle	1
A szakkell továbbképzés munkája (6 ábrával) ...	2
Gutenberg és technikája (Schreiber Edétől) ...	7
A papíros a kalkulációban (Székely Artúr II.-től) 8	
Ólomvonalak vágása és gyalulása (Binder Károlytól)	9
Kérdések és feleletek (Herzog Salamontól)	10
Nyomatató-automáták (Fisch Józseftől)	19
A papíros kezelése (Lakenbach Artúrtól) ...	20
A kalkuláció és a gépmester (Szabó Gy.-tól) ...	21
Lénianélküli táblázatok szedése (Rasofszky Andortól)	22
Főjegyzések	24
Szerkesztői posta	28

A Nyomdász-Egyesület továbbképző csoportjainak szedéspéldái és ölmomtszetei a boríték 1., 3. és 4 oldalán és a lap belsejében a 11-től 18-ig terjedő nyolc oldalon.

tése csak két részletben történhetett. Előbb félig hajto- ták be a taligát, s a papírosra rányomatták az iv első felét, majd pedig továbbhajtva a taligát, következett a papíros második felének a telenyomatása. Csak száz- harminc esztendeje, amióta ugyanis vasból készül a kézi- sajtó, tudják a tégelyt akkorra csinálni, hogy az egész iv egyszerre legyen vele nyomtatható.

Gutenberg sajtójának első jelentékenyebb megjavi- tását 1550-ből jegyezhetjük föl, amikor a nürnbergi Danner a kézisajtó faorsóját sárgarézbe valóval cse- réltte fel, élesebbé s tisztábbá téve ezzel a nyomtatást. Jansson Blaeu azután 1620 körül csavarokkal kötötte össze a hengerorsót meg a tégelyt, valamint a tartó- gerendákat is, úgyhogy a sajtó szilárdabb, a nyomás pedig rugalmasabbá és egyenletesebbé lön.

A kézisajtón ezután gyors tempóban követték egymást a javítások. Helyszűke miatt csak a következőket jegyez- zük föl: Stanhope lord 1800-ban vasból csinálta meg a kézisajtót, s jelentékeny javításokat tett rajta. A phila- delphiai Clymer György 1810-ben vasból való olyan kézisajtót talált föl, amely orsó nélkül, pusztán emeltyű- nyomás következtében nyomtató. Gépnék Columbia- sajtó volt a neve, s levonatok készítésére mai napig is használják. A letejen ülő sasról sasos sajtónak is neve- zték. John Ruthvennek 1813-ban alkotott kézisajtójánál a fundamentum – ellentétben a többivel – szilárdan álló volt, s forogtatty segédelmével a tégelyt hajtották fölébe. A tégelynek leeresztése emeltyű által történt. Jelentékenyebb javításokat eszközöltek még a kézi- sajtón: az angol Cogger és Cope (1820), a német Hoffmann (1826), az amerikai Hagar és Rust, meg a bécsi Löser (1848).

A kézisajtón való munkálkodás meglehetősen lassú volt. Két ember kellett hozzá: az egyik a festékező- lebdákkal festékezte a formát és az enyvből és szlirpból öntött masszahengereket csak 1815 körül találta föl két angol ember: Forster és Harriid, a másik beakasztotta a nyomtatópapírosat, s nyomtatott.

A hengeres nyomtatás eszméjére legelőször az angol Nicholson jött rá, s 1790-ben szabadalmat is kapott gyorsajtó-tervezeteire. Ezek egyike nagyjából meg- felel a mai egyszerű gyorsajtó szerkezetének, a másik pedig a rotációs gép elvezetését foglalja magában. A terv tervnek maradt, kivitelre nem került.

A gyorsajtó feltalálójául tehát az Eislebenben 1775- ben született König Frigyes tekinthető, aki előbb Breit-

kopf és Härtelnél a nyomdászatot tanulta, majd pedig egyetemre menve, több esztendeig matematikail és mechanikail tanulmányokkal foglalkozott. A gyorsajtó eszméje már nyomdásztanuló korában olt derengelt az elméjében s később többféle megoldással is meg- próbálkozott. Egyebek közt mechanikailag hajtott újfajta tégelyes sajtót is csinált. De az első valóban jól használ- ható gyorsajtóját csak 1813 körül alkotta meg, meg- pedig Angolországban, ahol egyrészt a mechanika is magasabb fokon állott, másrészt pedig a legelső gyorsajtó- donosok is praktikusabb üzleti szellemmel voltak meg- áldva, mint König szülőföldjén, Németországban.

König segítőlsára és mindvégig hűséges barátja egy német mechanikus, a stuttgarti Bauer Frigyes volt, akinek segítségével már Londonban egy hengeres gyorsajtót (1813), két dupla (1814) meg egy komplett gépet (1816) épített König. Később visszatérve Német- országba, a Würzburg melletti Oberzell klastromban telepedtek meg, s ott rendezték be a legelső gyorsajtó- gyárat. König 1833-ban, Bauer 1860-ban halt meg. Az általuk alapított gyár még ma is virágzik.

Sok küzdelem fáradozás után végre meg volt tehát valósítva a gyorsajtó eszméje. Königéknek ugyan sza- badalmuk volt a találmányukra, de az akkori viszonyok között mégsem tudták azt kellőképpen megvédelmezni. S talán jó is volt ez így, mert csakis ilyen módon terjed- hetett el és tökéletesülhetett a gyorsajtó a kellő mér- tékben. Maga König is, meg utánaí is egész sereg jövi- tással látták el az új gépet. König az addigi birkabőr- hengerek helyett a Forster és Harriid által föltalált masszahengereket kezdte használni; az angol Taylor a szalagvezeték egyserűsítette (1817); Napier az iv- fogókat alkalmazta először (1824); Applegath a festékező szerkezetet javította meg; a bécsi Sigl-féle gépgyár egyik mechanikusa, Hansen, az önműködő kirkakészü- léket találta ki; Bauer Frigyes 1840-ben a kórjóratos taligahajtást kezdte rendszeresíteni. Kétszínnyomató hengeres gyorsajtót König és Bauerék építettek először.

SZERKESZTŐI POSTA

Lapunk szerkesztője található minden kedden dél- után 5-6 óra közt az Egyesületben, egyébként reggeli 8-tól 2-ig a Világosság-nyomdában (telefon: 131-016).

A jövő füzet szerkesztőségű záróldje: január 20

• • •

Többeknek: A rotációs gépek körüli vltát – első- leledése és részben a szakszerűsége túl, itt-ott a személyeskedés terel felé csapongása miatt – le kellett zárunk.

L. Antal: Köszönjük Mind a három dolgozatának, mihelyt a terünk engedi, sorát ejtjük.

L. D.: Az apróságokat alkalom adtán fölhasználjuk.

H. M.: Későn érkezett; a jövő számra maradt.

A Grafikai Szemlét a kladó Egyesület szakmunkás tag- jai illetményként kapják. Nem tagoknak előfizetési díj: egész évre 7.- pengő egyes számok ára 1.- pengő.

Felelős szerkesztő: Novák László.

A szerkesztő-bizottság tagjai: Fuchs Jenő, Fülöp József, Grosz Ernő, Herzog Salamon, Schneider Jenő és Schreiber Ede.

A lap kiállításának kérdéseivel és a mellékletek elbírá- lásával foglalkozó művészi kollégium tagjai a szer- kesztőn és kiadón kívül: Dukai Károly és Kün Mihály

Kiadó-tulajdonos:

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

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

LEGJOBB A

CND

FOMAL
O L C S Ó
SZINTARTÓ
ÉS MOSHATÓ

Tervezte és ólomba metszette: Sötő László.



-INDULO

ZIGLER BÉLA 1893. / TENOR I.



BC,