

50501

382

15

OSV

215

Grafikai Szemle

320

EGYETEMI KÖNYVTÁR
SZEGED.
FOLYÓIRATOK
19 /

Vyomdatári szakképzéskészítő folyóirat. 1938. 5-ik száma
Kiadója a Magyarországi Könyvnyomdatári Munkások Egyesülete



Tervezte és ölomba véste Sztreka Zoltán.

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

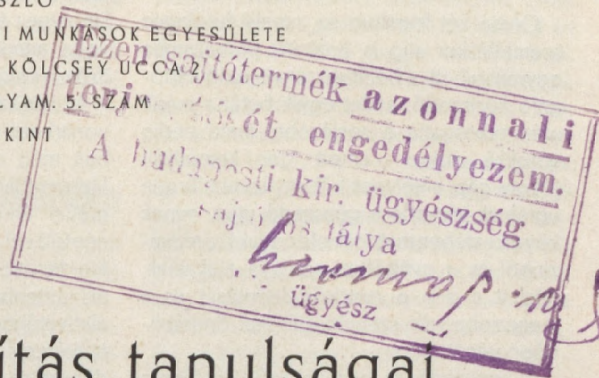
SZERKESZTI: NOVÁK LÁSZLÓ

KIADJA A MAGYARORSZÁGI KÖNYVNYOMDAI MUNKÁSOK EGYESÜLETE

SZERKESZTŐSÉG ÉS KIADÓHIVATAL: KÖLCSEY UCCÁZ

1938 JÚLIUS HÓ 1. XXVIII. ÉVFOLYAM. 5. SZÁM

MEGJELENIK HATHETENKINT



A szakkulturális kiállítás tanulságai

Az április 3-iki évzáró kiállítás ezernyi nyomtatványterméke meggyőzhette a legnagyobb igényekkel felépő, úgy a gyakorlati, mint a művészi kereső szakembereket is arról, hogy az Egyesület nagy anyagi áldozata nem volt hiábavaló. Óriási erkölcsi érték tesztült meg azokban a munkákban, amelyek ezekben a termekben kápráztatták el a szemlélőt. Annál figyelemreméltóbb e páratlan teljesítmény, mert a munkában résztvevő fiatal szaktársaink csak Egyesületünk áldozatkészségét és kiváló szakoktatóik nagy odaadását élvezik, míg ellenben más irányban nem részesülnek oly megbecsülésben, mint aminőt megérdemelnének.

Hiszen a nyomdászember sohasem volt elkényeztetve; még mikor mint egyetemi polgár szerepelt a középkorban: akkor is inkább megtiszteltetéshez, mint megélhetéshez jutott; kétségtelen azonban, hogy ma sem egyikben, sem másikban nincs része. Nem egy ilyen művészi képességű szaktárs eszi most a munkanélküliség keserű kenyerét; kondicionálás esetén pedig minimumos fizetésen tengődik.

Az évzáró kiállításon nem egy elragadtatott szemlélőben vetődött fel az a kérdés, hogy ezeket a csodálatos szép munkákat miért csak ilyen zárt körben mutatják be, s miért kell Anyaegyesületünknek — mint minden egyéb nagy alkotásánál is — szerényen meghúzódnia, akkor, amikor mindenhol lármas vásári zaj hallatszik, s talmi értékek kelletik magukat. A legkevesebb, amit tehetünk, hogy a fórumra állítsuk a magaméban egyedül álló, szinte örök időkre nemes példát nyújtó segélyező rendszerünkön, valamint nagyvonalú kulturmunkáinkon kívül továbbképző tanfolyamaink csodás termelvényeit is.

Büszkén hivatkozhatunk arra, hogy saját erőnkől, nagy anyagi és erkölcsi áldozattal emelkedtünk arra a szellemi és művészi színvonalra, amelyen most állunk. Mótórikus erőnk a felelősségtudat és a szakmának nem szeretete, hanem szerelme vezet bennünket.

De — amint már említettük — sokakban felvetődött az a kérdés: miért csak magunk között csillogtatjuk a magunk értékeit? Úgy érezzük, hogy ideje volna tehetéseinket a nagy nyilvánossággal is megismertetni.

Gondolatok is adódtak ennek keresztülvitelére és — pedig oly módon, hogy évente több ízben tartanánk kisebb-szerű házi kiállítást, míg az évzáró kiállítás egyszer évente a nagy nyilvánosság előtt mutatná be a tanfolyami munkát, ahol a nagyközönség is módot találna arra, hogy nyomtatványigénye finomodjék.

E kiállításnak kettős célja volna: fejleszteni a szaktársak szaktudását, bővíteni ismeretüket, másfelől pedig a nyomtatványfogyasztók ízlését kialakítani, a nyomdaipar szempontjából helyesebb mederbe terelni és őket a szép és tökéletes nyomtatvány üzleti és közgazdasági előnyeiről meggyőzni.

Bár érezzük, hogy a kitűzött cél nemcsak a mi feladatkörünk volna, hanem az állam részéről is elvárhatnánk legalább olyan segítséget, aminőt más államok nyújtanak, ez azonban hiú remény, mert a mi nagy erőfeszítésünk még elismerésben sem részesül, ami azért nem kedvetlenít el bennünket. Haladunk a rég megkezdett úton tovább, mert amíg ilyen nagyszerű, fiatal, a széperő és szakmájukért rajongó szaktársaink lesznek: addig a nyomdászársadalom nyugodtan nézhet — még a mostani példátlanul nehéz és válságos időkben is — a jövő idők elé.

Fuchs Jenő.

Kéziszedő—szedőgép

Olyan két fogalom ez, amely futólagos szemlélsékor alig is hozható párhuzamba egymással. Itt a betűszekrénye előtt álldó-gáló kéziszedő, amint egyik betűt a másik után rakosgatja a sorjázóba, majd pedig sorokká zárja; – amott igen komplikált jókora gép, amelynek billentyűzetén függő ugrálnak ide-oda a gépszedő ujjai, minek következtében matricák oldódnak ki a magazinzó és a gyűjtőben sorokká alakulnak, mialatt a gép a matricák leöntését és a magazinba való széjjelosztásukat önműködően végzi.

A kéziszedő és a gépszedő, illetőleg a gép olyannyira különböző munkamenete azonban közelebb áll egymáshoz, mint azt magukban a szakkörökben is gondolják. A szedőgépes rendszer nem állhatja meg helyét a nyomdai termelőprocesszuson kívül; s a szedőgép nem is képzelhető el – már ami a gép kezelését és a gépszedés további földolgozását illeti – a kéziszedő közreműködése nélkül.

A gyorsajtkó hetven, a rotációs gépek pedig harminc esztendeje zakatoltak immár a nyomdákban, mire az első modern szedőgépek megjelentek a látóhatáron. De már azt jóval megelőzően, száz esztendővel ezelőtt is akadtak olyan zseniális emberek, akik a kéziszedés gyorsítására alkalmas szerkezetek föltalálásán törték a fejüket. Ez a probléma rengeteg pénzt és szellemi munkát emésztett föl; megoldása azért volt oly nehéz, mert a kéziszedés munkája nemcsak mechanikai, hanem szellemi is egyszersmind. A szellemi munkát pedig – bármennyi hamis vélemény van is erről még úgynevezett szakkörökben is elterjedve – nem lehet mechanizálni.

Az egyes betűket egymás mellé rakosgató régi szedőgépeknél olykor öt ember is osztozott a betűszedő szellemi munkáján (a kézirat földolgozása és a sorok kizárása) meg a mechanikus tevékenységén (a betűk sorokká összerakosgatása, elosztásuk csővekbe, a betűtartányok pótlóan való töltőgetése). A mult század közepe táján egy dán betűszedő, Sörensen Krisztián, mutatott új irányt a szedőgép kérdés megoldása felé. Az általa szerkesztett szedőgépeken a betűk kényszermozgással vezetődtek a gyűjtőhöz, s az eloszthatás okáért rovátkákkal voltak ellátva. A szedőgép probléma emez üttörője a legnagyobb nyomorúságban halt meg, de eszméjét Thorne amerikai mérnök fölkarolta és jó sikert ért el a Sörensen-gép utánépítésével. A zseniális dán

betűszedő alapeszméi végül is a mostani modernebb szedőgépen valósultak meg, a Linotype- és Intertype matricáinak fogazott volta, nemkülönben a Typograph-matricák dróton való kényszerű vezetése képében.

A kéziszedő munkájának gyorsítására vonatkozó ezek a berendezések azonban még nem vezettek a kívánt célhoz. Mergenthaler kezdetben írógéppel és litográfiai átnyomással, majd matricasajtó gépfélével akarta a problémát megoldani. Mindezenban haszontalan erőlködés volt; aki Gutenberg zseniális találmányát a gép alattvalójává akarta tenni: annak a „fekete művészet” alapjából kellett kiindulnia. Mindenesetre páratlan jelenség, hogy egy csodálatos eszű föltaláló: Gutenberg János, több mint négyszáz esztendőn át a maga útjára kényszerítette a legragyogóbb szelleműtechnikusokat is. A Linotype föltalálója, Mergenthaler Otmár jóideig előítéletnek hitte azt a gondolatot, hogy a szedőgépi produktumnak a kéziszedői munka megfelelőjének kell lennie. De amikor mélyebben beletekintett Gutenberg művészetébe: megváltozott a véleménye, s a Linotype megszerkesztésekor már teljesen a kéziszedői principiumokhoz tartotta magát.

A szedőgépnel a matricás magazin helyettesíti a betűszekrényt; a billentyűérítés az egyes betű megragadását. Megtaláljuk a szedőgépen a jó öreg sorjázót is, csakhogy itt már gyűjtő a neve. Aminthogy a kéziszedő a maga megszedett sorát a sorjázóban elolvashatja: éppen úgy megteheti azt a gépszedő is. Korrektúrát a sor lezárása előtt kéziszedő is, gépszedő is egyaránt végezhet a betűknek, illetőleg matricáknak a sorjázóban, illetőleg gyűjtőben való kicserélésével. Bár a sorok zárása a soröntő gépeken ékekkel avagy gyűrűkkel történik: az egyenletes beosztást a gépszedőnek – épúgy mint betűszekrény mellett álldó-gáló kollégájának – gyakran kézzel bedugdosott spáciumokkal kell biztosítania. A sorok előállításá tehát szekrény mellett is, gépen is azonos munkamenettel történik.

A munkafolyamat azonossága ellenére azonban mégis csak van egy igen-igen nagy különbség a kéziszedő meg a szedőgép között. A kéziszedőnek ha van betűje meg sorjázója: máris termelhet; a szedőgép egymagában nem tud dolgozni. Hogy a benne szunnyadó erők fölszabadulhassanak s értéket produkáljanak: ember kell hozzá, mégpedig alapos szaktudású és kiválóan művelt kéziszedő. A szedőgépet tehát nem tekinthetjük közönséges értelem-

ben vett gépnek; a kéziszedő munkáját jelentékeny mértékben meggyorsító szerkezet az, magának a kéziszedőnek a fölügyelete és kezelése alatt. Éppen ezért a „gépszedő” elnevezés az olyan munkásokat illetően, akik valamely szedőgépen betűből álló szedést állítanak elő: talán nem is egészen találó. De hiába: ez a titulus már meggyökeresedett. S meg is szokták.

A szedőgép produktumának már külsőleg is olyannak kell lennie, aminőt a könyv-ipari helyes munkálkodás megkövetel. Ennek a fő-fő biztosítékai pedig azok a kellően kiképzett gépszedők, akik ma kezelői a szedőgépeknek mindenütt. A szedőgépek folyton bővülő alkalmazási lehetőségei – így a jobb-fajta könyvszedésre, egyszeresen és többszörösen kevert szedés előállítására, hirdetések, katalógusok és prospektusok, s (főképpen a Monotypenél) táblázatok előállítására való alkalmazhatósága – súlyos követelményeket támaszt a gépszedő technikai és tipográfiai ismereteit illetően. Eme követelményeknek pedig csak az olyan betűszedő tud istenigazában megfelelni, aki a betűszekrény mellett is legény a talpán. Mert hiszen az imént fölsorolt komplikált szedésműveletek sikere mindig a szedőnek a szaktudásán fordul meg, nem pedig a szedőgép konstrukcióján.

Ha a szedésnek a gépen való előállításával a gépszedő el is végezte a maga dolgát: nem kevésbé fontos föladat vár ezután azokra a kéziszedőkre, akikre a gépszedés további földolgozása van bízva. A gépszedés korrektúráját a kéziszedőnek kell elvégeznie; a szedés fölületét az itt-ott rajta-lévő olomrészcsekkétől meg kell tisztítania; a „spisz”-eket ki kell kifelnie belőle; gyakran a sorok végéről meg a talpáról is el kell távolítania valamicske olmot; olykor meg papiros- és kartónszeletekkel kell a tipográfiai mértékegység és a gépszedés közt a különbséget kiegyengetnie stb. Mire a szedőgépéből kikerült nyers szedés címsorok, illusztrációk stb. s a tördelői munka révén megkapja azt a formáját, amely a szerző és a kiadó előtt lebeghetett: nagyon sok munkával kell a kéziszedőnek közrehatnia a mű sikerültében. Mert hiszen tipográfiai értékét az olyan munka, amelynek szedését géppel állították elő: csak a kéziszedő meg a gép értelmes összeműködése útján érheti el. Az egyiknek a munkája éppen olyan értékes, mint a másiké: s a munkafolyamat látszólagos különbözősége ellenére is: kéziszedő és szedőgép egyformán értékelendő tényezői a könyvnyomtatói termelésnek. Hühne Ottó.

Miskolc nyomdászai

régől fogva tisztában vannak a szakkultúra jelentőségével, s a szakbeli továbbképzés területén példát mutatóan járnak a vidéki városok előtt. Esztendők sora óta meg-megrendezik a maguk szaktanfolyamait, mégpedig általában jó sikerrel s élénk érdeklődést keltve, ami kétségkívül az ottani nyomdászvilág társadalmi életének egészséges voltáról tanuskodik. Mert ahol a szakkultúrával való törődés lelki szükséggé vált: ott van még optimizmus, s nem verhet gyökereket a fásultság és kétségbeesés; ott bíznak még a szakma jövőjében, s készek annak érdekében egyéb területeken is őszinte odaadással fáradozni.

Az 1937/38-i szakkulturális évad Miskolcon is jelentős eredményekkel zárult. Már maga az a körülmény is eredménynek számít és figyelemre méltó, hogy szaktanfolyamunkat ott az iparügyi minisztérium támogatásával, a m. kir. állami fa- és fémipari szakiskolában rendezte a Könyvnyomdai Munkások Egyesülete miskolci kerületének vezetősége. De támogatásban részesítették a tanfolyamot a miskolcvárosi nyomdász mesterek is – első sorban Standhaft József, aki ha kellett, a nyomdáját is átengedte a tanfolyami kísérletező munka céljaira –, valamint az Anyag-egyesület s némely kollégiai kör választmányja.

A szaktanfolyam művészi vezetője Nagy Kálmán okleveles grafikusművész, a fa- és fémipari szakiskola tanára volt, a nyomdai kivitelezést pedig szakkulturális törekvéseink ismert bajnoka, Márkus Lajos kollégánk irányította.

A tanfolyam menetéről és irányáról egy közel 40 nyomtatványtervezetet magában foglaló albumocskoaad fölvilágosítást. Végignézve ezt a kis gyűjteményt, megállapíthatjuk, hogy a miskolci tanfolyam – ami a komerciális grafika főladatait illeti – jó úton halad; a tanfolyam némelyik hallgatójának tervezetei meglepnek a frissességükkel.

Persze, a komerciális grafika csak egy része, csupán egyetlen szektora annak a körnek, amely az összes nyomdászati tudományokat foglalja magában. Igen jelentékeny, nagyjövőjű és háládatos része. Arra is alkalmas, hogy belőle kiindulón itt-ott a kör egyéb szektoraira is vettessünk egy-egy futó pillantást, szélesítve ezzel a tipográfiai horizontunkat, s kedvet kapva a szakmánk egyéb terein való barangoláshoz is.

Mert bizony: nagy dolog a nyomdászati. Sokágazatú, nehéz tudomány és művészet is egyszersmind. Szívet-lelket betöltő, egy

egész emberi életre bőséges tartalmat nyújtó tudomány és művészet. Köszönet a miskolci kerület vezetőségének, hogy – fölismerve a kor követelményeit – kollégáink számára oly készséggel egyengeti a szakma mind bővebb megismeréséhez vezető utat.

Nyomdász és grafológia

Mondhatnók, hogy rokon szakma ez a kettő, mert hiszen a betűszedőnek is, meg a grafológusnak is mintegy azonos a „nyersanyaga”: a kézírás s ennek tanulmányozása.

A „grafológia” szó az írásvizsgálat tudományát jelentené, vagyis a pszichológiának ama segéd tudományát, amelynek rendeltetése volna: a kézírásból való következtetés az ember jellemére és tulajdonságaira. Mint ilyen, a komoly tudományosság világánál – a Gall-féle koponyatannal meg a Lavater-féle arcismével egyetemben – meg lehetőséget hízelt vesztette, s legfőképpen az írás azonoságának megállapítása tekintetében, tehát főleg a bűnügyek nyomozása terén van még jelentősebb szerepe. E téren néhai Pinterits Károly törvényszéki írásszakértő, a Sokszorosító Ipar Rt. egykori igazgatója végzett a múlt évtizedekben komoly és értékes munkát, nem egy bonyolultabb hamisítási ügyben szol-

gáltatva döntő bizonyítékokat az igazságosztó fórumok számára. „Írásvizsgálat” című kis munkája az egyetlen valóban komoly és számbavehető mű a magyar irodalomban.

Mert bizony a „jellemolvasó” grafológia gondolata többévtizedes divatozás után csödtöt mondott. Az idegesség kisebb vagy nagyobb fokát még csak meg lehet sejtetni az emberek kézírásából, de hogy minő jó vagy rossz cselekedetekre hajlamos az ember: azt bizony nem állapíthatja meg semmiféle grafológus sem. Részint keserves, részint meg mulatságos tapasztalatok bizonyítják a „jellemolvasó” grafológiának tudománytalan voltát. Egy angol püspökről például – csupa jószág és bölcsesség volt szegény – ismeretlenül, pusztán a kézírása nyomán, olyan jellemrajzot adott a zord grafológus, hogy az túlzás lett volna egy Savanyú Józsi fajsúlyú egyéniséget illetően is. Viszont fegyháztöltelékekről számtalan esetben a leggyönyörűbb erkölcsi bizonyítványt állította ki egyik-másik grafológus.

A „jellemolvasó” grafológiában megvolt és megvan a tudomány szolgálatára való őszinte törekvés, még a tévedései mellett is. De már az a „grafológusi” tevékenység, amely a kézírásból jóslol: egyszerűen svindli; egy fokon áll a cigányasszonyok tenyérből való jóslásával. Éppen ezért, tán kár volna még egy szót is vesztegetni rája.

Papíroskészítés a régi Kínában. A kínaiak voltak egyebek közt a papírosgyártás föltalálói is, mégpedig már a Krisztus születése körüli időkben. Selyemrongyokból meg egy eperfafélének a rostjaiból csinálták fölülmúlhatatlanul jó papírosukat. Egy Tszal-Lun nevű földművelésügyi miniszter ebben a korban emlékiratot dolgozott ki, amelyben a papírosnak rongyokból, kenderhulladékból meg farkeregből készítését ismerteti és javasolja. Ezt a Tszal-Lunt azóta is szentnek tisztelik a kinelek, s nagyszerű pagodákat építettek az emlékeztetésére. Európában a kínai papírosnak mindössze kétféle három fajtáját ismerik, főképpen az ú. n. crépe-papírost, és azt, amely rézmetszettek nyomtatására oly kiválóan alkalmas, de a mennyel bírodalomban ezeken fölül még sokféle papírost gyártanak, a nyersanyaghoz képest szinte tartományonként mást és mást. Sze-Csuán tartományban például kenderhulladékokból csinálják a papírost, az északi tartományokban eperfának a kérgeiből, Kiang-Nem területén selyemgubó-hulladékokból. Képünk középső terében van a papírosépítet magában foglaló nagy teknő, amely mellett két munkás éppen merítéssel foglalkozik. A papírosépítet ki-meregetése a mi régi magyarországi papírosmalmban is évszázadokon át használt szítával történik. Egy harmadik munkás a szárítóra aggatja az íveket.



Kézírások olvasásáról lévén szó: bátran meg lehet állapítanunk, hogy a legjobb kéziratolvasók eddig nyilván a betűszedők voltak. Öreg tipográfusok szinte legendákat tudnak beszélni a régi idők íróinak kézíratairól. Olyan kéziratokról, amelyeket még az írójuk sem tudott többé elolvasni (innen az a szálló ige: „En megtanultam írni, maga tanuljon megolvasni!”), s amiket ha „recept” minősítéssel a gyógyszerárba küldtek: legföljebb ha mandulatejet mert rá adni a patikus.

Csodálatosan apró írása volt Acsádi Ignácnak, a jeles történésznek. Mikszáth Kálmánén is kinézhetne az ember a szemét. Már a kockás báró, Podmaniczky Frigyes akkora betűket vetett a maga finom velinpapirosára, hogy olvasáskor úgy kellett a betűket egyenként összeszedni. A nagy Jókai lilatintás, gyöngybetűs írását mindenki könnyen olvashatta.

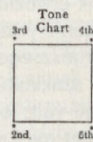
Gárdonyi Géza írása sem okozott fejtörést Gutenberg fiainak. Már a tiszaparti izes mesélő, Móra Ferencé inkább. Alexander Bernát, a filozófus, főleg a maga különleges nyelvezetével hozta zavarba a szedőt.

Borzalmasan hevenyészett írása volt a nyolcvanas és kilencvenes évekbeli lepedőformátumú „Egyetértés” vezércikkírójának, Scheffer Lászlónak. Az ominózus „nem” szócska önála csak egyetlen kurta vonásból állott, amire ha a szedő nem ügyelt: egyszerűen ellenkező értelme támadhatott a mondatnak.

Hírhedten apróbetűs és macskakaparásos írása volt a neves közgazdasági író Kendének, a nyolcvanas évekbeli „Magyar Föld” szerkesztőjének. Egyetlen betűszedő tudta csak elolvasni ezt az apróbetűs, utánozhatalanul egybefolyó írást: Körömszy István, korának leggyorsabb kompresszsedője. (Villogó szemű, apró emberke volt ez a Körömszy; hosszú, szőke bajusza mint a dugóhúzó csavargózdott messze a fülén túlra is. Munkájának megkezdése előtt olyan magasra állította a szedőszekrényét, hogy annak alsó pereme a mellbimbóját érte; meztelen két karja fönny üszkált aztán a rekeszek fölött, csöndesen, tempósan; egyetlen hang, egyetlen csattintás nem hangzott, amíg csak ki nem emelte a maga tizennégy borgisz sorát a hajóra – különleges sorjázoja volt –; szedett pedig kilencven borgisz avagy hetvenöt-nyolcvan petit sort tizenkilenc ciceróra óránként – Kende írásából. Csupán egyetlen szedő akadt a későbbi időkben Magyarországon, aki meg-megűtötte a Körömszy rekordját: a vagy har-

Linotype-ra alkalmazott modern kínai írás. A Távol Kelet négyszáz millió lakosságú hatalmas birodalma gyorsan halad az európai értelemben vett modernizálódás útján. A régmódi kézműipari műhelyek mellett az angol-amerikai tőke jóvoltából roppant gyártelepek emelkednek, s a nagyvárosok egészen az európai metropolisok hatását keltik. A modern Kínában a szedőgéptechnika sem ismeretlen, sőt a sanghái, kantoni és nankingi nagy lapok jórészt szedőgép segítségével állítodnak elő. Ez persze csak úgy volt lehetséges, hogy a betűjegyeknél szerepet juttattak a fonetikus írásmódnak, vagyis a fogalomírásról részben áttértek a hangírásra. Ábránkon az első betű a régmódi ideografikus jegyeket mutatja, a második ezeknek most folyamatban levő leegyszerűsítését, a harmadik pedig a betűnek angolos ortográfiájú hangjelzése.

阿 Y-A	衣 -I-(Y-)	基 CH(I)-	百 P-
惡 -O	五 -U-(W-)	其 CH'(I)-	拍 P'-
軋 -Ê	於 -Ü-(YU-)	尼 GN(I)-	墨 M-
也 -EH		希 HS(I)-	縛 F-
愛 -AI			未 V-
危 -EI		直 CH	得 T
敷 -AO		尺 CH'-	特 T'-
歐 -OU		石 SH-	訥 N-
安 -AN		日 J-	勒 L-
恩 - (Ê) N		子 TS-	格 K-
昂 -ANG		此 TS'-	刻 K'-
啞 - (Ê) NG		私 S(S)-	額 NG-
兒 -ÊRH		黑 H-	



minc esztendeje Amerikába távozott Kálmán Sándor, a magyar nyomdászati szakirodalom édesapjának, Pusztai Ferencnek, a Pallas-nyomda faktorának nevelése.)

Mikoriban a Pallas Nagy Lexikona készült – 1892 és 1898 között –, vagy ötszázféle kéziratot kellett a harminc főből álló kitűnő szedőszemélyzetnek megküldenie. Csupa java íróember volt a munkatárs, nagyszerű tudásai a maguk szakmájának. Az ötszázféle kézirat bőséges alkalmat adott szedőink kéziratkiokumláló tudományának a csillogtatására. Volt a kéziratok között olyan is – Latkóczy Mihályé –, amelyet az első negyedóránban szanszkrit írásnak gondolt minden ember; csak később jöttek rá, hogy bizony a legszabatosabb, leggondosabb ortográfiájú magyar írás volt az. Érdekes írása volt a korán elhunyt Mihálkovics professzornak: csupa hegyére állított szála, mintha fűmagot szórtak volna a papirosra.

Az olvashatatlanság rekordját azonban Téglás Gábor, Dácia törtéijának nagytudományú kolozsvári professzora vihette volna el. Kemény, önértetes ember lehetett ez a Téglás Gábor, büszke a maga tudományára, mert amikor Bokor József, a Lexikon főszerkesztője, tizenöt sort kért a „Sarmisegethusa” (Várhely) címszóhoz, azért is háromezret küldött neki. És micsoda háromezret! Akár fölülről nézte az ember, akár alulról, vagy oldalról: az mindenképpen olvashatatlan volt! Szegény Bokor József egyetlen szavát sem tudta kibetűzni.

Mit tesz ilyenkor a tapasztalt szerkesztő? Ráírja a kézira-ra, hogy „Szedhető”, s azzal elveti a betűzgetés gondját.

A Lexikon derék személyzete nekiállott a Téglás Gábor kéziratának. A jellembeli, sőt természetrajzi „grafológusi” megállapítások ugyan pergőtűs módjára követték egymást, el is húzódott egy kissé a dolog, de a cél végül is el lett érve: a Téglás professzor úr háromezer soros cikke ki volt szedve, s Plökl mettől a levonatot diadalmasan prezentálhatta Bokor főszerkesztő úrnak, aki elővéve a maga hírhedt kék ceruzáját, törölte a 3000 sorból 2985-öt. Így aztán mindennek elég volt téve.

Öreg betűszedőink sokat regélhetnének azokról az időről, amikor még nem volt írógépés „kézirat” (Tóth Béla volt ennek az úttörője), s a szedőnek bizony jókora stilisztikai meg logikai érzékkel kellett megáldva lennie, hogy esetről-esetre kibetűzhesse: mit is akar mondani az a „fránya autor”!

A mennyei birodalom betűszedője

tudós ember kell hogy legyen, mert hiszen a kínai írásnak az ismerete is kész tudomány. Évezredek óta az volt ott a tanultágnak a fokmérője, hogy ki mennyire tud behatolni a különböző írásmódzatú régi könyvek rejtelmeibe. A mandarini rangfokozatokat is annak alapján osztogatták. Természetes tehát, hogy az a – régente copfos – szedőember, aki ezeket az írásjegyeket ismerte, s az értelmükkel is annyira-mennyire tisztában volt: bizonyos mértékben a tudós emberek tekintélyét élvezhette.

A most rettentő megpróbáltatásokon át új idők felé támolygó, vércsatakos Kína valamikor a csöndes kulturális fejlődésnek volt az ősi fészke. A hasznos találmányoknak hosszú sorozata ott látott napvilágot. Mint köztudomású: Kínában találták föl a papírost, s valójában Kína a fametszésnek, a fatáblákról való sokszorosításnak, sőt bizonyos mértékben a könyvnyomtatásnak is az eredeti szülőhelye. Az eddig ismeretes legrégebbi könyv, a 868-ban, tehát több mint ezer esztendővel ezelőtt nyomtatott „Gyémántos Szutra”, amelyet Pelliot francia professzor Turkesztánban, a tunhuangi barlangban talált meg: kínai fametszőművészek munkája. Egy Pi-Sing nevű kínai kovácsról pedig azt mondja az írásos legenda, hogy 1041 körül porcellánföldből betűket formált, s kiégetve: könyveket szedett és nyomtatott velük. A puskaport is a kínaiak találták föl, de nem azzal a célzattal, hogy embertársaikat rakásra gyilkolják véle. Szelíd, békés nép volt a kínai évezredekén át; talán kelleténél is szelidebb, s ezért tudták idegen, mandzsú s egyéb hódítók időnként olyan könnyű szerrel leigázni.

A kínai írás ú. n. szóírás, vagyis minden egyes írásjegy egy-egy szót jelent. Ezeknek az írásjegyeknek a száma úgy 24.000 lehet. Magának az írásnak a keletkezési ideje a messzi ősidókba nyúlik vissza. Legrégibb formája természetesen egyszerű képirás volt; az egyszerű ábrázolásokat később összerakás útján kombinálták és szimbolizmokkal gazdagították. Kr. e. 800 körül alakult ki a „nagy csven” írás, amelyet hatszáz esztendő múlva a tetszetősebb „kis csven” írásmodor váltott föl. Krisztus születése idején az ecset használatának elterjedése nyomán két újabb írásfajta keletkezett: a „li-csü”-nak nevezett kuriális írás, meg a „cao-csü” (fűírás) elnevezésű kurzívus betűvetés. A negyedik században megszületett végre a nyomtatásban még most is használt „khiai-csü” elnevezésű normális írásmód.

A kínai betűjegyek részben egyszerűek, részben összetettek. Az egyszerűek jobbára ősrégiek, az összetetteknek általában szimbolikus a jelentésük. Az anya meg a gyermek képe együttesen például annyit jelent, mint „szeretni”, „jö”. Egy-egy szóképnél ezen az alapon sokféle jelentése is lehet.

Az összetételek legnagyobb része azonban ú. n. fonetikus összetétel, amelyeknél a jegy egyik része azt mutatja, hogy minő fogalmi kategóriába tartozik az illető szó, a másik pedig a hangértéket adja meg.

A fonetikának vagyis hangmegjelölésnek a szerepét a kínai írásban lehetőleg széles-

bíteni igyekeznek, bár ez nem könnyű dolog, mert a kínai beszédben általunk elképzelhetetlenül nagy jelentősége van a hangsúlynak. Ugyanannak az egytagú szónak a hangsúlyhoz képest húszféle értelmezése is lehet.

A kínai írás fonetizálása felé való törekvésnek lelkes támogatói az Európában és Amerikában tanult kínai államférfiak, akik tisztában vannak vele, hogy a nép általános műveltségéhez a hangírásról át vezet a leg-egyenesebb út. A kínai fonetikus ábécét különben már a Linotype-szedőgépre is ráalkalmazták, mint azt a 104. oldalon lévő sémánk is mutatja.

A sokbetűjegyes könyvek kéziszedőjének munkájáról pedig fogalmat adhat az ezen az oldalon levő képünk. A meredekre állított szekrények közt függő ide-oda ugrálva szedegeti össze a szükséges betűtípusokat. A betűk különben 214 csoportra oszlanak, amit könnyebb fejben tartani, mint több ezret. Hogy az osztás könnyebben és biztosabban történhessék: minden betűtípus az alján meg van számozva, s ugyanaz a szám található a betűszekrény illető rekeszén is.

Racionális termelés és a korrektorok

Mióta a gazdasági válság felforgatta a megszokott élet rendjét, mindenhol igyekeznek újabb és újabb kitalálásokkal úgy a magánéletben, mint a gazdasági berendezkedésekben, különösen pedig az ipari és gyári üzemekben egymás életét megkeseríteni, világszerte használatos újabb elnevezés szerint: mindent racionalizálni.

Értelmesen kifejezve, ez annyit jelentene, hogy a termelés fokozására és javítására mindent észszerűsíteni.

A gyakorlatban azonban azt látjuk, hogy a legtöbb esetben a racionalizálás ürügye alatt nem észszerűsítetik, hanem éppen ellenkezőleg: mindent észszerűtlenül csinálnak.

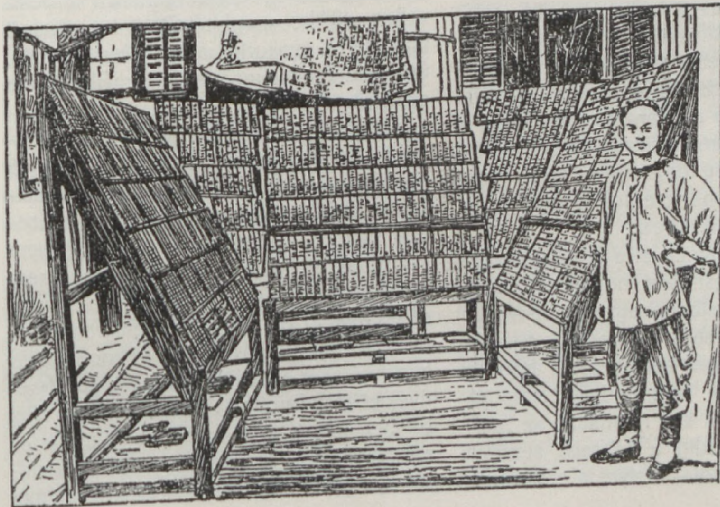
A nyomdáknak például sok helyen azt látjuk, hogy ha a vállalat viszonyai kezdenek kissé rosszabbul menni és „a gazdasági helyzet nyomasztó hatása alatt” (tudvalevőleg minden baj kútforrásának ezt tartják) kutatnak olyan kiadási tétel után, melyet meg lehet spórolni, elsősorban a korrektorra esik tekintetük, aki – mint nem „produktív” tényező – szerintük a legkönnyebben nélkülözhető.

Ahol több korrektor van, ott a korrektorok számát csökkentik és az elbocsátottak munkájának elvégzését a megmaradottakra hárítják, abban a felfogásban élve, s azt hangoztatva, hogy azok „húzzanak egy kicsit jobban rá...”

Vannak üzemek, ahol a korrektor munkáját egyszerűen valamelyik szedőre bízzák vagy pedig – igen sok esetben – a faktor nyakába varrják.

Hogy ezek a megoldási módok mennyire helytelenek, talán nem kell bővebben fejtegetni. Helytelen, a szakszerűséggel és észszerűséggel ellenkezik az említett alternatívák mindegyike.

A korrektor munkája csak akkor lehet jó és megbízható, ha ehhez a munkájához a kellő időt és módot megadják. A munkával túlterhelt és agyonhajszolt korrektort nem lehet az esetleg bentmaradt hibákért felelősségre vonni. Igazságos, hozzáértő szakember ezt nem is teszi. Ott pedig, ahol a



Kínai „kompressz-szedő” kollégánk a szekrényei előtt. A mandarínok írásjegyeinek száma a 25.000-et is megúti, de ezek valamennyiét csak írott művekben és fatáblanyomatokon használják. A nép számára sokszorosított kéziszedéses könyvekben és újságokban már ötven év előtt is beérték kb. 2-3000 lly jeggyel. Ez is hallatlanul sok a mi betűnkhez képest. Az úgynevezett fonetikus alfabetá csak 40 betűs.

túlterhelés mégis „racionális eszközzé” vált, ott meg lehet találni az összefüggést a gyakori reklamációk, makulatúrák és a hajszo-lás között. Ott a korrektor igazság sze-rint fedve van.

Hogy a korrektor munkáját valamelyik szedő végezze el, nagyon rövidlátó elgon-dolás; adott esetben inkább alkalmazható esetleg a korrektor átmenetileg a szekrény mellett, mint fordítva: a gyakorlatlan szedő a korrektúra és a revízió ellátásához. Az „eredmény” csakhamar mutatkoznék itt is: mérgeledés, bosszúság, reklamáció, maku-latúra és a megrendelők esetleges elmara-dásának formájában.

A faktort korrektúraolvasásra felhasználni: szintén okatlan dolog. Előbb-utóbb kide-rülne, aminthogy a legtöbb esetben ki is derül, hogy ez – úgynevezett – „mellé-fogás” volt. A gyakorlat számtalanszor iga-zolta, hogy a legderekből szedő, vagy a leggyakorlottabb, a maga helyén kitűnően beváló faktor korántsem használható min-den esetben eredményesen mint korrektor.

De különben is: a faktor helyzete – külön-nösen a mostani viszonyok között – csőp-pet sem alkalmas az irigységre, legkevésbé sem rózsás és nem könnyű feladat ezt a munkakört megfelelően betölteni. Emellett még a korrektori teendővel is megterhelni, nemcsak észszerűtlen, de sok esetben még végzetes is lehet. Mert vagy az egyik vagy a másik feladatkört kénytelen elhanyagolni, aminek káros következményeit az üzem csakhamar tapasztalná.

A korrektor az üzemben nem hogy – mint „nem termelő” tényező – fölösleges, hanem egyenesen ajánlatos, hogy még ott is, ahol a korrektort meg nem becsülték, vagy kor-rektort nem alkalmazták: ott is legyen korrektor. A mostani rohanásban, az ideg-feszítő munka mellett sokkal nagyobb szük-ség van a körültekintő, a helyzettel és viszonyokkal ismerős korrektorra, mint bár-mikor azelőtt. Hiszen sem a faktornak, sem a szedőnek, sem a gépmesternek, vagy a nyomdavezetőnek bármelyik másik alkalmazott-jának nincsen elég ideje ahhoz, hogy mun-káját kellőleg ellenőrizze, felülbírálja; erre a korrektor illetékes.

Az az összeg, amellyel a korrektor fize-tése a heti fizetési listát megterheli, meg-térül abban a tudatban, hogy nem fenyeget örökösen a makulatúra réme; hogy a sajtó-hibák miatt rettegni kelljen attól, hogy a nehezen szerzett megrendelő elmarad, esetleg, hogy újra kell nyomtatni az „auf-lág”-ot, vagy pedig a hibásan készített nyomtatvány árából – melyet a nagy kon-

kurrencia folytán amúgy is mélyen le kellett szállítani – tekintélyes százalékot le kell engedni.

A praktikus, okosan számító, előrelátó főnök, igazgató vagy faktor a korrektorban a vállalat támaszát látja, akit nem mint fölös-leges kiadást okozó terhet legelső alkalom-mal elbocsátani, hanem mint az üzembennél-külözhetetlen összetartó kapcsot, kiegyen-lítő tényezőt meg kell becsülni. sly.

Oszlopos szedés gépen

Grafikai Szemlének még a tavalyi kö-tetében Schwarcz E. szaktárs tollából cikk jelent meg. A tanulmány a már többször tárgyalt táblázatos gépszedés egyszerűbbé tételéhez kíván, célszerűségi okokból, taná-csokkal szolgálni. Cikkirő a már ismert mód-szert ajánlja a szedésoszlopok pontos hely-zetének elérésére. Az ott ajánlott szedés-technikai módot nem kívánom bírálni, hiszen az kizárólagosan a gépszedő munkaköréhez tartozik. Még azt sem kétem, hogy az illető szedőgépgyár vagy matricaképviselet ab-normis vastagságúra – nem szabványosra – méretezett térszörmatricákat szállít. Ezt bizo-nyára kívánatra meg is teszi, de éppen az abnormitásból kifolyóan azt meg is fizeteti.

Cikkirőnak eddig igaza van, de nincsen igaza abban a pillanatban, amikor a térszök helyett használandó „V” és „I” verzálisokat fordítva alkalmazza, s azokat úgy kívánja az osztó által elosztatni, hogy azok lábazati ellenőrző (kontról-) bevágásait az ellenkező oldalra reszelteti be. Bizonyos az, hogy az így átreszelt és térszöként alkalmazott ver-zális matricák az ellenőrző csapocskán át is fognak menni. De meddig? Ez itten a döntő kérdés! Itt fel kell tennem a kérdést: vajjon cikkirő megkísérelte-e az ajánlott módszert a gyakorlatban is? Mert ha igen, úgy feltétlenül önmaga is megállapíthatta az itt következőket.

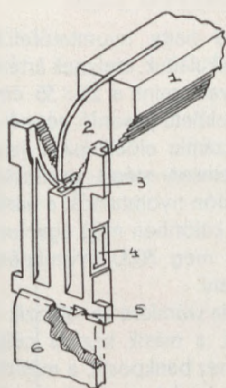
Igaz, hogy az átreszelt verzális az ellen-őrzőn átment, de csak az adogató kagyló emelési helyzetéig, s ottan éppen úgy visel-kedett, mint egy akármilyen fordítva felsze-dett matrica, vagyis: azok a világért sem osztódtak el, tekintve azt, hogy meg sem emeltethettek, s így azok a szállító végtelen orsók által az osztólécen el sem transzpor-táltak! Ebből következik az, hogy akár kurrens, akár verzális (normális körülmé-nyek között) fordított állapotban a gép által el nem osztható. Ezek alapján a cikkirő szerint fordítva osztott verzálisokat a gyű-jtőben figyelemmel sem kell kísérni. Ezt már

azért sem kell tenni, mert hiszen – hibás feltevésből kiindulva – nem is lehetséges. A hátrányt – amit cikkirő sikeresen kiküszö-bölni vélt – nem háritotta el, sőt a gépet az ily szedéstechnika esetében igenis minden sornál le kell állítani és a szóban forgó ver-zálisokat a II. elevátor fogaslécéről kézzel kell eltávolítani.

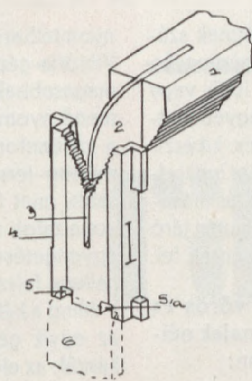
Fenti megjegyzéseim azonban nemcsak a verzális matricákra vonatkoznak, hanem bármely kurrens matricára is. (Lásd az szöveg-beli ábrákat.) Eltekintve az egészen vékony kurrens matricáktól, amelyeknél a fülvastag-ság egyenlő a matrica vastagságával. Az ily vékony matricák bizonyos esetben tényleg beoszthatók fordítva, de éppen e kivétel erősíti meg a szabályt; t. i. ez is csak úgy lehetséges, ha az előbb említett „nem nor-mális” körülményekkel számolunk: azaz az adogató kagyló itt működő részeiben vagy jelentékeny görbülés vagy pediglen kopás van jelen.

Matricák osztásakor általában azok nem-csak a lábazati kontról által vannak ellen-őrizve. (A Linotype-gépnél az osztókagylón belül, emelés előtt, az Intertype-gépnél – helyesebben – még az osztókagylón kívüli.) Hanem maga az egyenkint való osztás is csak úgy vált szerkezetileg lehetővé, hogy minden egyes matrica egy a lábazatra merő-leges, s a matrica középtengelyében mecha-nikai megmunkálás által kiképzett vája-tot kap.

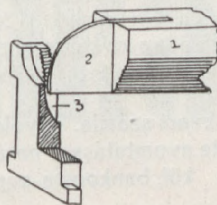
Ez is ellenőrző vájat. Ennek mélysége a matricák vastagságának megfelelően külön-böző. Éspedig a vájat mindenkor mélysége olyan mértékű, hogy a megmaradó falvas-tagság egyezzen a legvékonyabb (például egy nonpareille-spáciumnyi) matrica teljes vastagságával. Az adogató kagylóban helyet foglaló fogazott lécz végén találjuk az ellen-őrző vájatba beilleszkedő orr-kiképződést, aminek szerkezetileg kettős szerepe van: egyrészt megakadályozza két vagy több matrica együttes emelését, másrészt a for-dítva szedett matricák ezen átemel-kedni képtelenek. A fordítva szedett matri-cák esetében az ellenőrző vájat nem illeszkedhetik az ellenőrző orrba (I. a 2. ábrát), hanem az ellenőrző orrnak éppen a fentebb tárgyalt falvastagság feszül neki, s az ily matricát az adogató nyelv meg-emelni képtelen. Itt szólhatnánk még külö-nösen arról is, hogy a fordított matricáknál a matricák fülei éppen az ellenkező oldalra esnek (I. a 2-ik ábrát), s így emeléskor a fülek még a szállító végtelen orsók által is sérüléseket szenvedhetnek. Ez igen messze vezetne e tárgykörben.



1. ábra. Matrica helyes állásban az emelésnek az idején.



2. ábra. Matrica fordított állásban az emelésnek az idején.



3. ábra. A matrica és ellenőrző orr helyes illeszkedése emelőkör.

1. Fogasrúd az adogató kagylóban; 2. a fogasrúdnak az ellenőrző orra; 3. bevágás az ellenőrző orr részére; 4. a betű képe a matricatest oldalán; 5. a gyári kontroll-bevágás; 5a. a házi kontroll-bevágás; 6. a matricaemelő.

Idézett cikk utolsó bekezdése a görbe sorokkal is foglalkozik. Említi, többek között, a kisebb kitolólap használatát. Az eredmény ilyenkor tényleg lesújtó, de azért oly egyszerűen a dologgal mégsem végezhetünk, hogy az ú. n. ráöntési módot elfogadhatót, minden lelkiismeretfurdalás nélkül ajánlhatnók. Az ily dolgok megelőzésénél ajánlatosabb a prevenció módszere: gondoskodjunk arról, hogy ú. n. „ráöntési” kurzusló módokon ne kelljen magunkon segíteni. A megfelelő fémötvözet (ennek fontosságát ehelyütt már többször tárgyalták), annak hőfoka, az öntőszáj hőfoka, annak tökéletes felfekvése, a levegőnyílások kellő mérete és tisztántartása: mind olyan körülmény, ami az ú. n. tökéletes betűmagasságot biztosítja. Itt nem is említve az öntőkerékcsap és talpkész kopását, annak víz-hűtéses, bordás vagy síma öntőformákkal való felszereltségét.

Ezek bizony mind olyan körülmények, melyek a különböző betűmagasságra befolyással vannak. Ezeknek a helyes össz-működése azonban biztosítja az ily értelmű üzem pontosságát.

Egy pillanatra sem vitatom azonban (áll ez különösen a felhasznált fémre), hogy a felsorolt tényezőket csak a munkászekek lelkiismerete vagy szakismerete befolyásolja. Mert bizony vannak ilyen, a rendet megzavaró és gátló körülmények igentekintélyes számmal.

Befejezésül az ú. n. ráöntési módot nem ajánlom elfogadandónak, mert – röviden – a formában már egyszer kiöntött (lehült) sor a matricavésetekben újra elhelyezkedni volna kénytelen – erőszakolt módon – s ez bizony, különösen a finom vésetű, drága matricaanyagunkban, elképzelhetetlen roncsolást képes előidézni. Nem beszélve arról,

hogy ez is egyenesen előidézője a matricák túlságosan korán bekövetkező „spiszelődésének” is.

Wellisch Árpád.

Sokszor előfordul, hogy oly oszlopos szedés kézírata kerül kezünkbe, amelynél a számoszlopokat szöveg előzi meg. Feleslegesnek tartom ehelyütt az oszlopos szedés-mód elemi szabályaival behatóan foglalkozni, mert meg vagyok győződve arról, hogy ezzel a gépszedők legnagyobb része tisztában van. Tehát a leghosszabb sor leszédése után az oszlopos szedés szövegének szavai közé kizárókat, a számoszlopok közé pedig kizáróanyagokat (négyzetet, félnégyzetet stb.) szedünk. Például:

1. Épület- és lakatosmunka	387	89	16
2. Ács- és famunka	843	95	34

Ha tehát az oszlopos szedés számoszlopai közé mindig ugyanazt a kizáróanyagot szedjük, mint amit a leghosszabb sor kiszámításánál használtunk, akkor a számoszlopok abszolút szabályossággal egymás alá sorakoznak; szaknyelven: pontosan fognak állni.

De ez csak abban az esetben áll fenn, ha az oszlopos szedés szövege több szóból áll és ennek folytán több kizáróék igénybevételére van szükségünk. Ha azonban az egyik sorban csak egy szó fog szerepelni, tehát a szöveg és a kipontozás közé csak egy kizáróékra lesz szükség, például:

3. Övegezés	431	22	13
-----------------------	-----	----	----

akkor azt fogjuk tapasztalni, hogy ennek a sornak a számoszlópa nem áll a felette lévővel, sőt a kipontozás utolsó pontja is legalább egy nyolcadpetit eltérést mutat.

Függetlenül most attól, hogy úgy a Linotype-on, mint az Intertype-on egyaránt tiltva van egyetlen kizáróékkal dolgozni: a gép mechanikai tulajdonságához tartozik, hogy

egy kizáróék használatánál a satupofák nem úgy reagálnak a sor automatikus kizárására, mint ha a sorban több kizáróék van. A satupofáknak ezzel a tulajdonságával tehát minden gépszedőnek számolnia kell akkor, ha olyan kéziratot kap, amelynél olyan sorok is előfordulnak, amelyek leszédéséhez csak egy kizáróékra volna szükség.

Azonban mindent el kell követnünk, hogy egy-egy sorban legalább két kizáróék legyen. Ha másképpen nem lehet ezt megoldani, akkor próbáljunk a kipontozásul használt pontok közé négyzet helyett egy spáciumot és egy kizáróéket szedni, amely kizáróék a szó végére szedett másik kizáróékkal együtt biztosítaná az oszlopok szabályos egymás alá sorakozását.

Ezenkívül megoldhatjuk úgy is a dolgot, hogy két kizáróéket szedünk az oszlopszedés szövege és kipontozása közé, de ebben az esetben a két kizáróék közé legalább egy spáciumot kell tennünk. Ámbár ez a megoldás esztétikai szempontból kifogásolható ugyan, mert nagy tér marad a szöveg és kipontozás között, de előnye, hogy kipontozás és számoszlopok kifogástalanul fognak egymás alatt állni.

Ziegler Gyula.

Kalkuláció

A kalkuláció összeállítását a technikai előállítás munkamenete szabja meg. Mielőtt a kalkulációhoz kezdenénk, megállapítjuk a munka kivételének az adott üzemből lehetséges legelőnyösebb módját. A kalkulátor-nak alaposan meg kell fontolnia a munkával járó technikai előnyöket és hátrányokat, számolnia kell a rendelkezésre álló üzemi teljesítőképességével, a betűfajtákkal, azok mennyiségével, a nyomtatógépek nagyságával, nyomófelületi és minőségi felhasználásával, a betartható szállítási határidővel és nem utolsósorban a számbajöhető beszerzési forrásokkal. Mindezeknek a feladatoknak elvégzéséhez alapos szak tudás és gyakorlat szükséges. Eppen ezért kétségtelen, hogy a kalkulátori szerepkör betöltésére legalkalmasabb a jól képzett nyomdász.

Az irányárak vagy a házi önköltségi árak csak egyes tételekből állnak és nem mutatják a kész termékek végső árát, hanem csak a rész munkákra vonatkozó teljesítményegységeket. A kalkulátori feladata: hogy az adott kézirat alapján felbecsülje, illetve kiszámítsa, hány egységet vegyen a kézi- vagy a gépszedő munkájából, a nyomógép idejéből stb. Az irányáraknak természetesen csak akkor mutatkozik árszabályozó értékük, ha a kalku-

lációs becslések az óramennyiségre vonatkozólag reálisak. A nyomdairodai elmélet és az üzemi gyakorlat kell, hogy harmonizáljanak. A kalkulátor becslése ne legyen szubjektív; az irodában, elméletben egyesek gyorsan szednek, egyengetnek, akik – ha az illetők szakemberek, tanult nyomdászok – esetleg a szedőszekrényénél vagy a nyomtatógépnél, vagyis a gyakorlati munkánál becslésükért talán nem tudnának helytállni. Nemcsak nagy gyakorlatot, hanem objektivitást igényel a szükséges teljesítményeknek munkaórákban való megállapítása. Figyelembe kell venni, hogy írott kéziratokról sokkal tovább tart valamely munka kiszedése, mint nyomtatott minta után.

Helytálló kalkulációt csak akkor készíthetünk, ha a rendelés neméről és terjedelméről, minden szükséges adatról tudomásunk van. Láthatatlanban vagy hiányos adatok mellett kalkulálni nem szabad. Pontos kalkulációhoz pontos adatokra van szükségünk, melyek főleg a következők: teljes kézirat, példányszám, alak, terjedeleme, a nyomtatás kivitele, papírosfajta, szállítási határidő.

A kalkuláció két főrészből áll: az egyik rész a nyomda technikai teljesítményéről ad számot, a másik rész azt mutatja ki, amit a nyomda készen beszeréz (papiros, klisé és egyéb idegen teljesítmények).

Rendszeresíteni kellene, hogy minden kalkulációhoz kalkulációs űrlapot használjunk, melyeknek rovatai a kalkulátort mindig emlékeztetik az előállításához szükséges teljesítménytelek felszámítására.

Kalkulációs gyakorlati példáinkat abban a sorrendben közöljük, mely az előrehaladást úgy biztosítja, hogy az egyszerűbb példákól kiindulva a nehezebb példákra térünk át, továbbá gondolunk arra, hogy a leggyakoribb előállítási eseteket a kalkuláció szempontjából feldolgozzuk. Eddigi példáinkban egy színben nyomtatott munkákról volt szó, most vegyünk példának egy számlát két színben nyomtatva. Írógépet használ a megrendelő, harántvonalzás nélkül kell a számla, mely fekete és vörös színben nyomtatandó. A szedési idő több lesz, mint egy szín esetében, mivel két formát kell készíteni. Az egyengetést és a továbbnyomtatást is a két forma alapján számítjuk egy gépmosással a színes formáért. A papíros hozzáléka is duplán számítandó. 3000 darab számlát kér a megrendelő és érdeklődik, hogy mennyibe kerül minden további 1000 darabnak az ára, ha esetleg felemeli a példányszámot. A kalkuláció szilárd és változó költségtelekekből áll. A példányszám nagy-

ságától függetlenül szilárd költségnek számítanak a szedés, egyengetés, gépmosás, klisé, öntvény, melyeknek ára 1000 vagy 5000 példánynál is egyforma. Az egyéb költségek – nyomtatás, be- és kilövés, kikészítés, papíros – a példányszám szerint igazodnak. Az alábbi kalkulációs összeállítás második oszlopa a további ezer példány után járó úgynevezett változó költségeket tünteti fel.

8-as kvart számla, egyoldalas, vörös és fekete nyomtatással, harántvonalak nélkül, bankposta-papíroson:

			Minden további 1000 példány
Szedés 3 1/2 óra à 3.60	12.60		
Egyengetés:			
fekete forma 1 1/2 óra	4.50		
vörös forma 1 óra	3.80	9.50	
Gépmosás	2.00		
Nyomtatás: 3000 fekete à 4.60			
3000 színes à 5.60	10.20	30.60	10.20
Kikészítés ezrenként à 80		2.40	80
		57.10	11.00
Papíros 46×59 cm, 20 kg bankposta, 1 ívből 4 lap, kell hozzá 750 ív = 15 kg à 1.60	24.00		
hozzalék (a két formához à 3%, tehát összesen 6%)		1.44	
üzleti pótlék 15%		3.76	
		86.30	20.70

A számlát 25 × 35 cm nyomófelületű Viktória-gépen állítjuk elő, tehát az erre vonatkozó egyengetési, továbbá a gépmosásért és nyomtatásért felszámítandó ártelekeket vettük. A kalkuláció szerint a 3000 számla ára 86.30, 4000 számla 107.–, 5000 pedig 127.70 pengő. Nagyobb példányszámnál a gazdaságosabb előállítási móddal (két szedés vagy másképpen) olcsóbb ezrenkénti árat is számíthatunk.

Az ezután következő példánk is egyoldalas számla, kézírásához, külön szedett harántvonalzással, fekete nyomtatással. Példányszám 3000. A két szedést (táblázatot és harántvonalakat) egyszerre nyomtatjuk, beforgatva.

8-as kvart számla, egyoldalas, decimális táblázat, harántvonalozással, famentes, íróképes papíroson, 3000 darab:

Szedés 3 1/2 óra à 3.60	12.60
Egyengetés 2 óra à 3.80	7.60
Nyomtatás 3000 à 6.50	19.50
Kikészítés	2.40
Papíros 47×60 cm, 24 kg famentes íródal simított, 1 ívből 4 lap, kell hozzá 750 ív (18 kg à 1.38)	24.84
3% hozzalék	0.76
15% üzleti pótlék	3.80
	71.50

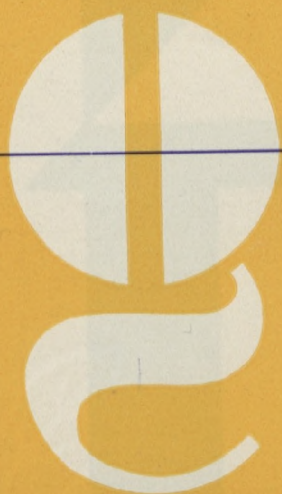
Hogy a számla táblázatos szedését és a külön szedett harántvonalakat egyszerre

nyomathassuk, a nagy nyomtatófelületű Viktória-gépet kalkuláltuk, melynek ártelelei magasabbak ugyan, mint a 25 × 35 cm-ig menő nyomtatófelületű hasonló gépnél, de a szóbanforgó számla előállítása a jelzett módon természetesen mégis gazdaságosabb, mint ha külön nyomtatnók a harántvonalzatot, mert különben még egy forma egyengetését és még 3000 nyomtatást is kellene felszámítani.

Mind a két példa számlára vonatkozik. De az egyik gépírás, a másik kézírás céljára készül; az előbbihez bankposta, a másikhoz simított famentes íródal papírost veszünk. Ezzel a különbözőséggel már a papíros felhasználásának kérdését is érintjük, ami szintén a szakember-kalkulátor feladatköréhez tartozik. Az írógépnél egész más papírosra van szüksége, mint az írótoltnak. A gépírás-hoz erős és az átütetés okáért mégis aránylag vékony, de a rádiózást elbíró papíros kell. Ilyen a bankposta, ezért is vesszük példánkban az írógéppel dolgozó megrendelő számlájához ezt a papírost, és pedig nem túlságosan vastagot (20 kg-ost a jelzett alakban), hogy az átütés éles másolatot eredményezzen. Viszont azt is tudni kell, hogy a kézírásához a teljesen enyvezett simított papírosok felelnek meg. A papírosnagykerekedő jelzése „íródal”-nak nevezi ezt a simított famentes papírost, ami annyit jelent, hogy íróképes. A Grafikai Szemle 1937. évi 7. számában a „Feljegyzések” között B. K. szaktárs panasolja, hogy egy alkalommal, mikor kifejezetten félamentes papírost rendeltek egy írási célokra szolgáló nyomtatványhoz: a rendelő a kész munkát visszadta, mert a tinta szétfutott a papíroson. Az illető szaktárs ezt gyártási hibának tulajdonította. Ez tévedés, mert van félamentes papíros (valamint famentes papíros is) enyvezett és kevésbé enyvezett. Írás céljára mindig teljes enyvezésű papírosokat kell használni, mert ezek íróképesek. Kizárólag nyomtatás céljára a nem teljes enyvezésű papírosok felelnek meg jobban festékfel szívó képességük folytán. Egyébként a papíros íróképességét könnyű megállapítani. A vizsgált papírosra több helyen egymást keresztező vonalakat húzunk, ezeket leitatás nélkül száradni hagyjuk. A papíros íróképes, ha a vonalak teljesen élesek és még a metszéspontoknál sem ütnék át a papíros túlsó oldalára. (Lásd MOSz. 20. számú szabvány IV. pontját.)

Mostani gyakorlati példáinkkal kapcsolatban ennyit a papíros felhasználásáról, mely kérdésre különben még hamarosan visszatérünk. Székely Artúr II.

OLVASSÁTOK A



grafikai SZEMLÉT

NYOMDAIPARI SZAKKULTURÁLIS
FOLYÓIRAT – SZERKESZTI: NOVÁK
LÁSZLÓ, KIADÓHIVATAL BUDAPEST
VIII. KER. KÖLCSEY UCCA 2. SZÁM

Tervezte Gorszky János
Ólomba véste Höchst Pál

*Különleges modern falfestő-
minták, gumihengerek. Kefék,
festékek és festőszerszámok.
Gipszrozetták, aranylécek,
művészi kivitelű magyaros és
modern díszítésű festett fa-
tárgyak speciális lakkozással*

Turbál Lajos

IPARMŰVÉSZ

BUDAPEST VI. KER., RÓZSA UCCA 81. SZÁM. TELEFÓN: 112-497

Tervezte Sas Lajos

Tetőtől talpig felöltözhet

Férfi-, női- és gyermekruhák, selyem-, szövet-
és méterárak, szőnyeg-, függöny- és paplan-
árak, férfi- és nőifehéreneműek, cipők, kötött-
árak, kalapok nagy választékban. Olcsó ár!

Sipos Jenő divatáruháza

VIII, Rákóczi út 13

helyen

Tervezte Hollay István
Olomba véste Várakozó Ferenc

nido

CIPŐFELSŐRÉSZKÉSZÍTŐ ÜZEM. VÉRTESSY GYÓRGY
BUDAPEST VI, SZONDY UCCA 57. TELEFÓN: 235-702

Tetőtől talpig felöltözhetsz

Férfi-, női- és gyermekruhák,
selyem-, szövet- és méterárúk,
úri- és nődivatárúk, ernyők,
szőnyeg-, függöny- és paplan-
árúk, férfi- és nőifehérműek,
háztartási stb. cikkek, cipők,
valamint kötött- és szövöttárúk

Nemes Nándor

divatáruháza, Rákóczi út 13. sz.

helyen

Tervezte Holloy István
Ólomba véste Szekeres József



ANTI-KSTÍLŰ BÜTORGARNITŰRÁK

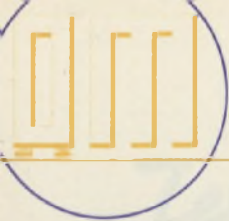
ÚJ ÉS HASZNÁLT FALISZŐNYEGEK

KOMBINÁLT LAKÁSBERENDEZÉSEK

ANTI-K ÉS MŰBÜTOROK, CSILLÁROK

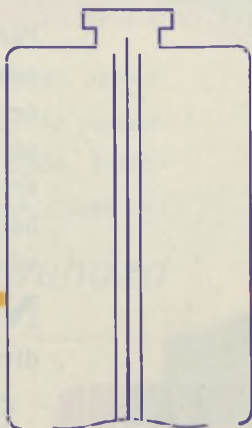
A LEGOLCSÓBBAN NÁLAM KAPHATÓK

Tervezte Eisenstädter László
Ólomba véste Heckel József



Tervezte Münz Jenő

Budapest, 193



TOSCA KOZMETIKA DR VÁMOS DROGÉRIA PÉCS

DÍJTALAN BEMUTATÓ KÉSZÍTMÉNYEIMBŐL

Tervezte Selmeci József



TÁNCINTÉZETE

BUDAPEST VI, ARADI UCCA 12
TELEFÓNSZÁM: 132-321, 235-524



Tervezte Kurcsics Ernő
Ólomba véste Heckel József

Tervezte Kurcsics Ernő
Ólomba véste Heckel József

Ritmus

Zenemű- és gramofónlemezszaküzlet értesíti a mélyen tisztelt vásárlóközönséget, hogy új helyiségében (Budapest VII, Kertész ucca 31. szám alatt) mindennemű gramofónlemezújdonság azonnal beszerezhető. Olcsó kiadású zeneművek és zenesorozatok, hangosfilmek, alágerekóták alacsony áron kaphatók üzletünkben. Cégünk raktáron tartja az összes márkás gramofónkészülékeket: His master's voice, Columbia, Homocord, Kristály, Decca stb. Gramofónlemez-szakosztályunk régi hírnevének megfelelően az új lemezeket megjelenésük napján beszerzi. Erna Sack, Jan Kiepura, Josef Schmidt és valamennyi híres énekes felvételei.

Tervezte Radics Vilmos I
Ólomba véste Várakozó Ferenc

birtonság

ODIL

Tervezte Gorszky János
Ólomba metszette Szekeres József

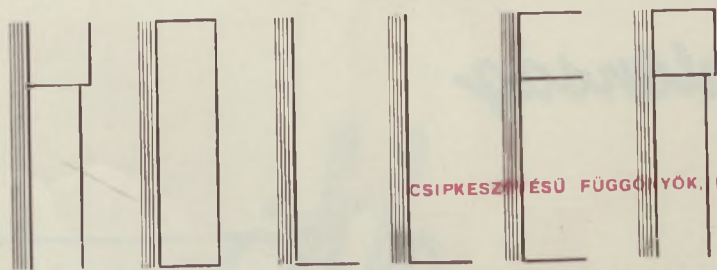
RÉVAI OTTÓ

OKL. GÉPÉSZMÉRNÖK

BUDAPEST III, PACSIRTA UCCA 12. * TELEFÓN: 132-225

BUDAPEST. 193

Tervezte Erdélyi Sándor



CSIPKESZÁRÚ FÜGGÖNYÖK, DUPLA

GRENADIN-ÁGYTERÍTŐK, RACSOS TÜLL,

HORGOLT BLÜZOK ZEFÍRFONÁLBÓL.

BUDAPEST V, DRÁVA UCCA 11. * TELEFÓN: 399-252

SZÍNES FÜGGÖNYANYAG, KREPDÉSIN

Tervezte Szelényi Tibor

heller

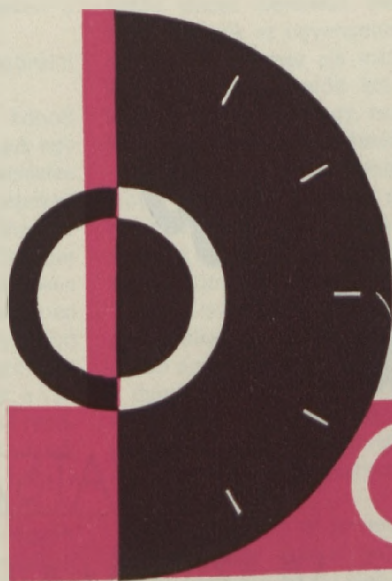
ANGOL ÉS FRANCIA ÚRI SZABÓ

BUDAPEST VII, RÁKÓCZI ÚT 99

A LEGÚJABB ANGOL MINTÁK

GARANTÁLT KITŰNŐ MINŐSÉG

Tervezte Ungur Imre



OLÁHY LÁSZLÓ ÓRÁSMESTER
HÓDMEZŐVÁSÁRHELYEN
ZOLDFA UCCA 31. SZ. ALATT
ÓRAK JAVÍTÁSÁT JUTÁNYOS
ARBAN VÁLLALJA. MÁRKÁS
ÉS FINOM ÓRAK RAKTÁRON
HÍVÁSRA HÁZHOZ JÖN

OLÁHY L

Tervezte Gorszky János
Ólomba véste Várakozó Ferenc



hölgyfodrászszalon

Kistarcsa, Őr u. 12

Tervezte Antal Ferenc

Couture

NŐIDIVATSZALÓN

VI, IZABELLA UCCA 5

Az egyengetésről

Az egyengetés a gépmester ama művelete, mely idejének, tudásának legnagyobb részét veszi igénybe. Célja a nyomtatandó forma és nyomtatástest közötti viszonyt annyira közel hozni egymáshoz, hogy a közöttük elsikló iven a befestékezett forma minden megkívánt része látható legyen. Az egyengetési munka menetét megszabja a nyomtatvánnyal szemben támasztott igény. Vannak munkák, melyeknél a kívánság csak az olvashatóságig, vannak ismét munkák, melyeknél a kívánság a nyomtatandó forma minden legkisebb részének pontos kidolgozására terjed ki.

Úgy az egyik, mint a másik kívánság teljesítése a nyomtatást végző két szerv: a nyomóalap és nyomótest egymáshoz közel állítása, illetve az egymás közötti egyenletlenség kiegyenlítése alapján történik. Ezt a munkátokat nevezzük egyengetéseknek.

Az egyengetés a lehetőség legvégéig a forma alatt történjék, elkerüljük ezáltal, illetve a minimumra csökkentjük a nyomótesten keletkezhető hepehupaságot, elejét vesszük a két legkellemetlenebb jelenségnek: a piszkításnak („smicc”) és a gyűrődésnek („falc”).

Az egyenletlenség okozói rendszerint: a borítás elhasználtsága; a formában alkalmazott képek, betűk, vonalak kopott volta, alacsonyabb állása; a nyomóhenger nyugtalan járása; az amerikainál a tégely rossz állítása; a Viktória-rendszerű gépeken a csúszópófkák kopottsága.

Az elhasznált borítást kellő időközönként cseréljük ki.

A formába elhelyezett képeket, kopott betűket, vonalakat a szedéssel hozzuk egy síkba, ezzel egyben elérjük az egyenletes festékezést; a futólécekkel ellátott gépeken a futólécet úgy állítjuk, hogy a nyomóhenger azon tényleg gördüljön; a nyomóhenger csapágái a csaphoz simuljanak, különösen futóléc nélküli gépeknél. Az amerikai gépen a középső rögzítőcsavar csak a négy szélső sarkain felfekvő nyomótégely rögzítésére szolgál, ne húzza be a tégely közepét; a Viktória-rendszerű gépeknél, melyeknél rendszerint az alsó szél gyengébb, mint a felső, a csúszópófkák állításával segítünk, hogy a függőlegesre állott tégely a függőlegesen álló formával tényleg párhuzamos legyen.

Első és legfőbb szabály egyengetéskor: az egyengetésre használandó levonat mindig helyes festékezéssel, olyan és annyi ívvel aláírva álljon rendelkezésünkre, mint amilyen festékezéssel akarunk nyomtatni,

illetve amilyen vastag lesz borításunk az egyengetéssel együtt a kész egyengetés után, beleszámítva a nyomtatandó ívet is.

Az egyengetés mindig a nyomtatandó papíros minőségével egyenértékű papíroson történjék. Simitatlan papírosra nyomtatandó munkánál az egyengetés simitatlan papírosra történjék, s fordítva: simított papíroson végzendő az egyengetés, ha a nyomtatandó munka simított papírosra nyomtatódik.

Minden formánál elsősorban egy durva egyengetést készítsünk alulról vagy felülről („egalizálás”). Csak ha a durva egyengetéssel készen vagyunk, térjünk át a részleges egyengetésre.

Kompressz formánál az ív ellenkező oldalán karikázzuk be a gyengén látszó részeket; az erősen nyomtatódó részt kereszttel jelöljük, a bekarikázott részt aláírjuk; a kereszttezetteket kivágjuk. Az aláírásknál legyünk óvatosak. Ne rakjunk egyszerre túlságosan sokat a gyengén nyomtatódó részre, mert ezzel munkánk nem gyorsul, ellenkezőleg; a szomszédos, nyomóvonalba eső rész legyengül. A legtöbb gépnél a nyomóvonallal párhuzamos oldalszélek gyengébben tartandók, mert könnyen „beharagnak”.

Táblázatos szedésnél az egyengetendő iven a vonalak ne legyenek kivágandók, hanem a szedés rakandó alá. Ugyanez áll vonalas klisékkel tarkított szedésnél is.

Stereotípiá lehet kétféle: betűmagasságra öntött dúc és alátétre szoruló lemez. A felöntött dúcot pontosan betűmagasságra hozva kezdjük az egyengetést, az alátétre alkalmazandó lemez alá már a fazettálás, illetve fölszelés előtt két papíroslapot teszünk, melyeket az egy, esetleg két aláteendő durva egyengetésnél eltávolítunk.

Autotípiával kevert szedésnél a dúcok ne legyenek magasabbak, mint a szedés, mert a reá alkalmazott kivágással úgyis erősebb nyomást érünk el, de a rászterpontok nehezebben tömődnek be.

Ha kézi kivágást vagy vékonyrelief-egyengetést alkalmazunk, ragaszkodhatjuk azt az utolsó egyengetés előtt; a vastag reliefet a durva egyengetés után, de a részleges egyengetés előtt ragasszuk fel, körülbelül egy milliméterrel az ívfogókhoz közelebb, mint amit a feszesen alkalmazott ív lenyomata mutat.

Kézi kivágáshoz öt levonatot készítünk. Négyet vékony simított papírosra, egyet műnyomópapírosra. Az első levonat képezi az alapot, melyre a második levonattól a legtöbbször kivágva, ráragasztjuk; a harmadik levonattól a sötét és félsötét

részeket vágjuk ki, s ragasztjuk az alaplapra, míg a negyedik levonattól az egészen világosrészeket kivágva, mint fedőlapot ragasztjuk az egész fölé. A műnyomópapírosra készült levonat csak arra szolgál, hogy ha a kivágásnál valamelyik részt nem látjuk tisztán: onnan ellenőrizhessük.

A kézi kivágást vagy a nyomóhengerre feszített ívre, vagy a lemez és alátét közé helyezzük. A nyomóhengerre ragasztandó kivágásnak sokkal pontosabbnak kell lennie, mint aminő a lemez és alátét közé szánt kivágás. Reliefek alátétre nem alkalmasak, mert a gyorsajtóknál alkalmazott kb. két milliméter vastag cinklemezek összelapítják; bár készülnek 0,3 mm vastag lemezek is, de ezek inkább csak stereotípálási eljárás alá kerülnek.

Teljesen elhibázott dolog a kivágást a dúc alá alkalmazni, mert annak semmi átütőereje nincs; ellenben előidézi a dúc egyenetlen fekvését.

Kevésbé alkalmas a kivágást fadúc és lemez közé ragasztani, mert a fa könnyen benyomódik az erősebben aláíráskott részeknél. A dúcok aláíráskához mindig erősen simított anyagot használjunk. Óvakodjunk a simitatlan anyag használatától.

A kivágásnak a lemez és alátét közé alkalmazásánál óriási hibát követünk el, ha a kivágás egyszerű aláíráskottása után mingyárt hozzáfogunk az egyengetéshez, illetve továbbnyomtatáshoz. A kétmilliméteres lemez csak bizonyos számú, sokszor többezernyi nyomtatás után reagál az alátét által képzett dudorodásra, illetve mélyítésre. Ezért az első egyengetés után a lemezre erősebb nyomást fejtünk ki. Erre a célra egynéhány puha papíroslapot teszünk a lemezre, reá egy fénylemezt, azt kézírásban vagy más alkalmas présben erősebb nyomásnak tesszük ki. A nem így kezelt klisék különösen a három- és négyszínű munkánál okozhatnak kellemetlenséget.

A kivágás készítése az egyengetés leg-hosszadalmasabb része. Érthető, hogy ennek egyszerűsítése lebegett a föltalálók szeme előtt. Így születtek meg a mechanikai kivágások. A legtöbbször porzó eljárást szabadalmaztattak, melyeknél az eltérés az alkalmazott por minőségében volt. Porzó eljárást szabadalmaztatott többek között Bierstadt de Vienne Amerikában, Prohaszka és Basler Ausztriában, Dethleff Németországban. A felhasznált anyag volt: gipsz, hegyi-kréta, síkpor, gyanta, kénpor stb. Magyarországon a porzó eljárások közül a legfölkapottabb volt a Marzio-eljárás, amelynél kétféle porral: először egy sötéttel, azután

egy világossal fedték be a levonatokat, utána preparált selyempapirossal rögzítve az anyagot; de... egy bizonyos példányszám után a por bizony helyet változtatott. Készítettek többszínű rétegből álló krétázott kartont is. A levonatóból bizonyos szín eléréséig a szükséges gyengítésnek megfelelő réteget lehántották, sorvasztották („sábolás”). Nagy kézi ügyességet igénylő, hosszadalmas munka volt. Ez képezi még ma is az úgynevezett Mäser-lemezes munka alapját.

Lankes és Schwartzler ugyanezen alapon indulnak el. Szerkesztettek erősen krétázott papiroslemezt; a sorvasztást maratás útján végzik. Körülbelül negyvenéves a találmányuk. Nagyszerűen elterjedt nemcsak használhatósága miatt, hanem azért is, mert jó üzleti szellemről tettek tanúbizonyságot. A legtöbb egyengetési eljárás engedélyhez („Lizenz”) van kötve, az övék nem; csak-hogy az anyagbeszerzés kizárólag tőlük történhetik.

Mint leghasználatosabbat, ismertetem is az eljárásukat:

A betűmagasságra kellősitett kliséről a hozzá szállított festékkel a nyomótestre jó bőven felhordott lenyomatot készítenek. A klisé újra befestékezzük, berakjuk az általa szállított reliefkartont, megnyomtatjuk, miáltal a nyomtatás mindkét oldalán látható lesz. Természetesen az egyik oldalon eszközölt nyomtatásnak pontosan fednie kell a túloldali nyomtatást. Az így telenyomtatott kartont rövid ideig száradni hagyjuk. A kartón ezután maratás alá kerül. Marató folyadék vagy a szállított por 1:10 arányban vízzel keverve, vagy készülhet házilag is: egy rész klórmész kilenc rész vízzel. Ezt az oldatot kö- vagy zománczott edénybe öntjük. A kartont belehelyezzük, bölcsőszereűn ringatjuk, hogy a folyadék az ívet teljesen ellepje, illetve minden egyes részét érje. Ha a vastag reliefkarton erősen maratott része rózsaszínt mutat, tiszta vízben fürdetjük, vagy a vízvezeték alá helyezve: a maró folyadékot leöblítjük róla; majd pedig puha ecsettel vagy vattával a még felesleges szemcséket eltávolítjuk. Utána papiros közé helyezzük, míg teljesen meg nem szárad. Ezután már használatra kész a relief. A szárítást nem szabad gyorsítani, mert a relief összezsugorodhatik. A reliefkarton többféle vastagságban kerül forgalomba. A legvékonyabb kartonnál elégséges egyoldalas nyomtatás is a cél elérésére. Érdekes, hogy a maratás végzésére is áll már gép rendelkezésre: Mohr Róbert (Lipcse) találmánya.

Dünnhaupt C. dessau-i cég gyorsan száradó elasztikus anyaggal töltött szórópisztolyt szerkesztett. A gyengén mutatózó részeket befecskendezi a kívánt vastagságú réteggel. Nagy gyakorlatot igényel, míg a kellő réteget értékelni tudjuk. Az erősebb részek sorvasztására két gyorsan forgó korong felett egy csiszolóanyaggal ellátott acélszalag van alkalmazva. A szalag lenyomása sorvasztja a papirost.

A legújabb egyengetési eljárás a Bergner-féle. Áll egy pantográf-készülekből. A pantográf oly készülék, melynek az egyik karja által végzett mozdulat egy másik kar által az elsőnek pontosan megfelelő kényszermozgást végeztet, az eredetihez képest kisebbitve vagy nagyobbítva. Két levonatot készítenek. Ezeket egymás mellé helyezük, úgy hogy a pantográf mindkét karja egyenlő magasságú vonalakat írjon le. A pantográf egyik végén ceruza van. Azzal a gyengének mutatózó részt kirajzoljuk. A pantográf másik szára izzó hegyben végződik, az egyengetőívre helyezett egyengetőanyagot pontosan a kívánt helyen körülszakítja, egy szívó szerkezettel automatikusan lerögzíti s fogva tartja mindaddig, míg az izzó hegygel egy időben mellette működő ragasztóhegy odatapasztja. Tehát a kirajzolás pillanatában az egyengetés egyidejűleg megtörténik.

Magunk is lehetünk föltalálói egy mechanikai (?) eljárásnak: készítsünk gummi arabicumból pépet, színezzük meg valamilyen porfestékkel, fessük ki az egyengetendő képet, a feketét vastagabban, mint a félfehéret és kapunk egy nagyon jól használható kivágást.

Hol fog megállni az egyengetés megkönnyítése, gyorsabbá tétele útján a föltalálási láz: a jövő titka. Ha valami korszaklaktó esemény történik ezen a téren, beszámolunk majd róla.

—r—r.

Színes festékek gyártása

A könyvnyomtatás őskorában a nyomdász maga állította elő a színes – általában vörös – festéket, ma már azonban a festégyárak úgyszólván minden kíváncsának megfelelő tarka festéket szállítanak – ha ugyan megfizetik –, például színállót (ami alatt fényállóságot is értünk), savállót (mely festéket például a vaj- és szappancsomagolókat nyomtatásakor használjuk), fényes és másolható stb. festékeket.

A legtöbb színes festékünket száraz festékanyagból, egy folyékony anyag hozzáadása által, benne elkeverve, vízzel hűtött

dörzsölő hengereken átengedve s így jól összedörzsölve, összelegyítve készítik.

A jó festéknek a következő tulajdonságokkal kell bírnia: a forma a festékkel könnyen és teljesen festékezzhető legyen; az így befestékezett forma a papirosra szép, tiszta, jól fedő nyomtatást adjon gyenge nyomás mellett is; jól száradjon, de anélkül, hogy a papirosba mélyen behatolna; a hengerekre pedig ne száradjon rá.

A festékeket a festékgyárak majdnem kizárólag lenolajkencével állítják elő, vagy pedig olyan kencekompozícióval, melynek hasonló tulajdonságúnak kell lennie, mint a lenolajkencének, melyben a festékanyag a legfinomabb részecskékig, jól elkeverhető legyen. Ennek előfeltétele, hogy a festék száraz legyen, vizet vagy még kevésbé valami savat ne tartalmazzon. Keverés után következik a géppel való eldörzsölés, ami szintén nem szolgál mást, mint a festékanyag és kence jobb összekeverődését. E keverődés tisztán mechanikai, nem pedig – mint sokan gondolják – vegyi természetű; keveréskor ugyanis a festék a kencében nemigen oldódik.

A legteljesebb egyesülés a két anyag között az oldódás volna; ennek megállapítása után föltételezhetnők azt is, hogy az a festék, amelynek festőanyaga lenolajkencében van oldva: legjobban volna használható nyomtatásra. De a gyakorlatban éppen ellenkezőleg áll a dolog: ugyanis ha a festék a kencével nem keverednék, hanem benne föloldódna és mi ezzel az oldattal nyomtatnánk, az a veszély állna elő – különösen vékony, kevésbé enyvezett papirosnál –, hogy a festékes oldat a papirosba beszívódva, átütne rajta, amiáltal a papiros két oldalán való nyomtatása lehetetlenné válnék. Ez az eset különben – bár nem százszázalékosan – tapasztalható, mikor egyesek plakátot nyomtatva, a festéket petróleummal hígítják, mely a festéket oldja.

A lenolajkencével kevert jó festéknek az a tulajdonsága, hogy a benne lévő kence némileg belehatol a papiros fölületébe, míg a tulajdonképpeni festék a papiros fölületén marad és ott az őt körülvevő és beszáradó kencétől rögzítődik. Amint tudjuk, a kence száradása azon alapszik, hogy a levegőnek egyik fő-fő alkotó részével, az oxigénnel egyesül, s mintegy megkövesedik.

Ez alkalommal nem lesz érdektelen megemlíteni a festékek kiadósságát és fedőképességét sem. A festék annál kiadósabb, minél kevesebb festékezéssel tudunk vele szép és erőteljes nyomtatásokat készíteni. De eltekintve a festék kiadósságától, csak a

fedőképesseget vizsgálva: lehet valamely festék rendkívül kiadós és mégsem fedő.

A nyomdászatban kétféle fedőképesseggű festékanyagot ismerünk, ú. m. fedőt és áttetszőt. Az elsőhöz tartoznak azok, amelyek – megfelelő sűrűségben nyomtatva – a színes vagy fehér papíros színét nem engedik áttetszeni, előtűnni és a nyomtatott rajzot vagy mintázást teljesen fedik. Ilyen például a cinóber. Már amikor gerániumlakkot, vagy pedig valamely kék lakkot nyomtatunk az előbb említett papírosokra, a színes papírosnál – ha az sárgaszínű – gerániumlakknál narancssárga, kék lakknál zöldes színt fogunk kapni; ha a papíros kék: úgy a reányomtatott gerániumlakk violaszínű lesz, a kék lakk pedig meglehetősen sok árnyalattal fog sötétebbnek mutatkozni. Ha a papíroson már van nyomat és erre a lakkfestékes nyomtatás ráesik: az alsó szín áttetszik, sőt néha teljes egészében, mintegy meg erősödve tűnik elő.

Az áttetsző (lazúros) és fedő festékek közt éles határvonalat nem húzhatunk; például a berlini kék és terra di Siena, ha tömör állapotban nyomtatunk velük: takarnak; ha azonban némileg keverve vannak finnisszel, mingyárt áttetszők. Más esetben az áttetsző festékek is egész jól fednek; főleg ha sötét színekről van szó: keverés nélkül hatásban nagyon megközelítik a fedőfestékeket.

A festékek áttetszősége nagyon fontos dolog, mert nélküle sok esetben nem tudnánk egyes hatásokat elérni. Így például a háromszínűnyomtatásnál a színek egymásra-nyomtatásával érjük el a hatást.

A természetben található festékanyagok csak igen csekély mértékben képezik a festégyártásban az alapot, még akkor is, ha a cinóbert, krómsárgát is ide számítjuk, melyeket ma már ugyanolyan összetételben mesterségesen állítanak elő. A készen található festőanyagok sem közvetlenül használhatók festékek gyártására, mivel ezek mind többé-kevésbé szennyezve vannak idegen anyagok által. Csak az a nagy osztálya a föld-festékeknek, melyhez az okker, a terra di Siena stb. tartozik és azok az agyagvegyületek, melyek vas, mangán és hasonló fémekkel vannak megfestve: használhatók fel a legjobban, de ezek is csak akkor, ha előbb égetve, kimosva, összeesztetve, préselve, hengerek által összeörölve, szítálva a megfelelő finomsági fokot elérték és kiszárittattak.

A mesterséges (vegyi) úton előállított festékek vagy fémösszetételek – fémek savakkal – vagy pedig ú. n. lakkfestékek. Az előbbieket általában úgy állítják elő, hogy kétféle, vízben oldott összetételt, melyek egyike

fém, a másika savat tartalmaz, olyképpen vegyítenek össze, hogy a festékösszetétel (jobban mondva szinképződés) a vízben oldhatatlanul kiváljon (kicsapódjon). Így például a krómsárgát a következőképpen állítják elő: oly oldatot vesznek, amely ecetsavas ólmot tartalmaz és egy másik oldattal, mely krómsavas káliból áll, alaposan összeelegyítik, miáltal krómsavas ólom csapódik le, melyet szűrés által a víztől megszabadítanak, majd megszáritanak. Ez a módja a festéknyerésnek – amely nem mindig így egyszerűen történik, hanem sokkal komplikáltabban, ami rendszerint gyári titok – típusa a nedves úton való előállításnak. Száraz úton az izzítás és olvasztás nyer itt széleskörű alkalmazást. Ezen az úton készülnek az ultramarin, cinóber, krómzöld stb. színek.

Színes festékeinknek további nagy részét képezik a lakkfestékek, melyeket kátrányanyagokból választanak ki, utána pedig fehér alapra (agyag, kaolinföld) kémiaiilag rögzítenek. A rögzítő eljárás itt is különböző, a festékanyag tulajdonságai szerint. Minden esetben azonban vízben mossák a festékanyagot mindaddig, míg az a savaktól és a lúgoktól meg nem tisztul. Utána szűrőprésen préselik s darabos vagy lemezes formában megszáritják. Az így nyert festékanyagot végül kencével összeörlik, s különféle pótlóanyagok (száritó stb.) hozzáadásával nyomtatásra alkalmassá teszik. J. T. G.

Gépszedői munka

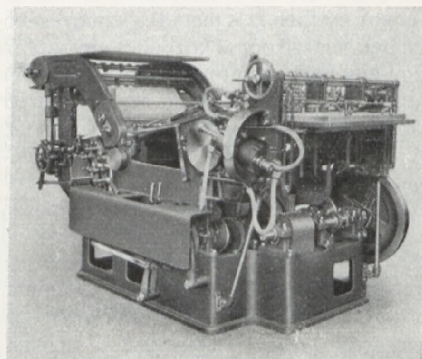
A szedőgépen való munkálkodás el-sajátítására a kollektív szerződés értelmében – nagyon helyesen – csak tanult nyomdászok oszthatók be, akiknek már alkalmuk volt megtanulni a kézzel való helyes szedés minden csinját-bínját és akiknek az idők folyamán alkalmuk volt e téren némi gyakorlatra is szert tenni. És mégis, ha egy kis figyelemmel kísérjük azoknak a szaktársainknak munkálkodását, kiket jó sorsuk a vaskollégához közel engedett, nem tudjuk, miért: bizonytalanságból, félelemből vagy a gép iránt érzett mélységes tiszteletből-e: megszedett soraik nem egészen olyanok, mint amit dolgukban biztos kezek formáltak meg.

Távol áll tőlem a lekicsinylés. vagy a kákán csomókeresés. Tiszta, becsületes jó szárdékkal a hibáknak felismerése és kiküszöbölése a célom.

Megszüntetendő lenne mindenekelőtt a kezdőknél oly szokásos szűken, szorosan, levegőtlenül való szedés. Megszüntetendő pedig azért, mert véletlenül is kimaradhat

(és sok esetben ki is marad) a legügyesebb ember munkálkodása közben is egy szóból egy-egy betű, a korrektúránál aztán ember legyen a talpán, aki abba az összehúzott sorba be tudja szorítani a kimaradt betűt. A korrektúrázó kolléga természetesen eleget óhajt tenni kötelességének és megpróbálja a lehetetlent is, mely kísérlet rendesen egy kiadós „fröccs”-ben végződik és ezzel együtt a lomtárba kerül egy szabályosan és végérvényesen leborotvált matrica is. Ezután a forró incidens után a korrektúrázó mégis kénytelen sokszor öt-hat sort is átszédni, hogy e gondatlanság helyrehozható legyen. Jó, ha nem kell amiatt az egy betű miatt az egész szedést a legközelebbi kimenetig átszédni. Szükségessé tartom itt megemlíteni, hogy szabálytalan és mindenképpen elkerülendő több okból is szedőgépen a sornak egyetlen ékkel való elküldése. Ez a „virtus” sok kollégát forrázott már meg. Két éknek kell okvetlenül lennie: e két ék közé néminemű kizárást teszünk; ha csak egy spáciumot, már bátrabban és biztosabban küldhetjük el sorainkat. De ha minden jól megy, nincs matricasérülés és nincs fröccs, az egy ékkel elküldött sor sok esetben elszalad és a kolléga nem tudja elképzelni, hogy lehet az: minden igyekezete és figyelme ellenére négy-öt temetés is van korrektúrájában az elszaladt sorok miatt.

Észleltem azonban más egyebet is: a szaktársak keziszedőkorukban, egész határozottan állítom, sohasem kockáztattak meg olyan elválasztásokat, mint amelyeket gépszedőkorukban, különösen pedig kezdőkorukban megcsinálnak. Látni elválasztásokat: ez-zel, en-nek, is-mét, fe-lett, iparen-gedély stb., stb. Vagy a sor végén kezdenek A-val egy új mondatot. Eltekintve minden szabálytól, a szépérzékét meg a jóízlést is sérti, bántja. Minden szedőnek érdeke, hogy szép, izléses, helyes, a tipográfiai szabályoknak mindenben megfelelő sorokat szállítson, hogy ne csak ő maga, de mások is gyönyörűséget találjanak munkájában. Különben is egy széles formátumra szedett sornál két betűt elválasztani nem szabad. Sőt láttam számokat is elválasztani. Vagy hogy néz ki az a 28 ciceró szélesre szedett garmond sor, amelynek végén ott éktelenkedik az új mondat kezdete „És” képében. Ha szedője nem szedte volna e két betűt oda, a gép igen szép sort öntött volna belőle, de így szedője a szép sort elcsúfította. A hibás, helytelen, szabálytalan munkának mindig kevesebb az értéke, mint a gondos, precíz, mindenben megfelelő, szívet-lelket gyönyörködtető munkának. Weisz Rezső.



A LÁNG L. GÉPGYÁR RT AUTOLANG nyomtató

automatájának nemzetközi sikere:

rövid idő alatt a **hetedik**

gép szállítatik az angol

világbirodalom területére

nyebb berendezésű nyomdavállalatoknál alkalmazott kollégáink számára is. Szóval: a gyakorlatlanságnak, a jelen időkben döntő jelentőségű, igazán racionális munkának az elve az irányadó ebben a tekintetben is.

TANFOLYAMI JUTALMAZÁSOK

Szekkultúrális intézményünk régi támogatónak egyike-másika az idén sem mulasztotta el, hogy kisebb-nagyobb összegeket juttasson az intézmény vezetőjének a kezéhez, azzal a céllal, hogy az így egybegyűlő pénzből a munkacsoportok résztvevőinek legszorgalmasabbjai jutalmaztassanak. Ilyen jutalmazásra szánt összeg a szakkultúrális munka vezetőjének kezéhez befolyt: Grafikai Főnökegyesület 50.-, Magyar Nyomdászok Társasága 50.-, Hírlapszedők Köre 50.-, Kézírszedők Köre 50.-, Első Magyar Betűöntőde Rt. Igazgatósága 35.-, Rigler-nyomda Igazgatósága 30.-, Budapesti Sokszorosítók Ipari testülete 25.-, Franklin-Társulat nyomdájának Igazgatósága 20.-, Légrády-nyomda Igazgatósága 20.-, Egyetemi Nyomda Igazgatósága 20.-, Hungária-nyomda Igazgatósága 20.-, Stephaneum-nyomda Igazgatósága 20.-, Pátria-nyomda Igazgatósága 20.-, Pápai Ernő nyomdász-mester 10.-, Nyomdai Művészet Barátai 10.-, Grafikus Művészetek Szakosztálya 10.-, Általános Nyomda Igazgatósága 5.-, összesen 445 pengő. A Budapesti Korrektorok Köre az „Egységes magyar helyesírás” nyolc dedikált példányát adományozta.

A szekoktatól kar a következőképpen döntött a rendelkezésre álló összeg szétosztása tekintetében: Elismerőlevelet és 10-10 pengő pénzjutalmat kaptak a következő szakértők: Antal Ferenc, Antoni Béla, Baranek J. György, Benák Béla, Blaskó Nándor, Csizmazia Kálmán, Csöndör György, Dencs Ferenc, Eisenstädter László, Ér József, Erdélyi János, Erdélyi Sándor, Földi Vilmos, Gorszky János, Grueszku Simon, Gyurik Pál, Hannig Ferenc, Heckel József, Hollay István, Höchst Pál, Jancs Ferenc, Kertész Lajos, Klein Pál, Kondor Árpád, Kurcsics Ernő, Lederer Ödön, Lengyel Zoltán, Münz Jenő, Paxlén Péter, Radics Vilmos, Reichsfeld Elemér, Sas Lajos, Selmeczi József, Stanczel Ferenc, Sütő László, Szabó János II., Szauer Ferenc, Szekeres József, Szelenyi Tibor, Szilágyi Sándor, Sztraka Zoltán, Ungur Imre, Várakozó Ferenc, Vároczki Pál. — Elismerőlevelet, 5 pengőt és helyesírási szótárt: Loeblln Henrik. — Elismerőlevelet és helyesírási szótárt: Fischer Pál, Fleith János, Galitzer József, Lampi Lajos, Schmidl György, Schwarcz Zoltán, Weiss József.

Az öntők tancsoportján meglehetősen számmal voltak munkanélküli kollégáink, akik azonban a legnehezebb viszonyok közt is szerették érdeklődéssel fordulnak szakmájuk felé, s szorgalmasan látogatták az előadásokat. A Budapesti Betűöntők és Tömöntők Köre ezt a buzgal-mukat méltányolva, jutalomban részesítette őket.

SZINKULTUSZ A TIPOGRÁFIÁBAN

Két emberöltője már annak, hogy a színes nyomtatás kultuszának csírái lassankint kibontakozni keztek a tipográfiában is. Hatvanöt esztendője ugyanis, hogy a német I. h. m. A. Bernhard nagy népszerűségre jutott könyve a könyvnyomdai színes nyomtatásról — az első szakkönyv e tekintetben — megjelent, s részben ennek hatására, részben a litográfia adta példák nyomán mind több könyvnyomdát merészkedett át erre az addig szokatlan technikára. Az akkor még obligát fekete és vörös színek mellett apródonként a színskála minden árnyalata polgárjogot kapott a tipográfiában. Eleinte — vagy harmincöt éven át — csak igen halvány lefokozásban, beleegesen gyöngéd és erőltet alapnyomatok formájában nyilvánult az meg. Idővel azonban mind több és több élet költözött bele a tipográfus színskálájába, s ma már a tell színek alkalmazásától sem riad vissza a mesterségét, művészetét értő könyvnyomdát. Különbön is a színek kultuszának rabja lett újabban az egész világ. A festőművészeli plein-air meg Impreszio-

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
cikkekben

RÁKÓCZI ÚT 42

FÖLJEGYZÉSEK

BORITÉKUNK ELSŐ OLDALÁT

Kondor Árpád kollégánk, a Nyomdász-Egyesület szakképző továbbképző intézményének neveltje tervezte s metszette olomba. Kondor Árpád mindössze vagy hat-nyolcesztendeje került föl a vidékről, mi tagadás benne: nem túlságosan bő szakismeretekkel. Olyannyira komolyan fektült azonban neki tanfolyami tanulmányainak, hogy azóta a fejlődése nemcsak hogy példás, hanem impozáns is. Az időnként kilört különböző nyomtatvány-pályázatok egyszéne az ő győztese. Sikereiben nemcsak az ő egyéni diadalát látjuk, hanem a továbbképző oktatásunk rendszerét is.

A Grafikai Szemle újraeredése óta 21 ilyen boríték-tervezetet mutattunk be. Tekintve, hogy az ezek elbírálására hivatott művész kollégium szigorúan veszi a földadatát: bátran mondhatjuk, hogy valamennyi a nyomdászlelkekben kavargó modern művészeti főfogásoknak, az új utat keresés ösztönének a szülötte, s így bizvást megérdemli a kollégák érdeklődését.

MELLÉKLETEINKET

sintén a Könyvnyomdai Munkások Egyesülete továbbképző tancsoportjainak tagjai terveztek és metszettek olomba. Ilyen nyomtatványtervezet található a boríték 2., 3. és 4. oldalán, valamint a szövegrészünk belsejéből 109-116. oldalakon. A tervezőnek és az esetleges metszőnek neve ott olvasható a nyomtatványpéldák alján.

Hasonló nyomtatványtervezet a Grafikai Szemle harmadfél esztendő újabb ciklusában már mintegy 250 került bemutatásra. Itt is az az elv, ami a borítéktervezetek kiválogatásánál nyilvánul meg: modernség, viszonylagos eredetiség, mindennek fölött pedig az, hogy a nyomtatványtervezet alkalmas például szolgáljon a szeré-

nizmus hatásai csak most érkeztek el a szélesebb néprétegekhez, ösztönösen vágyik mindenki valami eleven torkaságra s a föl szabadult életöröm a külsőségekben is megnyilvánulni igyekszik mindenütt és mindenkor. Ime ez a most világszerte tapasztalható nagy színesítésnek a legegyszerűbb és legtermészetesebb magyarázata. A könyvnyomtatónak pedig számolnia kell a tömegszíché ez új szerelmével, s különösen kereskedelmi nyomtatványt a színek tüzével kell kedvesebbé s melegebbé tennie, mert csak így képes a mai nehéz világban üzletleleinek körét kibővíteni s az embereket mind újabb és újabb nyomtatványok csináltatásának ötleire inspirálni. Ennek a fölismerésnek tulajdonítható bizonyára, hogy az Egyesület továbbképzőjének április 3-iki évzáró kiállításán oly nagy tömeget láthattuk a ragyogó pompázatú, kitűnően harmonizáló színes nyomtatványtervezeteknek.

SPÁCIUMOK HELYE A SORAINKBAN

Betűszedő technikánkban vannak olyan aprólékos szabályfélek, amelyek betartása fokmérője lehet a szedőember szakbeli képzettségének és „akkurátosságának”. Ilyen egyebek közt a spácium használatának a módja is.

A legelemibb dolgok egyike, hogy kimenetsorokban a spácium a betű mellé kerüljön, ne pedig a kvadrátumok közé, amint az némely gyöngye képzettségű szedőember szedésében látható. Az ilyen spáciumból egyéb körülmények közrejátszása esetén egykettőre spíz lesz. Általában szabály az, hogy mennél kisebb vastagságú a kizáródarab, annál közelebb tesszük a betűhöz. A régi jó kompressz-szedők ezt a szabályt még a kvadrátumok egymáshoz való viszonyában is érvényesítették: ha például a kimenet öt teljes cicerót tett ki, világért sem tették volna a háromcicerós darabot a kettes elé.

A négyzet, félnégyzet és hajszálpálciumon kívül – amely utóbbit nem kizárásra, hanem elsősorban ritkításra való – még harmadot, negyedet és kétpontos, úgynevezett „durchschuss-späclumot” találunk a szekrényekben. A borglsznál a negyednek nincs értelme; a szélessége körülbelül $2\frac{1}{4}$ pont, a kétpontos spáclummal egykettőre összekeverődik. Ép úgy a miteltől (helyesebben: mediálistól) fölfelé a harmados sorzárónak sem találhatjuk sok értelmét; a mediálistól ez cirka $4\frac{2}{3}$, a tercálánál $5\frac{1}{3}$, a textusnál $6\frac{2}{3}$ pont. Minek ez ilyen kizáróegységekre teret vesztegetni, amikor amúgyis könnyen pótolhatókszi szisztematikus szélességre öntött praktikus egységekkel? Némely német akcidents-nyomda még a kisebb betűkhöz is szisztematikus szélességű kizáródarabokat tart; a $2\frac{2}{3}$ pontos petli harmad helyett például 3 pontosat, s ugyancsak 3 pontos sor-kizárót a cirka $3\frac{1}{4}$ pontos garmond harmad helyett.

BRONZFESTÉKEK ÉS BRONZOLÁS

Higiénikus szempontból kétségtelenül nagyon ártalmas a bronzolás, s a vele állandóan foglalkozó munkások rendszerint hamarosan súlyosan megbetegszenek. Kézi bronzoláskor nemcsak hogy a munkások egészsége van veszélyeztetve, hanem igen sok megy a különben drága anyagból is veszendőbe. Még ahol bronzológépet használnak, ott sem kifogástalanok az állapotok, amennyiben a finomabb bronzrészcsekk a gép legszorosabb zárása esetében is szertehullanak. Eppen ezért a bronzológépeket terjedelmes üvegkalkálkában szokás elhelyezni.

Festékgyároseink a bronzolást a nyomdafestékképpen használható bronzfestékek készítésével törekszenek főlösléggessé tenni. Bronzfestéket ma már több nagyobb festékgár készít, s akárhány könyvnyomtató meg is próbálkozott már a fölhasználásával.

A bronzfestékkel jó eredményt eddig csak a krétázott papírokon értünk el, bár még ezen sem kaphatjuk meg azt a fényt, amelyhez bronzolás útján juthatnánk. A bronzfestékkel készült nyomatok fényét ugyan utólagos szetilálással vagy dörzsöléssel fokozhatnók, de különösen az előbbi eljárásához a nyomtatás teljes szárazsága okvetlenül szükséges. A puha szöveta darabbal való dörzsölés különben mindenféle illusztrációs és akcidents nyomtatványnál jól éjéníható, mert igen szép fényessé teszi a nyomtatást.

A krétázott papíroson kívül más papíroshoz sem sikerült alkalmassá tenni a bronzfestékeket. A glacé-papíros nagy fénye agyonnyomja a festék gyöngye fényét, a simitalan meg gépsimassgú nyomtató-papírosok pedig egyáltalában föl sem igen veszik a bronzfestéket. A festékgyároknak tehát ebben az irányban igen sok tennivalójuk akadna, mert nem nyomtathatunk minden aranszintű krétázott papírosra.

AKCIDENTS-ANYAGUNK MEGÖVÁSA

Talán mondanunk sem kell, hogy mekkora érdeke fűződik a nyomdásznak az ilyes anyag kémeléséhez s lehető hosszú időn át való épségbentartásához. A lelkiismeretes, jó szedő – no meg az ügyes, gondos gépmester is – ebben a tekintetben aranyat ér. Természetesen szó sem lehet arról, hogy betű- és díszítő-anyagunkat időtlen időköz a maga teljes épségében megővassuk – különösen most, amikor a nyomtatás módja hasonlíthatatlanul gyorsabb és kéméletlenebb, mint volt hajdanában –, de mindenesetre szerét ejtethetjük annak, hogy legalább a drágább betűk és díszítő-darabok a viszonylag elérhető legmagasabb életkort éjék el. Nem kell ehhez valami különös gondosság és szórsháhasagató figyelem, csak egy kis jóakarát, még pedig mind szedéskor, mind osztáskor.

Legjobban ki van téve a gyors pusztulásnak a finomvonalas címbeű meg a nagyobbfejű dísz. Előbbi a helytelenül végzett „lehúzások”, utóbbit pedig az olykor meg-megéső földre-ejtéskor szenvedtén leg többet.

S ezzel már meg is mondtuk, hogy mikép tehetjük az efféle drága anyagot hosszú életűvé. Először is a korrektúra-levonatok készítését lelkiismeretes, a mester-ségét alaposan értő nyomóra kell bízunk, aki meg tudja ítélni, hogy mekkora nyomást tud kiállni a finomvonalas betű, s akibe már inasorában beleoltották azt a törekvést, hogy mindenkor a lehetőséghez képest étnyomódás nélkül nyomlasson. Hogy a nagyobb díszítódarabokat tönkretevé leejtés ellen miképpen kell védekeznünk: nyílt kérdésnek hagyjuk olvasóink számára.

Korrigálás idején is könnyen megsérül a betű, főképpen akkor, ha szorosan körülköltött avagy zárt szedést korrigálunk. Árunk vagy pinceltánk ilyenkor könnyen megcsuszamlík, s az eredmény egy csomó betűnek a végigkarcolása. Hogy az említett két szerszám közül melyik alkalmasabb a korrigálás céljára: bajos volna megállapítanunk. Minálunk, Németországban, Csehszlovákiában, Lengyelországban, Romániában, Jugoszláviában meg a régi Ausztriában az érnak a használata népszerű, s a princípálisok nem szívesen látják szedők kezében a pinceltát. Franciaországban pedig, és Svájcban is: az ár használata szinte ismeretlen. Egy berni nagyobb nyomdában esett meg e sorok írójával, hogy mikor szedését árral akarta megkorrigálni: a faktor leg-erélyesebben tiltakozott e szörnyű szerszám használata ellen. Hosszas magyarázatra sem akoródott elhínnie, hogy az árral való korrigálás nem egyértelmű a szegény betűnek a fölnyársalásával.

Sokat rongálódhatik a betűk képe úgy is, ha blokkálkékpen fejre vannak állítva, s aztán ide-oda tologatjuk őket a deszkákon vagy a formázó lapon. Némely nagy nyomdában ezért a fejreállításal való blokkálás el is van tiltva. Helyette szignatúrával lefelé fordítják a betűt, aminek azonban megvan az a rossz oldala, hogy deblokálás idején nehezen vesszük a blokkot észre, s egy kis figyelmetlenség mellett könnyen makulátúra is származhatik a dologból. Néhol tehát úgy igyekeznek elejét venni az említett bajok mindkettőjének, hogy valamely más, ócska, kopott betűfejtáblából választják ki a megfelelő vastagságú betűket, s ezeket aztán a fejük tetejére állítják.

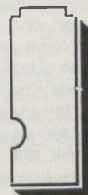
Rézvonalaink tartósságának fokozása is nagyon fontos dolog. E vonalak közül a nyolcadpetites vastagságúak különösen az elgöörbülésnek vannak kitéve. Főképpen formázáskor történik ez meg, de megeshetik a szekrény betoláskor is, ha tudniillik kiágaskodnak a a rekeszből. Gondos szekrénybe-rekás egyrészt, a formának zárás előtt a szedő által való megmozdítása másrészt: ezek a lénia-elgöörbülés megakadályozásának módjai. Lénialink azonban egyébként is nagyon ki vannak téve a pusztulásnak: a finom vonalak éle széjjel-nyomódik és megvastagul a gyakori nyomtatás közben, a feketéknek képét pedig leqömbölyítik és ilyenformán vékonyabbá teszik a ml szukcesszív való megterhelést kifejtő nyomóhengereink.

A PERGAMENPAPIROS KÉSZÍTÉSMÓDJA

Egy Louis Figuer Jónévi francia tudós nevéhez fűződik. Kezdetben csupán rongyból készült papírost használtak, mindaddig, amíg a jobbminőségű, hosszú növényrostokból készült pergament nem ismerték. A pergaménpapíros különleges sajátssággal a kénsv hatásának tulajdonítandók. Ez a papíros másfajta, egyenlő súlyú papírossal szemben sokkal ellentállóbb: zsíros anyagok nem hatnak át rajta stb. A pergamén a következő módon állítható elő: Egy edénybe egy rész kénssal és négy rész vizet keverünk. A folyadék hőfoka 60 fok legyen. Ebe mártjuk bele a papírosívet, amelyet vastagsága és sűrűsége szerint 4–15 percig a fürdőben hagyunk, míg a cellulóza feloldódik és rátapad. A papírost azután ammoniákos vízben megzabadjítjuk a kénssavtól, végül pedig bőséges tiszta vízben alaposan megöblögetjük. Minden kilogramm papíroshoz körülbelül hétézsák iller vizet kell vennünk. Mikorra a puha

ELSŐ MAGYAR BETŰÖNTÖDE RT.

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



R É Z L É N I A G Y Á R *

cellulóza-massza jól összekeveredik, olyan homogén lesz, akárcsak egy ércvagyület az öntés után. A pergaménpapíros szárítása nagy óvatosságot igényel, mert a száradás alatt rákerülő legkisebb vízcsapp nyomát eltüntetni semmiképpen sem lehet. A szárítás különleges készülékkel történik. A zsíros anyagoktól mentesített pergamén csupán gyorsan száradó festékkel lehet nyomtatni. Az ismertetett módon preparált pergaménpapíros szinte a bórőhöz hasonló szilárdságot nyer. Erőssége többszörösödik. László D.

MAKULATÚRAPAPIROS KIMOSÁSA

A vegyszertl iparnak sikerült megtalálnia a módját, hogy mikép lehet a már egyszer telenyomtatott piszkos újságpapírosról a nyomdafestéket eltávolítani s ezáltal ismét tiszta, nyomtatásra alkalmas újságpapírossá tenni azt. Az eljárás a következő: A nyomdafestékes papírost az erre a célra készített marólúgban áztatják, amikor a lúg a papírosrostokba beivódik és a nyomdafestéket föloldja. A lúgból a papírost kivéve, a lúgot belőle kisajtolják. Mosás után a papíros bekerül egy olyan készülékbe, ahol hosszabb ideig tartó mechanikai processzus következtében a rostok szétbomlanak, és végül az egész massa egy szitára kerül, amelyen szétterül. Ezt a szitát egy mechanikus szerkezet állandóan mozgásban tartja és a rajta lévő papírosmasszára csöndesen zuhogó vizsugarat bocsát, miközben a massa teljesen megtisztul, s végül a szitáról olyan tiszta, fehér papírosmassza kerül elő, amiből újra tiszta és nyomtatásra alkalmas papíros készíthető.

AUTARKIA ÉS NYOMDÁSZAT

Németországban közgazdasági szempontból – aminek megvilágítása nem tartozik a Grafikai Szemlére – az önellátás gazdasági elvét érvényesítik és nagy erőfeszítésekkel igyekeznek a rendelkezésre nem álló nyersanyagokat műanyagokkal pótolni. Ez a törekvés a nyomdálparban is érezteti hatását. A könyvnyomdászatnak nagymennyiségű betűfémre van szüksége – ezt szeretnék kiküszöbölni a német autarkia érdekében, mert a hozzávaló nyersanyagok: ólom, antimon, ón tekintélyes összegű külföldi árubehozattal jelentenek

Legújabb híre ment, hogy német vegyészeknek sikerült olyan masszaserű műanyagot készíteniük, mely a könyvnyomdászatban használatos betűfém pótlására alkalmas. Erről hatalmas cikkek jelentek meg egyes német szaklapokban, de bizonyára még sokáig kell a műanyagokkal ebben az irányban kísérletezni és egyáltalában kérdéses, hogy a kísérletek egyszerű végső eredményt hoznak-e. Hogy ez a masszaserű műanyag milyen összetételű, ezt készítői egyelőre természetesen titokban tartják. Ellenben más oldalról bejelentették, hogy a lipcsei Dermatoid-művek celluloidot sikeresen használtak fém klisékészítéshez. A berlini Zander-nyomdában pedig nem gyúlékony műanyagból olyan nyomtatásra alkalmas lemezeket állítottak elő, amelyek 60–70-es raszterű, tehát egészen finom hálózatu autotípák előállítására is használhatók.

Ezek az itt említett törekvések a könyvnyomtatás alapelvein, a maganyomatáson nem változtatva, igyekeznek az ólmot és a fémét a sokszorosítási technikájából kiküszöbölni. Az ólom nélküli tipográfia vagy sokszorosítás célját viszont mások ettől eltérő utakon akarják elérni. Az Uher-féle fényszedőgéptől tekintetben igen sokat vártak, de az eredmények a várakozásokat nem elégeztették ki és ma már elült a nagy harc zaj a fényszedőgép körül. Ez azonban nem jelenti az ólom nélküli sokszorosítás kérdésének feladását. A Grafikai Szemle 1936. évi 7. számában Höhne Ottó szakírtás (Berlin) már ismertetette az »Orotype« sorszedő és filmyomtatógépet. Erre vonatkozólag röviden most csak annyit, hogy a »Typar« lörszedőgép gyártását mikor 1929-ben kénytelenek voltak beszüntetni, ennek a gépnek szabadalmát a winterthuri (Svájc) lokomotív- és gépgyár megszerezte és a »Typar« alapelvein (ólmónélküli szövegcsedés) megfelelően megalkotta az Orotype-gépet. A legutóbbi két évben sokat javítottak rajta és mostanában az egyik berlini kiállításán bemutatott Orotype legújabb modelljét. Az Orotype célja, hogy a mélynyomatás és offset részére közvetlenül kész szöveget szállítson az átnyomás mellőzésével. Ezzel fölsőlegessé válna a maganyomatás, nem volna szükség betűfémre és ez az, amiért az Orotype-gépről oly sokat beszélnek ma Németországban. A nyomtatógépeknek azonban 90–95%-a a könyvnyomtatógép és ez a tény már egymagában is nagy akadály a Orotype sorszedő és filmyomtatógép elterjedésének, amelyek által szállított szöveg csak offsetre és mélynyomtatásra alkalmas. De ettől elektíve, az Orotype még gyakorlatilag sem bizonyította be, hogy az általa klütözött feladat teljesítésére képes. Szky

A „KLEISZTER”

Mesterségünk egyik nélkülözhetetlen kelléke a jó ragasztóanyag. A nyomtatógépeknek használják, annak szinte tartozékát képezi, azért ott láthatjuk hol a festék-vályú tetején, hol a gép más részein. Rendszerint lisztből főzik, kótlában, s olyan nagy mennyiségben, amely hekre elég. Ez alatt az idő alatt azonban a levegő hatására megposhad, megkékül-zöldül, szóval olyan vegyi bomlásos megy keresztül, amely – különösen

nyáron – a szemnek és orrnak szinte elviselhetetlen. Az talán még tévedésből sem történt meg soha, hogy valakinek eszébe jutott volna – amikor nincs rá szükség – belakarni ezt a bűzös anyagot. Bár tudom, hogy ezt a „jól bevált” szokást nehéz alapjában megengedni, azért mégis előhozakodom egy ennél higiénikusabb és gazdaságosabb megoldással, amely az én felfogásom szerint szintén megfelelő volna.

Mindenkinek kerül odahaza néhány üres fogkrémes tubusa. Ha ezek sértellenek és vízzel kimoszuk és seprűnyelen vagy más alkalmas tárgyon eredeti állapotába klismitjük, ragasztóval megtöltve kitűnő hasznát lehet venni az egyeztetésnél. Akinek ez nem volna megfelelő, az szerezzen egy hengeralakú kis bádógdobozt, annak az alján és a tetején fúrjon megfelelő lyukat és csináljon belőle „pumpát”. Az alján lévő lyukon annyi ragasztóanyagot lehet kinyomni belőle minden esetben, amennyire éppen szükség van. Az esetleges maradókat egy szélesszájú üvegen légmentesen bekötve kell tartani vagy megsemmisíteni, de mindenesetre úgy kell kezelni, hogy az ne lehessen az egyik legveszedelesebb ellenségünknek, a légynek hadiápterülete. J. B.

A MAGYAR KÖNYV SZÁMOKBAN

A „Magyar Könyvészet” szerint Magyarországon a könyvkiadás adatai zenedarábok, térképek és metszetek nélkül az utóbbi években a következők: 1924-ben 2000, 1925-ben 3421, 1926-ban 3644, 1927-ben 3879, 1928-ban 3438, 1929-ben 2982, 1930-ban 3403, 1931-ben 3169, 1932-ben 2842, 1933-ban 2563, 1934-ben 3920, 1935-ben 3246, 1936-ban 3392 féle könyvet adtak ki. Az 1936-ban kiadott művek összesen 479.000 oldal terjedelemmel rendelkeznek. Ebből legtöbb jut: 180.650 oldal (37%) a szépirodalomra: társadalom-, jogtudományi és közgazdasági művekre 43.600 (9%), vallási tárgyú könyvekre 39.300 (8%), történelemre 27.700 oldal (6%), tankönyvekre 23.800 oldal (5%) stb. A szépirodalmi könyvek száma és oldalterjedelme százalékarány szerint a legutóbbi években növekvő irányzatot mutat, hasonlóképpen a történelmi tárgyú művek, életrajzok, földrajzi, ipari, kereskedelmi és orvosi könyvek. Az 1936-ban kiadott könyvek közül 3.279 magyar, 55 német és 58 egyéb nyelven jelent meg. A megjelent művekből 2.822 eredeti munka, 570 pedig fordítás. (–ly –r.)

MERRE FUSSON A GERINCCÍM?

Tudnillik: alulról fölfelé, vagy fölülről lefelé-e? Örök kérdése ez a tipográfikának, s talán semmiről sem folyt annyi meddő vita, mint erről. Természetesen mi sem tudjuk most eldönteni a problémát, csak éppen hogy megvágjátuk a különböző fölfogásokat.

Mellékkérdés ilyenkor, hogy a könyvtár magasabban fekvő polcra vagy alacsonyabbra – tehát az állag-gos szemmagasság fölé vagy alá – kerül-e majdan a könyv; az előbbi esetben alulról fölfelé, az utóbbiban fölülről lefelé kellene futnia a gerinccímnek, hogy kényelmesen olvasható legyen. Ez a nézet meg lehetne tarthatatlan, amennyiben logikus következménye az volna a dolognak, hogy a borítékok felét ilyen, másik felét pedig emilyen gerinccímmel lássuk el, s a könyvkereskedő minden esetben megkérdezze a vevőt, hogy a szemmagasság alatti vagy fölötti akarja-e a könyvet tartani. Ez természetesen képtelenség, de viszont az is igaz, hogy minden rendszerelőt könyvkedvelőnek rosszul esik látnia, ha könyvvel nem egyformán futnak a gerinccímek.

A külföldi szakirodalomban újabbán ismét heves vita folyt a gerinccím elhelyezéséről, s amennyire előre konstátálható, a szakemberek többsége a címnek fölülről lefelé futtatása mellett foglalt állást. Az ezt támogató érvek a következőkben foglalhatók össze: Ha a könyvet asztalra vagy egyebüvé tesszük, úgy hogy a címével fölfelé, vagyis természetes helyzetben legyen, a gerinccím a feje tetejére állítva látjuk magunk előtt,

ha azt az eddig túlnyomóan követelt szokás szerint alulról fölfelé nyomtatták. Míg a fölülről alfelé nyomtatott cím különösen olvasható ebben az esetben. Már pedig a könyvtárak nagy részében az időszakonként megjelenő folyóiratokat egymásra rakosgatva szokták összegyűjteni. De ezenkívül is van argumentum, amely a gerinccímnek fölülről lefelé való futtatása mellett szól. Ha ugyanis a könyvtár felső polcain a könyvek nem állnak függőlegesen, hanem egyenéhány könyvnek a kiadása révén megdőlnek, a fölülről lefelé futtatott cím már legalább is olyan jól olvasható, mint az alulról fölfelé futó. Mentől nagyobb a megdülés szöge, annál könnyebben olvasható az előbbi fajta cím. Szézi ügylátszik előnyösebb annak a használata.

PÁLYAJUBILEUMOK

Legutolsó füzetünk megjelenése óta ismét lezajlott egyenéhány olyan ünnepély, amelyen ötvenesztendő nyomdászágukat belöltött derék kollégáit halmozta el szeretetével a tipográfusok társadalmi. Az ily ünnepések hovatovább mind gyakoribbak lesznek, aminek a magyarázata, hogy a nyomdai munkásság egész-ségügyi viszonyai a legutóbbi évtizedekben nagyot javultak: amíg ötven-hatvan esztendő előtt ritkaság volt a fehérbe borult öreg könyvnyomtató – harminc éves kora előtt, virágjában hullott el a legtöbbje –: most szinte százával akadnak közülük a pátriárkai életkor körül járó kollégák. Hervadhatatlan dicsősége az azoknak a fórumoknak – első sorban a nyomdász-munkások szervezeteinek –, amelyeknek segítségünyünk eme roppant arányú megjavulása köszönhető.

A mostanában lezajlott jubileumok között időrendben és jelentőség dolgában Kertész Árpád jubileuma a legelső. Köztisztletben álló, kimagasló alakja az egész, legszélesebb értelemben vett nyomdász-családnak. Mondhatnók: történelmi magasságokba emelkedett nagy alakja. Bölcs útmutató, lelkes organizátor, szikrázó pennájú alapos szakíró. Olyan nyomdász-dinasztiának fénylő láncszeme, amelynek már a meg-alapítója is csúcspontjára jutott az elismerésnek s köztisztletnek. Édesapjának, az öreg Kertész József nyomdász-mesternek a neve fogalom volt már a hatvan-szelven években. A szakma méltóságára féltékenyen ügyelő kitűnő szakembernek, a szociális haladás íntő szótát korán megértő, humánus munkaadónak ismer-ték őt már a maga idejében is, s annak tudja a mindent hűvösen mérlegelő s kritikus szemmel vizsgáló tipográfiai történetírás is.

Ilyen édesapának s ilyen tanítómesternek szellemében nevelődött a mi most jubilált Kertész Árpádunk, aki 1871 június 23-án született. Apja nyomdájában inas-kodott – érettségi vizsgát is tett közben! – s 1895-ben, édesapja halála után Loránd öccsével egyetemben átvette a patinás híró nyomdának az irányítását. 1917-től fogva mindmáig a Légrády-nyomda igazgatója. Munka-képessége és munkabírása bámulatos. A főnökegyesi-leinek társelnöke, a békéltető és árszabályt tárgyaló bizottságoknak mindig az igazságot kereső s szelében tisztelt vezető tagja. Néhány esztendeig a Budapesti

LUZ LAKK- ÉS
FESTÉKGYÁR RT
BUDAPEST XIV, ÓRNAGY UCCA 4. SZ.
TELEFONOK: *297-229 (SOROZAT)



K6- és könyv-
nyomdai fekete és min-
denféle színes festékek,
rotációs és guminyomó festékek stb. stb.

BEJ.
VED-
JEGY

TÓT LÁSZLÓ
KÖNYVKÖTŐ

BUDAPEST VI, DESSEWFFY UCCA 43
TELEFONSZÁM: 125-446

*Könyvkiadói
tömegmunkákra berendezkedve!*

Sokszorosítók Ipartestületének is elnöke volt, s mint ilyen, alapvető munkát végzett tanonc-iskolánk létesítése körül. Szakirodalmi téren főleg nyomdászattörténelmi művek megírásával jeleskedett. Édesapjának életéről és tevékenységéről írt könyve kitűnő korfestés is egyszerre mind. „Az írás megszületésétől a fényszedő-gépig” című kultúr- és nyomdászattörténelmi műve a „Sajtó” című folyóiratban jelent meg folytatásokban. A két esztendeje megjelent nagy „Nyomdászati Lexikon”-nak Biró Miklóssal és Novák Lászlóval egyetemben szerkesztője volt. Hatalmas munkát végzett tavaly a Múcsarnokban rendezett negysikerű, a maga nemében eddig páratlan nyomtatványkiállítás körül is, mint a rendezőbizottság elnöke. Érihető tehát, hogy ötvenéves nyomdász jubileumán együtt ünnepelt vele minden olyan magyar nyomdász, aki igazán őszinte szívvel csügg a mesterségén, művészetén.

A Franklin-nyomda személyzete hétszeres jubileumot ült május 21-én. Chvála Béla, Egredér József, Farkas Ignác, Kirner Nándor, Koch Károly, Nagy Sándor és Welsz Antal kollégáink voltak a jubilánsok. Csupa komoly és értékes munkában meg-edződött öreg nyomdász. Közülük Egredér József jelen-téken szerepet vitt és visz a nyomdászmunkásság egye-sülett életében. Már az 1908-i nyomdászkongresszus az Anyaegyesület felügyelőbizottsági tagjává választotta, 1912-ben pedig a bizottság elnöke lett, s azóta is köz-megelégedésre tölti be ezt a díszes és rendkívül fontos tisztséget.

Június 4-ére is esett egy kedves jubileumi ünnepély. Gajárszky Odón, a Globus-nyomda derék gép-szedője is elérkezett már a nyomdal tevékenységének ehhez a sorompójához, amelynél a kollégái is elismerés dícskoszorúja jár a „fair” módon beérkezetteknek. Gajárszky Odónnal együtt töltöttük fiatalságunk egy-

részt. Ő is tagja volt annak a kollégái is csoport-nak, amelynek a kilencvenes években a gellérthegy-i Felsőhegy uccában, Beliczayék vén eperfájának a tele-jén volt a törzsszála. Ketonáskodás, családalapítás stb. szíjjelszórta a kis társaságot, de Gajárszky Odónról min-dig jó hírt hallottunk. Típusa volt mindenkor a komoly, megfontolt, a köz javát néző nyomdászmunkásnak. Komolyságáért, megbízhatóságáért kollégái bizalmából hosszabb időnkig választmányi tagja volt a Szakegye-sületnek meg az Anyaegyesületnek. Sőt jegyzője és könyv-tárosa is.

Jubilánsainknak továbbra is teljes testi-lelki frissesé-geit kíván a Grafikai Szemle szerkesztő-bizottsága.

EMLEKEZZÜNK RÉGIEKRŐL...

Március 6-án temették Miskolcon Ludvig Istvánt, az országszerte előnyösen ismert volt miskolci nyom-da-tulajdonost, a még élő harminc legöregebb magyar könyvnyomtatók egyikét. Ő zárta be a sort azok között, akik az 1840-ben privilégiumot nyert Tóth Lajos-féle miskolci nyomdát, egymást sokszor tragikus körülmé-nyek között követve, üzembem tartották. Társfőnöke volt ugyanis a Forster, Klein és Ludvig, majd Klein, Ludvig és Szelényi nyomdának, amely utóbb Miskolci Könyv-nyomda Részvénytársasággá alakulva – de már a Villa-mos Trust tulajdonában – 1937 január 1-én végleg be-csukta kapuit.

Közel nyolcvan esztendőig élt Ludvig István, sokat dolgozott és fáradozott; egész hadsereget nevelt az ólombetűk katonáivá, köztük számtalan jónévű szak-embert. Keze alól, az ő támogató segítségével sok-sok íróember került a halhatatlanság közé és sok jeles poli-tikusnak ő egyengette az útját – fölfelé. Mikor emléke előtt kegyelettel adózunk, bizvást elmondhatjuk, hogy hosszú miskolci nyomdatulajdonosi pályája alatt nem

tévesztette szem elől azokat a princípiumokat, melyeket 100 évvel ezelőtt Tóth Lajos akkori tipográfus magának ismert.

Sokban hasonlatos volt a két pályatárs: a száz év előtti előd és a késői utód. Mindkettőnek része volt a gyöt-relmes életküzdelmekből, a szorgalomból, fáradhatatlan becsületes munkából. S ha Tóth Lajosnak problema-tikussá, keserűvé tette életét és működését az 1848-49-i szabadságharc: nem került el, nem hagyta gond nélkül Ludvig István öreg napjait sem a világháború és az azt követő felfordulás. És ő volt az utolsó könyvnyom-tató a cégtulajdonosok sorában, aki lütelte a százéves nyomda ama tragédiáját, hogy a dúsgazdag tulajdonos dicstelenül a szilvásárra engedl jutni a patinás nyomda-vállalatot; amikor kialakult a lámpák a munkahelyek fölött s körülbelül 200 szakembernek és hozzátartozó-jának kiestt a kenyér a kezéből...

A nyomda privilégiumát 1840 október 22-én V. Ferdi-nánd adta ki Bécsben, uralkodásának hatodik évében. Aki hallottak vagy olvastak az akkori viszonyokról, bizonyára tudják, hogy milyen nehéz volt egy-egy ilyen privilégiumhoz, kiváltsághoz hozzájutni. Az illyesmit csak nagyon körülményes vizsgálatok után és alaposan, „mindent meggondolva és mindent megfontolva” adták ki. Természetesen kellően és félreértést kizáró módon körül volt írva a tipográfus minden kötelessége, hogy baj ne legyen.

Tóth Lajos királyi privilégiumában – klasszikus latin nyelven – el van mondva többek között:

„A privilégium Tóth Lajos miskolci tipográfus részére adományoztatik... az ő kérelmére s a király elatt-valóinak ajánlatára...”

„A szerzett információk szerint Tóth Lajos a tipo-gráfus-mesterségben járatos, benne régeb-ben forgolódik és elegendő anyagi ere e is

Lorilleux Ch. és Társa Rt.

Kő- és könyvnyomdai festékgyár

Troda: Budapest, Ferenc József rakpart 27

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



van. Különös gráciánkból kegyesen hozzájárulunk és megengedjük, hogy nyomdát állíthasson és amíg csak él, mindenféle könyveket és más munkákat (más hasonló speciális privilégium sérelme nélkül) nyomtathasson vagy újra nyomtasson és árulhasson. Továbbá segédekkel tarthat, inasokat fogadhat, taníthat és felszabadíthat..."

Kikötő a privilégium a továbbiakban, hogy: "...csinos betűkkel magát ellátni tartozik"; ezenfelül: "semmit se bocsásson sajtó alá és semmit se merjen közölni, amit előzetes cenzurális revízióban az országos Dicastrium, vagy a kegyelmes Helytartó Tanács jóvá nem hagyott és nem approbált, - továbbá minden szemeszterben a tipográfia kiadványaiból tartozik öt példányt beszovaltatni - ebből egy példány a kegyelmes királyi döntés szerint a Magyar Tudós Társaság részére van fenntartva és azt a kegyelmes Helytartó Tanács útján beküldeni tartozik. Azonfelül magát alkalmazni tartozik a kegyelmes Helytartó Tanács által a tipográfiai ügyeket illető, kiadott rendeletekhez, a mi kegyelmünk és engedelmünk elvesztésének terhe alatt..."

...Elrendeljük a bármi rendű és rangú tisztelet viselő kiváltságok élvezőinek, akik kegyelmes rendeletünkkel látni fogják, hogy ehhez alkalmazzák magukat. Tóth Lajost a tipográfia felállításában és gyakorlásában sem hivatalos, sem magánúton ne zavarják és ne akadályozzák, terheljék vagy gátolják. Kívánjuk, hogy Tóth Lajos tipográfus a mi teljes kegyelmünk élvezetében legyen, minnek hitelűl saját pecsétünkkel ellátva, adtuk ezen privilégialis levelünket, emlékeztül és tudára mindenkinek, akiket illet..."

Aláírva: Ferdinandus. Alatta Jobbról: Mailáth Antal, kancellár.

Az engedélylevelet 1841. böjtölő (február) havának 26. napján hirdették ki Borsod vármegye közgyűlésén; a határozat meghozatalánál azonban kimondván: "...A királyi kegyelmes oklevél tisztelettel kihirdetve, azon óvással, miszerint annak tartalmát, hogy a kiváltságot nyert nyomdát által nyomtatandó minden íratok előző vizsgálat alá vessenek - hazai törvényeinkbe ütközönek láttuk..."

Milyen érdekes és a mai viszonyok között is megzavartató fontos dolgokat láthatunk a kiadott privilégium körül. Az egyik, hogy a privilégium kötelezi Tóth Lajost, hogy "magát csinos betűkkel ellátni tartozik", a másik pedig a vármegye illatközönsége az előzetes cenzúra ellen. Az előbbi körülmény a közizlés, a másik a közszabadság védelmében...

Tóth Lajos (nemesi nemes Csöglei Tóth Lajos) nyomdáját csak 1842-ben helyezhette üzembe. Legalábbis előbből nem került nyomtatvány a miskolci múzeumba. Hogy mi okozta ezt a késedelmet, nem tudható. Lehet, hogy a nyomda közben készült nyomtatvánnyal elkallódottak, hiszen olyan mozgalmas idők voltak azok! De az is lehet, hogy Tóth Lajos a nyomda berendezésével csak nehezen és lassan tudott előrelépni, amennyiben minden szükséges felszerelést messziről és sokszor nagy körülménnyességgel lehetett csak beszerezni. Tény az, hogy Tóth Lajos nyomdájának legelsőbbi terméke (Kún Miklós „Miskolc múltja, jelene és jövője” című monográfiája) 1842-ből való.

A szabadságharc alatt ő volt Miskolc város nyomdásza és a felvidéki hadjárat idején bőségesen volt része izgalomban. Egyik-másik nyomtatványáért üldözték is.

Az V. füzet tartalma:

A szakkulturális kiállítás tanulságai (Fuchs Jenő től)	Old.
Kézszerző - szerzőgép (Höhne Ottó től)	101
Továbbképzés	102
Grafológia és nyomdászati	103
A mennyel birodalom betűszedője	104
Racionális termelés és a korrekciók (sly-tól)	105
Oszlopos szedés gépen (Wellisch Árpád től és Ziegler Gyula től)	106
Kalkuláció (Székely Artúr től)	107
Az egyengetésről (-r-től)	117
Színes festékek gyártása (J. T. G. től)	118
Cépszedő munka (Welsch Rezső től)	119
Följegyzések	120
Szerkesztői posta	124

A Nyomdász-Egyesület továbbképző csoportjának szedéspéldái és ólommetsetei a boríték 2., 3. és 4. oldalán és a lap belsejében a 109-től 116-ig terjedő nyolc oldalon.

Tóth Lajos 1850-ben halt meg; ismeretlen örökösei 1855-ig folytatták a nyomda üzemét, amikor Deutsch Dávid vette át a nyomdát. Ez a Deutsch azonban hamarosan beleült a nyomdászokdába. Nagykitérjedésű szövege volt az Ávas és a Bodó oldalán, azonkívül borkereskedéssel is foglalkozott és így nemigen ért rá a nyomda ügyes-bajos dolgaival törődni; de kedvét is vesztette a folytonos hatóságai zaklatások következtében. 1859-ben átadta a nyomdát Rácz Ádámnak, aki az 1878 augusztusig nagy árvízig bírta.

1878. szeptember 1-én vette át a nyomdát Forster Rezső. Később betársult a vállalatba Klein Samu, amikor a cég Forster és Klein, majd hogy a fiatal, szorgalmas Ludvig István munkacseréjét megnyerjék: bevették őt is a cégbe, amely ettől kezdve Forster, Klein és Ludvig címmel dolgozott.

Az 1900-as évek elején Forster Rezső - a már jócskán előrehaladott korára való tekintettel - megvált a cégtől, amiktől 1918-ig Klein és Ludvig néven ment a firma. 1918-ban - mintha a zordabb idők szele éreztetné hatását - a Klein és Ludvig nyomda egyesült a Szelényi és Társa nyomdával és Klein, Ludvig és Szelényi név alatt vette fel a küzdelmet a mind nehezebbé váló viszonyokkal; hátha az együttes munka, közös törekvés meg hozza a sikert...

Nem sikerült. Sok-sok fáradtság, nagy lelki gyötörések és áldozatos kísérletek után, amikor már minden forrás kiapadt, 1926-ban a Villamos Trust vette meg az évszázados multu visszatekintő nyomdát. Szüksége volt rá.

Aztán... a már megtette kötelességét... 1936 végén tüdőbeteg lett... Olyan tragikus körülmények között és olyan tendenciával, hogy - többé ne is lehessen fel-támasztani...

Öreg Ludvig István csak tizennégy hónappal élte túl a nyomda pusztulását... -sk-

SZERKESZTŐI POSTA

Lapunk szerkesztője találhaló reggeli 8-tól 2-ig a Világosság-nyomdában (telefon: 131-016).

A jövő füzet szerkesztőségi záróideje: július 20.

K. L.: Igaza van; a nyomtatott betűnek nemcsak a gondolatok közlése a feladata, hanem az emberek esztétikai és stílusbeli érzékének hangban és formában való javítása és fejlesztése, tehát egyebek közt a nyelvművelés is: vagyis a kifejezések szabatosságára s magyarságára, sőt - messzebbmenően - a ritmusosságára törekvés is. Mindezt, ha figyelmesen olvasgatja lapunkat, megtalálja a Grafikai Szemlében is. Pedig az a mi sokak által írt szaklapunkban nem könnyű dolog. Minden embernek megvan a maga sajátos beszédmodora: stílusa. Még jó, ha írásban ezt adja, s nem igyekszik mások nyelvén ismertetni a gondolatát. Mert bizony megcsúsz, hogy némelyik olyan tösgyökeres magyar ember, akinek a beszéde csupa báj, csupa muzsika: egyszerűen fülig merül a mesterkéltségek és germanizmus tengerébe, mihelyt pennát vesz a kezébe. Ezen, amennyire lehetséges: segítenie kell a szerkesztőnek.

Amennyire lehetséges! És amennyire a közérthetőség célja engedi! Mert a technikai írodalmunkban s így a könyvnyomtatási nyelvben is túltengő németes kifejezések megmagyarosítása nem könnyű dolog. Boldogult jó Freccs Jánossal történt, hogy amikor a Magyar Tudományos Akadémia megbízta a „Mesterségek Szótára” szerkesztésével, hogy is mondjuk: alaposan túllépett a célon. Németes meg rosszul képzelt mesterszavainkat szépen kicsérélgette pompásan hangzó, részben ásatag magyar szöveggel, ezek fölhasználásával megírta, hogy miképpen is dolgozik például a könyvnyomdát. Nagyszerű dolgozat volt ez, mindenki megértette, csak éppen a nyomdászember nemigen; úgy érezte, mintha a nyelvet akarják kitépni. A tudós Freccs több száz új szava közül csupán a „mesterszedés” tudott meggyökeresedni.

Tudjuk, érezzük, hogy ebben az irányban is kell valamit tenni. De csak csinálj, apródonként, hogy az a közérthetőség rovására ne menjen. Ha jól belenéz Grafikai Szemlének mintegy a lelkébe: jó sok nyomtatott sőt itt-ott eredményt is láthatja ebbeli törekvésünknek.

A Grafikai Szemlé a kiadó Egyesület szakmunkás tagjai illetményként kapják. Nem tagoknak előfizetési díj: egész évre 7.- pengő
egyes számok ára 1.- pengő.

Felelős szerkesztő: Novák László.

A szerkesztő-bizottság tagjai: Fuchs Jenő, Grosz Ernő, Heller Mór, Schneider Jenő, Schreiber Ede és Venkovits Károly.

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

Kiadó-tulajdonos:

a Magyarországi Könyvnyomdai Munkások Egyesülete
Felelős kiadó: Halász Alfréd

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



DIÓSGYŐRI PAPÍRGYÁR RT.

ALAPÍTOTTATOTT 1782-BEN
KERESK. IGAZGATÓSÁG ÉS VEZÉRKÉPV.:
ELSŐ MAGYAR PAPIRIPAR RT.
BUDAPEST V, ARANY JÁNOS UCCA 10. SZ.
TELEFONSZÁM: •124-283

Mit a csal rajt,

Kifajti az idő.

A képmutató

Kudarcot vállal

Utóbb

SHAKESPEARE

Hj

A stylized illustration of a flower in a vase. The vase is a dark brown inverted triangle. The flower has a dark brown stem with three leaves and three dark brown flowers. The leaves are a teal color. The flowers are a dark brown color.

Virág- kertészeti

ÚTMUTATÓ A VIRÁGKEDVELŐK RÉSZÉRE
ÍRTA ÉS KIADJA MAGYARVÁRI GYULÁNÉ