

Az „ólomnélküli“ tipográfia problémája

A fényszedés megoldása előtt

A világegyetem nyomdászata talán még egy találmány sem érdekelte olyan nagy mértékben, mint a legújabb idők kimagasló eseménye: a fényszedőgép. Ifj. Uher Ödön „Uhertype“-jének nemcsak az ad jelentőséget, hogy feltalálója magyar ember, hanem az is, miszerint fotomechanikai találmányával túlszárnyalta kortársainak ilyirányú kísérleteit. Mert míg a Walton-, Dutton- vagy a Bawtree-féle konstrukciókon kívül a Hunter—August-féle „Monophoto“ az, amelyik a fényszedőgép problémáját legmesszebbre fejlesztette, addig ifj. Uher Ödön mostani második géptípusával már olyat produkált, amely célirányosságánál és praktikusságánál fogva messze mögötte hagyta elődeit és kezdi megközelíteni azt a fokot, amelyet a mai idők követelményei megszabnak. Ezért nincs messze az idő, amikor számolnunk kell a fényszedőgépre való áttérés lehetőségével, ha mostani technikai fejlődésében még nem is jutott el a tökéletesig. Mert a feltalálók és mérnökök agya nem pihen, hanem szünet nélkül keresi a megoldásnak azt a módját, amelynek eredménye nemcsak az ólomanyag és sorszedőgépek nagymérvű kiszorítása lesz, de a grafikai ipar minden ágának — ideértve a cinkográfia munkaterületét is — meghódítására törekszik.

A mai gazdasági és technikai szempontok figyelembevételével az „Uhertype“ fényszedőgép munkaterülete csakis az offset- és mélynyomóüzemek érdekkörét érinti. Gazdasági szempontból viszont a mostani két gépre leegyszerűsített fényszedőgép magas eladási áránál fogva még offset- és mélynyomóüzemek részére sem rentábilis. Mert ára körülbelül arányos egy többmagazinos soröntőgépével, ami a mai kritikus gazdasági viszonyok között — amikor számtalan jól bevált sokszorosító gép áll üzemben — megnehezíti terjedési lehetőségét. A gép egyik legfőbb hátránya közé tartozik, hogy magasnyomás céljára egyelőre nem alkalmas. Ennek elérésére Uher újabban olyan fényérzékeny zselatínanyaggal kísérletezik, amelyre rá lehet kopírozni a fényszedőgéppel szedett szöveget és ez a zselatínanyag adná a betűanyag összetételét, hasonlóan a stereotípiához; a kidolgozott anyag azután egy fémalátétre lenne szerelve. Az így nyert betűanyag a műgyanta-preparátummal lenne kipréselve vagy kiöntve, aminek elkészülte után már alkalmassá válna a nyomóelem magasnyomás céljára. Mindenesetre ezek igen figyelemreméltó kísérletek, amelyek a magasnyomás elérésén kívül az anilínyomóeljárások kutatásait is előmozdítják, mert az ott használatos kép- és betű-gumikliséket, továbbá a cellon- és műgyantaklisék anyagát pótolnák. Természetesen felmerül itt a kérdés, hogy a betűnyomásnál célszerűnek bizonyul-e és ami a legfontosabb: a minőségi kívánalmaknak teljes mértékben meg fog-e felelni?

A fényszedőgép jelenlegi kivitelében túlaautomatizált, ami magával hozza a gép magas beszerzési árát, amit viszont nem egyensúlyoz ki termelőképessége, ami jelenleg nem éri el az üzemben lévő soröntőgépekét. Ezt a megállapítást egyebekben maga a feltaláló is elismeri és a mostani Uhertypet úgy akarja leegyszerűsíteni, hogy kiküszöbölné a túlaautomatizálást és magát a gépet is át óhajtja konstruálni, hogy teljesítőképessége fokozódjék és beszerzési ára is megfeleljen a mai gazdasági viszonyoknak. Mindehhez természetesen sok idő kell. Nagyon valószínű, hogy a közel jövő a fényszedőgép számára egészen új utakat és lehetőségeket fog megnyitni és tökéletesítése még olyan fejlődési pontot is elérhet, amire ma még gondolni sem lehet.

De most térjünk át a fényszedőgép mechanikai működésének leírására. A gép sorszedésre van berendezve, hasonlóan az ólommal dolgozó soröntőgépekhez, amely egy pontosan kizárt szélességre és egy filmszalagra dolgozza fel a kiszedett sorokat. Ez a filmszalag a munkafolyamat során sorszélességre vágatik fel, majd annak fényképezése

után történik a filmsor előhívása, rögzítése és szárítása. Itt tehát alapvető különbség választja el a fényszedőgép munkáját az ólommal dolgozó soröntőgéppel szemben. Míg a soröntőgépen kiszedett sor betűképe meghatározott nagyságban és nyomásra készen kerül ki, addig a fényszedőgép filmbetűje standard-nagyságú, ami kb. 4 mm nagyságnak felel meg. Ennek a standard-betűnagyságnak nyomás céljára való kicsinyítése vagy felnagyítása a mettörgépben történik, amiről később lesz szó. A leszedett filmsor nagyítása vagy kicsinyítése szabja meg a fényszedőgépen elvégzendő sorszélesség beállítását, mindig a nagyítás vagy kicsinyítés fokának megfelelőleg. Az első szedés előállítása kizárólag a standard-betűkkel történik, amely azután alkalmas lesz nemcsak a kompressz-munkák elvégzésére, hanem eltérő betűtípusú és térelosztású munkák előállítására is anélkül, hogy új szedés válna szükségessé. Ugyanakkor az első fényszedés sorritkítása lehet kettő, négy vagy tetszésszerű pontszámú, míg a másik teljesen független térelosztású lehet. A szedés lebonyolítása egy klaviatúrán történik, amelynek *beosztása és nagysága* pontosan ugyanaz, mint a legelterjedtebb soröntő szedőgépeké, úgyhogy a gépszedőnek nincs szüksége azt újra megtanulni. A szedés közben előforduló korrektúra végrehajtása, továbbá a betűk egymásmellé sorakozása nem egyidőben történik a billentyűzéssel, hanem egy sorral később. A klaviatúra — eltérően az első gép 90 billentyűjétől — a mostani típuson 125 billentyűből áll. A matricagolyók nem a billentyű lenyomásánál, hanem mint az írógépénél, a teljes lenyomás után szabadulnak el, ami *egészen más billentyűzési technikát* kíván. A billentyű leütése által acélgolyók szabadulnak el, amelyek végnélküli, mozgó továbbítószalagon helyezkednek el, melyen lyukszerű mélyedések vannak; ez a fémszalag a szedőgép teljes szélességét átfogja és mozgásiránya ferdén alulról felfelé halad. Minden függélyes sorlyuk megfelel egy bizonyos betűnek. A mozgó továbbítószalag irányában lévő acélgolyók elosztása megfelel a leszedett sor betűi sorrendjének. Abban az esetben, ha hibás billentyűzés történt volna, úgy a hibát az acélgolyók kicserélésével, illetve kivételével korrigálhatjuk. Miután a továbbítószalag nyitva áll a szedő előtt, ezért szedés közben vagy a sor bevégezése után is akadálytalanul elvégezhető a felmerülő korrektúra, de a sor hibátlansága könnyen ellenőrizhető a továbbítószalagon haránt futó betűskálán, amelyről kényelmesen leolvasható a leszedett sor. Hogy a szedés közben végrehajtott korrektúrájánál a továbbítószalag el ne „fusson“, erre a célra szolgál egy kis kapcsoló, amely azonnal megállítja a fémszalag mozgását, azonban a gép egyéb részei ettől füg-

getlenül tovább működnek. A továbbítószalag hosszúsága úgy van megszabva, hogy a gyakorlatban használatos szélességnek megfelelően (34 ciceróig). A sor billentyűzése és az esetleges korrekció elvégzése után kéznyomásra teljesen automatikusan végbemegy a sor kizárása. Itt egy rendkívül érdekes technikai megoldás lett beiktatva. Tudvalevően a továbbítószalag a golyómélyedésekkel teljesen ritmikus mozgást végzett, míg a szedő billentyűzése nem történhet ilyen ritmikus tempóban. Ebből következik, hogy a billentyűzésre a golyótárból kihulló matricagolyó nem tud a továbbítószalag helyes mélyedésébe esni, hanem lecsúszik onnan. E veszély kiküszöbölését célozza a taszter és továbbítószalag között beiktatott szellemes szerkezet, amely a továbbítószalag és taszter közötti ritmusdifferenciát kiegyensúlyozza. A kizárótaszter munkájának bevégezése után a szedő azonnal folytathatja a következő sor szedését. Miközben a következő sor szedése folyamatban van, a továbbítószalag az előbb leszedett sor acélgolyóit egymásután a kapcsolóba továbbítja, ahol azok helyzetük szerint, az egyes betűknek megfelelőleg lesznek rögzítve, hogy egy üvegcilinderen lévő betűmatricasor központjában forgó projektor az egyes betűképeket gyors egymásutánban a fényérzékeny filmre vetíthesse. A filmszalag az írásjegyek szélessége szerint azután minden egyes exponálás után továbbcsökken. A pneumatikus úton működő kapcsoló tevékenysége után a továbbítószalagról a golyók visszahullanak a gyűjtőcsatornába és ismét rendelkezésre állanak a további sorok szedéséhez.

A sorkizárás problémája nagyon érdekes módon lett megoldva. A leszedett sorban lévő különböző szélességű betűképeket egy mozgó kar gyűjti össze. A sor bevégezése előtt a gép fényjellel jelzi a hiányzó betűszélességet, hasonlóan a soröntőgépekhez, ahol a fényjelzést a csengő helyettesíti. A kizárótaszter működésbehozásával a gép automatikusan osztja szét a kizárásokat, nemcsak azokat, amelyek a sorban már előfordultak (tehát a szabályos szóközöket), hanem az ezen felül hiányzó térközöket is. Ez a „geometriai“ kizáró-készülék — ahogyan Uher nevezi — abszolút pontossággal dolgozik és kiemelkedő értéke: az összeadás és osztás hajszálpontos munkája.

Az Uhertype fényszedőgép betűmatricái az üvegcilinderen, köralakban elrendezve, sorjában foglalnak helyet. 11 komplett ábécéből és egyenként 125 betű-negatívból vagy pozitívból állanak. Azonban a különböző ábécé-sorozatok nem *mind* keverhetők egymással szedésközben, hanem csak egyes betűtípusok, például az antikva kurzívval vagy félkövérrel. Mint már előbb említettük, az Uhertype betűtípusai stan-

dard-nagyságúak, amik azután a szükséghez mérten nagyíthatók, vagy kicsinyíthetők. A mintaalapul szolgáló eredeti betűtípusoknál, tehát a standard-nagyságú betűknél a kicsinyítés folyamán bizonyos esetekben kedvezőtlen hatás is jelentkezhethet. Azért a kisebb fokozatoknál, például a nonparej-betűnél, amelynek eredeti betűképe 2.26 mm nagyságú, úgy érhetjük el a nonparej-betű kifogástalan fotografálását, ha azt egy 4 mm nagyságú standard-betűről szedjük, amely kicsinyítésnél pontosan az eredeti betűnek fog megfelelni. Ennélfogva a standard-nagyságra redukált nagyobb fokozatú betűk is igénybevehetők az üvegcilinderen, miután a mettörgépben történő felnagyításnál pontosan az eredeti nagyságnak fognak megfelelni. Ezek a kérdések azonban nem annyira minket, mint inkább az üvegcilinder előállítását érdeklik, miután a szedő csakis olyan üvegcilinderrel dolgozik, amely a kiválasztott betűnagyságnak megfelel. Az üvegcilinder ábcéi könnyűszerrel kicserélhetők.

A fényérzékeny keskeny film tekercselt formában, nappali világosságnál lesz a fényszedőgépbe behelyezve. Mielőtt a leszedett sor megvilágításra kerül, a gép a filmet a kívánt sorhosszúságra levágja, mindkét végét kilyukasztja és a tartószerkezet a lyukak által kifesztítve továbbítja a megvilágításhoz. A megvilágítás betűről betűre a projektor segélyével történik. Ez a projektor egyforma irányban folyamatosan forog az üvegcilinder központjában. A projektor mögött erősfényű izzótest van felszerelve, amelynek sugarát a projektor felfogja. A projektorból mindig csak egy fénysugár halad át, amely átvilágítja az üvegcilinder falán kívül lévő betűképeket, amelyek az üvegcilinder belső oldalán lévő átlátszó fekete alapon állnak. Amikor a projektor elfordul, ugyanakkor a fénysugár is követi fordulatát és ha most a golyó által testesített betűkép a projektor előtt megáll, a bekövetkező kapcsolás egy pillanatra átvetíti egy tükör segélyével a fénysugarat, amely a fémgolyónak megfelelő betűjegyet a keskeny filmre fotografálja, majd a projektor függélyes tengelye alatt a már lefényképezett betűkép — szélessége arányában — a filmszalagot tovább mozditja. A projektor csekély súlya lehetővé teszi, hogy precíz, abszolút pontos munkát végezzen. A helyesen kizárt filmsor, amelynek betűi a fekete alapon átlátszanak és könnyen leolvashatók, ezután átjut a kidolgozógépbe, ahol teljesen automatikusan megy végbe a sorok előhívása, fixálása, mosása és szárítása és így jut a tördelendő filmszalag egy rácskeretre. A kidolgozógép 32 állandóan forgásban lévő előhívókamrából áll, amelyek csak akkor fejtik ki működésüket, ha azokba egy filmsor kerül.

Az egész munkamenet időtartama — a sor szedésétől a mettőrgépen történő filmsortördelésig — körülbelül 4 perc; a 32 előhívókamra munkateljesítménye viszont percenként 8 sor.

A filmsorok a mettőrszalagon egy hasábra lesznek összegyűjtve, ezután készülnek el a szükséges mennyiségű korrektúralevonatok a szokásos kopírozás útján. Itt történik azután az esetleges hibás sorok korrektúrasorokkal való kicserélése.

A fényszedőgép címbetűk és nagyobb betűfokozatok előállítására is alkalmas és erre a célra szolgál a jobbsarkon felszerelt fémábécé kerete, amely 125 betűtartalmú és kétféle betűfokozatot tartalmaz és pedig 9 és 20 mm magasságban. A fényszedőgépen e két standard-betűfokozat segítségével minden betűmagyság 16 ponttól (= 6 mm) 84 pontig (= 31.6 mm) fotografálható, amelyek azután még nagyobbíthatók és kisebbíthetők is. Az ábécé-keretek az objektív előtt két irányban is kézzel, egyszerű módon beállíthatók és kicserélhetők. A standard-betűmagyság kisebbítése vagy felnagyítása kézikerek igénybevételével szabályozható. A filmkazettába kétféle filmszalag helyezhető be: a kistípusú betűk részére 16 mm-es, a nagyobb fokozatok részére pedig 35 mm szélességű. Az ábécé-keretek elállítása, vagy egy másik betűfokozat beállítása gyorsan elvégezhető és ezen betűtípusokból 1000 betű óránkénti szedése lehetséges.

Kiemelkedő értéke még a fényszedőgépnek, hogy japán- és kínai nyelvű munkák előállítására is alkalmas, ez esetben egy 4 mm-es betűtestmagyságú ábécé-keret lesz felszerelve, amelyben 3125 betű, illetve szójel foglal helyet.

A munkateljesítmény művek szedésénél, de egyéb betűtípusoknál is fokozható, amelyhez egy köralakú ábécé-korong behelyezése szükséges és *így óránkénti 2000 betű szedése elérhető.* (Ez azonban még nem végleges betűteljesítmény, mert hiszen ilyen alacsony termelési lehetőség esetén a fényszedőgép beszerzése egyáltalán nem volna gazdaságos, sem pedig versenyképes.)

A filmsorok kizárása egyenlő sorszélességre vagy sorcsoportokra a mettőrgép egyszerű, de szellemes készülékével történik.

A 16 és 35 mm szélességű fémkeretbe foglalt filmcsíkokkal mindenféle ornamentikus fejlécek és keretek, vonalak, vonalkeretek fotografálhatók, ezek tetszés szerint kicsinyíthetők vagy nagyíthatók, sőt kombinálhatók is. Ez ornamensek kombináció- és variációlehetősége határtalan. A külföldi szaklapokban leközölt fényszedőgép-termékek közül megállapíthatjuk, hogy azok kifogástalan szedésteljesítmények, beosztásuk hajszálpontos és betűtípusaik korszerűek.

A kiszedett sorok összeállítása, azaz szedésoldalakká való tördelése a *mettőrgépben* történik, amely teljesen fémből készült fotomechanikai konstrukció, a legnagyobb értékű precíziós sokszorosítókamrákkal felszerelve.

A mettőrgép munkáját két csoportra oszthatjuk:

1. Művek szedésének hasábokra vagy oldalakra való tördelése;
2. akcidensmunkák elvégzése.

A *verkszedés tördelése*, azaz az Uhertypen szedett 4 mm-es standard-nagyságú filmsoroknak a kívánt betűnagyságra való átformálása, továbbá a meghatározott sorszélesség és sorritkítás oly módon történik, hogy a rácskeret a mettőrszalaggal és filmsorral együtt a mettőrgép szállítóberendezésébe vitetik, amely mögött az átvilágítótest foglal helyet. A beállítókerék segítségével történik a filmsor eredeti betűképének beállítása a kívánt betűnagyságra. A nagyítás $3\frac{1}{2}$ -szeres nagyságáig és a kicsinyítés $2\frac{1}{2}$ -szereséig használható, tehát a nagyítás 14 mm-es betűképig (kb. 3 ciceró), a kicsinyítés 1.6 mm-ig (kb. 4 pontig) terjedhet a standard-betűképről. A fényképezendő betű automatikus erősítőberendezéssel a legélesebben lesz beállítva.

A szállító- és világitóvezetőn van elhelyezve az optikai berendezés, mely mögött egy nagy, üvegből való tolóábra van elhúzható duplakazettával. A duplakazetta egyik részében a felvevő filmet tartalmazza, míg másik részében egy homályos üvegtábla nyert elhelyezést, amelyen minden betűjegy beállítása, nagysága, fekvése és élessége ellenőrizhető. A tolóábra a duplakazettával együtt körbe forgatható, de a hidraulikus emelőszerkezettel függélyes irányba is állítható. De pontosan vízszintes irányba is állítható a duplakazetta, ha a tördelési munka ezt megkívánja, míg a hidraulikus emelőkészülék segítségével nyer beállítást a filmsor betűnagysága és sortávolsága. Az emelés ellenőrzését szolgálja egy fogazattal ellátott rúd, amely a legkisebb differenciát is kizárja.

A mettőrfilmre a sorok gyűjtése úgy megy végbe, hogy a rácskeret soronként keresztülvezeti a filmsort a világitó és optikai berendezés között és ezzel egyidejűleg történik a tolóábrának a filmkazettával együtt való emelése, mindig a sor köztávolságának megfelelőleg. Ezen soroknak a gyűjtőfilmre való fényképezése percenként kb. 80—100 sorig terjedő gyorsasággal történik. Ha a rácskeret hibás sorokat mutatna, úgy ezt a közbeiktatott szellemes kis szerkezet automatikusan rögtön megállítja, mire a parallel keretben lévő korrektúrasorok kerülnek azután a projektor elé. Ilyen módon lehetségessé válik a sorkorrektúra végrehajtása, anélkül, hogy a rács-

keretben lévő hibás sorok bennmaradnának. Kisebb korrektúrák úgy is elvégezhetők, hogy a hibás szót vagy egyéb helytelen szedés-elemet a filmből kivágjuk és az újra leszedett szót vagy sorrészt a teljesen átlátszó ragasztó csíkkal beragasztjuk. Oldalszámokat vagy egyéb kisebb beiktatásokat hasonló módon lehet elvégezni a mettőrfilmen és az így nyert hasábokat vagy oldalakat nemcsak önállóan, hanem másokkal együttvéve lehet egy filmmontázsra összeállítani. Az Uhertype fényzedőgép vagy a kézi fényzedőgép sorai a legkorszerűbb *akcidens-munkák* elvégzésére is alkalmasak. Hogy ezeket a fénysorokat akcidensbetűkké feldolgozhassuk, erre a célra szolgál a mettőrgépen a mettőrszalag felvételéhez szükséges tartón kívül még egy fontos előtétartó, amelyhez egy egész sor eltolható előtétablak tartozik. Ezekbe az előtétablakokba lesznek azután a nagy fényzedőgépen vagy a kézi fényzedőgépen előállított sorok, vonalak, ornamenteik beiktatva és a már előzőleg elkészített, minden tekintetben kifogástalan szedéskép a mettőrfilmre fényképezve. Itt jut szerephez az előbb említett homályos üvegablak, amelyre a szedéskép van kifesztve. Ezt követi a sorok, keretek, ornamenteik helyes nagyságra és hosszúságra való beállítása, amelynek befejezése után történik a gyűjtőfilmre való fényképezés. A sorok, különböző díszek, ornamenteik fotografálása nemcsak vízszintes és függőleges irányban történhet, hanem bármilyen ferde helyzetben is. Az Uhertype fényzedőgépen — mint a külföldi szedésmellékletekből láthatjuk — a legkülönbözőbb zárt kereteket, rászterelőtéttel előállított tangírozott betűtípusokat, szedések többszínre bontását, képek kicsinyítését és nagyítását, mindenféle táblázatot, egy- és többvonalas léniákat, párhuzamos és keresztbefutó léniákat, féltónusú vonalakat, tangírozott léniakompozíciókat, letompított és féltónusú betűtípusokat, ornamentalsorokat, kombinálható egyszerű és többvonalas köröket, valamennyi összevont és ismétlődő másolómunkákat és a legkülönbözőbb sarokléniákat előállíthatunk.

A mettőrgép továbbá még diapozitív féltónusoknak rászterfelvételére is be van rendezve, úgyszintén bármily képeknek kicsinyítését és nagyítását is elvégezhetjük vele, de mint összevont és ismétlő kopírozógép is felhasználható guillich előállításához. Tehát a mettőrgép teljesítőképessége a tipográfiai munkaterületen kívül felöleli a sokszorosítótechnika valamennyi ágazatát.

Most röviden ismertetjük olvasóinkkal, miképpen történik a fényzedőgépen egy sor leszedése. (Sajnos, nem áll módunkban a fény-

szedőgépet vagy egyes részleteinek fényképét közölni. A gyár erre szabadalmi okokból nem nyújt alkalmat.)

A gépszedő a fényszedőgép ugyanolyan beosztású klaviatúráján, mint a használatban lévő soröntőgépeké, leszedi a kézirat első sorát a normális szóközökkel. A matrica-golyók a billentyű mély leütése után csatornájukból behullanak a betűképnek megfelelő és állandó mozgásban lévő golyótartó lyukmélyedéseibe. A matricagolyó sor szemünk előtt sorakozik egymás mellé. Minden betű, illetve acélgolyó a vízszintes lyuksorban foglal helyet, úgyhogy a leszedett sort felülről lefelé elolvashatja. Tehát a sor első matricagolyója mindig a legfelső lyuksorban áll meg az üvegkorongon belül mozgó golyótartóban, melynek mozgása hasonlít a transzmisszió-szíj menetéhez. Ha az első matricagolyó eléri a legmagasabb pontot, akkor ott azonnal beletapad a lyukmélyedésbe és kapcsolásra a törésrészben a prizma egy pillanatra megállítja. (Ha a matricagolyó elvégezte munkáját, önmagától visszahull csatornájába és a további szedéshez rendelkezésre áll.) A projektor nyugalmi állásában történik az átvilágítótest fényugarának rávetítése egy tükör segítségével a matricacilinderen található és lefényképezendő betűképre, amely után egy másik objektív és tükör beiktatásával a filmre fényképezi azt, minthogy a film már előzőleg automatikusan le lett vágva, két szélén pedig vezetőlyukkal felszerelve. A film a betűszélességnek megfelelően (vagy a kizárókészülék által beosztott szóközszélesség arányában) állandóan tovább csúszik. Időközben a második golyó is eléri a kapcsolási helyet és a projektornak jelzi betűképét. Így megy ez betűről betűre tovább, míg csak a sor valamennyi betűje nincs lefényképezve. Az egyes betűkből álló filmsor így jut el a további munkafolyamat során a mettőrgépbe. Egy sor leszédésétől teljes elkészüléséig 4 percet vesz igénybe. Korrektúrasornál mindenesetre hátrányos, ha 4 percet kell a leszállítható sor elkészültéig várakozni, különösen napilapmunkánál. Viszont a folyamatos munkánál ez a hiba nem olyan szembeszökő, mert rögtön a kizárótaszter lenyomása után folytatható a szedés. A feltaláló egyik nyilatkozatában azt hangoztatta, hogy a sor teljes elkészüléséhez szükséges 4 percet $2\frac{1}{2}$ perc időtartamra óhajtja leszorítani.

Az Uhertype fényszedésénél hatványozottabb figyelem és körültekintés szükséges, mint a soröntőgépeknél és ezért kifogástalan szedésteljesítmény elérése *csakis elsőrangú munkaerők* igénybevételével válik lehetségessé.

FREUND
JÁNOS UTÓDA

CINKOGRÁFIAI MŰINTÉZET
BUDAPEST VII, THOKOLY-ÚT 8
TELEFONSZÁM: 42-6-96

A Magyarországi Grafikai és Rokoniparosok Főnökegyesülete



Az egyesület a budapesti nyomdatulajdonosok egy részének többszöri ilyenmő próbálkozása után 1895-ben alakult meg. Az alapítók között ott voltak a budapesti összes nagyüzemek is, melyek csakhamar arra a meggyőződésre jutottak, hogy vegyes üzemeik érdekei nincsenek kellőképp megvédve, ha csak könyvnyomdai részüket illetően tartoznak a munkaadói szervezetbe és így lassan kialakult az akkori Budapesti Főnökegyesület litográfiai, könyvkötészeti és kémigráfiai szakosztálya is.

Az egyesület az egyes szakmákra nézve a már említett szakosztályain keresztül kollektív munkáltatási szerződéseket kötött s további teendői legfontosabb irányát abban látta, hogy a munkavállalás módját szabályozza. Az egyesület e feladatának az 1918. év végéig kielégítően meg is tudott felelni.

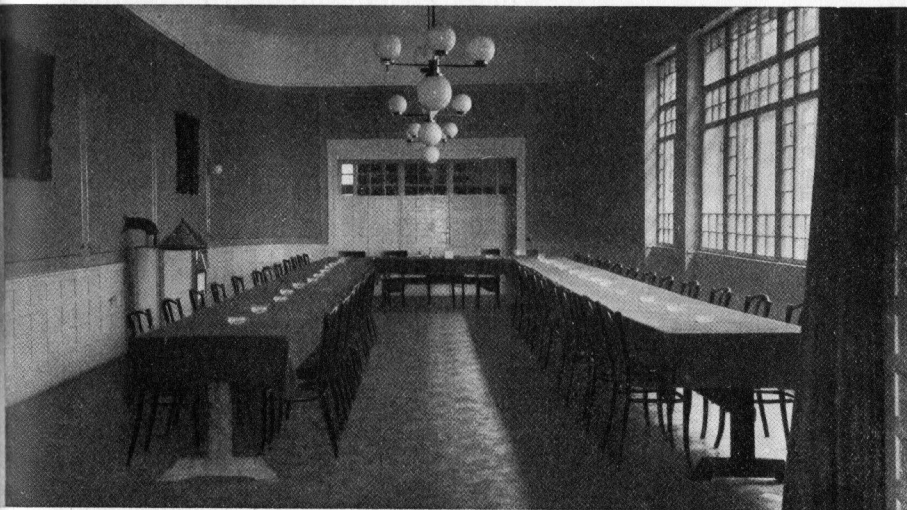
A budapesti Főnökegyesület példáján elindultan, a nyugodt munkamenet biztosítása céljából, később a vidéki nyomdatulajdonosok is egyesületbe tömörültek és megteremtették a Vidéki Nyomdatulajdonosok Országos Szövetségét. E szövetség kötötte meg a vidéki nyomdákra irányadó kollektív szerződést

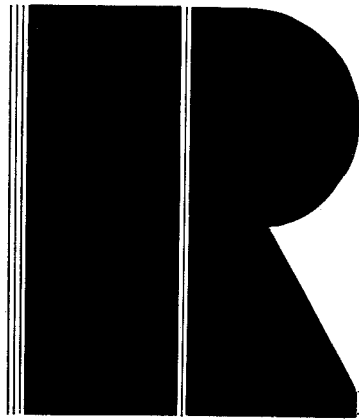
és tartotta fenn addig, míg Nagymagyarország fennállott. A háborút közvetlenül követő idők, a kommún idején a budapesti Főnökegyesület erőszakos, forradalmi megszüntetéséhez vezettek, az ország területi veszteségei pedig dezolálták a V. Ny. O. Sz. helyzetét. A forradalmak után a budapesti Főnökegyesület reorganizáltatott és csakhamar bekövetkezett a vidéki nyomdák volt egyesületének testületi beolvadása a budapesti egyesületbe, mely így országossá alakulván át, nevét ehhez képest megváltoztatta: Magyarországi Grafikai és Rokoniparosok Főnökegyesületé-re. Ez az országos munkaadótestület legküzdelmesebb idejét éli napjainkban. A súlyos idők dacára sikerült az 1932. évben az egyesületnek méltó otthont teremtenie a VI., Szegfű ucca 5. sz. ház megvásárlásával, ahol méltó keretekben tudta elhelyezni irodáit és üléstermeit.

Az egyesület megalakításánál az elnöki tisztséget *Zilahy Simon* töltötte be, akinek méltó utódai voltak *Iovag Falk Zsigmond*, *Emich Gusztáv*, *Hirsch Lipót*, *Schwarz Félix* és *Péter Jenő*. Utóbbi két elnöke nevéhez fűződik az egyesület fénykora, a fejlődés legjelentékenyebb ideje, mely csak az utolsó években torpant meg azon viszonyok következtében, melyeknek megmásítása világviszonylatban volna csak megoldható. Az egyesület jelenleg *Kertész Árpád* m. kir. kormányfőtanácsos irányítása alatt működik, akit, miként az előző elnököket, az önzetlen, fáradozó munkatársak tekintélyes csoportja támogat nehéz és felelősségteljes munkájában.

A vidéki nyomdaipar vezető egyéniségeiről is meg kell emlékeznünk, mint akik súlyos körülmények közt, kezdeti nehézségek leküzdésével szolgálták a vidéki nyomdaipar egyetemes érdekeit. *Mayer Rezső*, *Láng Lajos* és *Klein Samu* voltak a vidéki nyomdászat ez úttörői.

A Magyarországi Grafikai és Rokoniparosok Főnökegyesülete hivatásához híven tölti be feladatát a grafikai munkaadók érdekeinek védelmében, szolgálva az egyesület tagjait minden olyan törekvésükben, melyet azok mint ipari közérdeket jelölnek meg.





**IGLER JÓZSEF EDE
PAPÍRNEMŰGYÁR R. T.
BUDAPEST VI, RÓZSA UCCA 55
TELEFÓN: AUT. 25-0-55**

Levélborítékgyártás. Minden nagyságú és minőségű levélborítékokból állandó nagy raktár. A raktár-fajtáktól eltérő nagyságok megrendelés esetén sürgősen elkészítenek. Merített meghívókártyák és levelek borítékkal. Névjegykártya-ürlapokból állandó raktár. Gyászlapok, gyászkártyák, gyászlevelek és borítékok szállíthatók. Könyvkötészet és vonalozóintézet. Üzleti könyvek bármilyen rovatozással készíthetők. Könyvnyomdánk gépszámozást vállal. Nyomdai intézetünket ajánljuk részvények és értékpapírfélék stb. előállítására.