

X

Grafikai Szemle

NYOMDAIPARI SZAKFEJLESZTŐ FOLYÓIRAT

KIADJA A MAGYARORSZÁGI KÖNYV-

NYOMDAI MUNKÁSOK EGYESÜLETE

215

3



1938. ÉVI NOVEMBER 15 · XXVIII. ÉVFOLYAM · 8. SZÁM

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.

Felvidéki magyar nyomdászat

Historia mater studiorum — a történelem a tudományok édesanyja. Valamikor Vergiliusék korában keletkezett ez a travesztált mondás, s igazsága keresztülragyogott az azóta eltelt két évezreden.

Alkalmazható mindenekre. Világító lámpás az elvont és egzakt tudományok útvesztőiben, a művészetek rengetegében, de még a technikák területén is.

Világító lámpás a nyomdászat területén is, amely pedig tudomány, művészet és technika egyúttal, olyan kiterjedésben és mélységben, aminek nincsen párja talán semerre az egyéb emberi foglalkozások közepe. Históriai alapon ismerkedhetünk meg legjobban a betűszedőnek mintegy nyersanyagával: az édes anyanyelvünkkel; történelmi nyomonkövetéssel nyerhetünk legbiztosabb tájékozódást szedő- és nyomtatógépeinkről, a modern nyomdászat fogalma alá eső száz- meg százféle sokszorosító eljárásról.

De szórakoztatóul is legalkalmasabb a történelmi művek olvasgatása. Nekünk nyomdászoknak különösen a nyomdásztörténelmi műveké. Főlemelő, magasztosító és élvezetes mindaz, amit lapjaikról megtudhatunk. Megismerjük belőlük a munka, a szó és a betű ama hőseinek küzdelmét és hányattatásait, akik századokkal ezelőtt aprózták itt Gutenberg művészetét.

A magyar nyomdásztörténelem klasszikus földje a Felvidék. Kezdve Pozsonytól, az Erdős Kárpátok láncolatáig csupa három-négyévszázados emléke a magyar tipográfiának, a magyar gondolat s magyar írás szárba-szökkenésének!

Nagyszombat: az Egyetemi Nyomda neves szép városkája 1577-től fogva jó kétszáz esztendőn keresztül, Telegdi Miklós és Pázmány Péter ködlovagokként

óriásivá nőtt nemes alakjaival. Komjáti, Sempte, Rár-bok meg Detrekő: a magyar reformáció prédikátor-nyomdászai, Huszár Gál és Bornemisza Péter bujdosásos munkásságának a 16. század végebeli emlékeivel. Galgóc: Farinola-Mancskovics szép kis nyomdájával, 1582-re szóló kalendáriumával s egyéb magyarnyelvű könyvecskéivel. Besztercebánya: a maga 1570 körül alapított városi nyomdájával, s későbbi tipográfiáival. A csallóközi Tejfalú és Somorja: a francia hugenotta Wechelius nyomdászcsalád egyik tagjának nyomdász-kodásával 1638 körül. Vizsoly: a Károli Gáspár féle magyar bibliafordításnak, kora egyik legszebb könyvének nyomtatóhelye 1590-ben. Kassa: a kitűnő nyomdák hosszú sorával 1610 óta; sok-sok magyarnyelvű kiadvánnyal, a mérges és egyszersmind mulatságos hitvitázó iratok tömegével; Thököly Imre és II. Rákóczi Ferenc proklamációival; Kazinczy Ferenc, Bacsányi és a többi úttörő nyelvépítő tevékenységének ólomba lehelt emlékeivel. Bártfa: Gutgesell Dávid, majd Klósz Jakab remekbe készült magyar nyomtatványainak sokaságával 1578-tól kezdve. Lőcse: az európai hírvű Brewer-nyomdával, annak híres kalendáriumával, magyar könyveinek nemes tipográfus-művészetével...

...Csupa emlék, csupa szent hely a gondolkozó tipográfus számára. A szárnyait bontogató magyar géniusznek ölelkezése a magyar tipográfiával.

Jó magyar nyomdászok! Gondoljunk olykor a Felvidékre, annak úttörő, lelkes, magyar szívű és magyar szellemű őstipográfusaira! Merítsünk erőt az ő példájukból, akik nehéz idők, nyomasztó viszonyok közepe is megtalálták az útját-módját annak, hogy korszerű, díszes magaslapon gyakorolják a hivatásukat.

Továbbképzés

A Nyomdász-Egyesület továbbképző tancsoportjainak munkálkodása október hó 1-ével megkezdődött. Október 9-én, vasárnap volt – ezernyi kollégánk részvételével – az évadnyitó matinénk, de már egy héttel azelőtt is élénk sürgős-forgást tapasztalhatunk az Egyesület nagyfuvarosuccai házában, amely most továbbképzőnek és a nyelvi tanfolyamoknak új otthonává lett. Ifjabb-öregebb kollégáink szép számmal jelentkeztek a szakkulturális munkára, amely tüstént meg is indul. Egyelőre csak a szedői szakban, mint amelynek szervezete és tanítási módszere hosszú esztendő tapasztalatai révén biztos alapokra van fektetve.

A nyomdász-munkásság szakbeli továbbképzője hosszú és tisztos kultra tekinthet vissza. Első rendszeres kurzusai 1901-ben létesültek. Oktatási rendszerünk már akkor is az volt, ami most: öregebb és nagyobb szakbeli tapasztalatú kollégák tanították az ifjabb és munkaviszonyaiknál fogva egyoldalúbb kiképzésben részesült szaktársait. Ezek a szakbeli önképzés elvére alapított kurzusokon természetesen csak az Egyesület tagjai vehettek részt, s magától értetődik, hogy a résztvevőktől semmiféle tandíjat, beiratási díjat stb. nem szedünk. Mint ahogy most sem szedünk, lévén a továbbképzés az Egyesület alapszabályszerű egyik célja. (Alapsz. 4. §.)

Az évtizedes gyakorlatú oktatói karban egy kis személyi változás történt az új évad kezdetén: Spitz Adolf kollégánk, szakkulturális munkánknek 1904 óta, tehát 34 esztendeje tevékeny részese, 70 éves korára való tekintettel kivált a szakoktatói karból, s helyét Harsányi Dezső foglalta el.

Több mint félszázad óta neves akcidentszedő Spitz Adolf és idehaza is, meg a külföldön is szépszájú pályázatnak volt a kitüntetettje. Nevét és legjava munkáit e pályázatok s a nyolcvanas-kilencvenes évekbeli „Könyvnyomdászati mintacsere” révén az európai, sőt itt-ott a tengerentúli államokban is ismerik. Nem volt sohasem lobbánékony, a föl-fölvetődő új „izmus”-okat tüskén-bokron keresztül követő tehetség, de ami az idők folyamán tipográfiai szabálygyökeresedett: azt mindig hűségesen követte, sőt a maga utólréhetetlen precizitásával és a tipométria adta lehetőségek legteljesebb kihasználásával példászerűvé fejlesztette. Ezt a pedánságig menő szedésbeli pontosságot igyekezett tanítványainak is mintegy a vérebe átömlesztetni a Szakör régi szaktanfolyamain. Mikor Egye-

sületünk saját kezelésébe vette a szakbeli továbbképzés intézményét: természetesen Spitz kollégánk itt is folytatta szakoktatói működését s bár csak vázlatozás útján – ceruzával, tollal meg tusokkal –, a legtokéletesebb tipográfiai hatást keltő tervezetek százaikat állította elő tanítványaiával.

A Könyvnyomdai Munkások Egyesületének október eleje óta teljes működésben lévő tancsoportjai a következők: I. a szedői továbbképzés alapvető csoportja (munkavezető: Horváth Ferenc); II. a szedői továbbképzés középfokú csoportja (munkavezető: Harsányi Dezső); III. a szedői továbbképzés felsőfokú csoportja (munkavezető: Kun Mihály); IV. az ólom- és linoleummetszés, valamint egyéb lemezkesztő eljárások technikáját gyakorló csoport (munkavezető: Dukai Károly); V. tancsoportnak számítanak a most felsorolt csoportok keretén belül tartott nyelvi és helyesírási megbeszélések és gyakorlatok, amelyeknek irányítója: Novák László.

Ami a gépmesteri tancsoportokat illeti: e sorok írásakor, október 26-án (azért ilyen korán, mert az újabb érvényes sajtórendszabás értelmében nyolcnapi mintegy vesztéznak kell a már teljesen kész folyóiratunknak a terjesztés megkezdése előtt kitöltenie) még nem kezdődhetek meg, mert bizonyosfokú gépi berendezésre van szükségünk a színes nyomtatás stb. mesterfogásainak ismertetéséhez. De remélhető, hogy mire e szám napvilágot lát: a gépmesteri továbbképzés munkavezetői: Bauer Henrik, Hörnyéky és Heller kollégáink is megkezdhetik, illetőleg folytathatják tanítási munkásságukat. Ugyanez remélhető az öntői szakkurzusokról, amelyeknek tavaly Schreiber Ede kollégánk volt a megszervezője.

* * *

A szedői tancsoportok között három is van olyan, amelynek „tipográfiai vázlatkészítés” címet lehetne adni. Ezek a szedői továbbképzés alapvető, középfokú és felsőfokú tancsoportjai. Bár tanműhelyünk egyelőre nincs, s ennél fogva ólombetűink sincsenek: szintisza tipográfiát kapnak tanítványaink már most is. Hogy papiroson, tollal, ceruzával meg ecsettel és tuszal dolgozunk a továbbképzőn, s nem az ólom típusok sokaságával: csöppet sem lényeges. Aki bele tudott hatolni az alfabéták szellemébe, s aki papiroson meg tudja állapítani, hogy mi hová való, micsoda esztétikai törvények az uralkodók itt meg amott, azt – ha csakugyan praktikus betűszedő – ez a tudása és képessége nem hagyja cserben a szedő-állványa előtt sem. Az ilyen betűszedő tisz-

tában van azzal, hogy a papirossal meg a betűszedővel mily arányokban viszonylik a legjobban egymáshoz, hová kell esniük – mondjuk – a könyvcím sorainak, micsoda nagyságbeli differenciák lehetnek a sorok között és tisztában van sok más ilyen emi-nensül fontos tudnivalóval is.

A tipográfia szélesebb mezején mozog az a tancsoport, amely – jobbára szedés-vázlatok alapulvételével – az ólom- és linoleummetszés technikáját s az ilyen metszetek nyomtatás alá való előkészítését gyakorolja. Talán mondanunk sem kell, hogy mai nyomdabeli viszonyaink mellett mennyire hasznos ez a technika. Aki ezt elsajátította, s ért valamelyest a rajzoláshoz: hasonlíthatatlanul szélesebb perspektívával dolgozhat még a legszerűbb berendezkedésű kisebb nyomdában is, mint az ilyes készség híjával levő társa.

De teljesen gyakorlatias az a munka is, amely „Magyar nyelv és helyesírás” című ad Ariadne-fonalat az ortográfiánk útvesztőiben botorkáló kollégák kezébe. A szakbeli továbbképzés eme munkarészletére különös gondot fordítunk, mert hiszen anyanyelvünk kultusza nemcsak hogy kötelessége minden magyar nyomdásznak, de egyszerűen szakképzettségének elsődleges, legelemibb része is. Hiszen a kontárt, a zugnyomdák fertálynyomdászát első sorban is a hibái sokaságáról ismeri föl minden művelt magyar ember...

A pontosvessző

És szól a szedő nagy mérgesen:

– Egy fenét!... Ha bolond volnék megcsinálnám!... Micsoda marhaság ez megint... pontosvesszőt belejavítani a korrektúrába...

Ezzel fogja a hasáblevonatot és fensőséges mozdulattal áthúzza a szerinte oktalannul belejavított pontosvesszőt.

... Ez a szedő, aki ilyen kurtán-furcsán intézte el a korrektor által szükségesnek tartott pontosvessző sorsát, bizonyára azt hitte, hogy most okosan cselekedett. Túl-tengő kényelemszeretete – no meg a sértett önérzet, hogy hiszen „ő csak tudja”, hová kell pontosvessző – útját állta, hogy a kárhözottatott írásjel hivatását teljesíthesse.

Mert az bizonyos, hogy a pontosvesszőnek, akárcsak az emberi test legparányibb szerveinek, hivatása van.

Nyelvkönyveink, a helyesírási szótárak nem mondanak sokat erről a finom hangsúlyirányítóról, de a figyelmes olvasó, aki nem száguldva rohan végig az olvasmányon,

hanem annak mélységeibe is belemerül; aki az értelmet keresi s nemcsak a felszínen úszó gondolatfoszlányokkal elégtül ki: annak hiányzik a pontosvessző, ha nincs a helyén.

Már pedig napjainkban, amikor az író többnyire az élet rohanásával együtt tart s az iramtól nem akar elmaradni, nem gondol írásközben a pontosvesszőre, mint ahogy nem gondol sokszor – ezt mi tudjuk a legjobban – a többi írásjelre, ékezetre, sőt nem ritkán az összefüggő értelemre sem.

A gondos, pedáns író ellenben lelkiismereti kérdést csinál abból, hogy hová milyen írásjelet alkalmazzon. Nem követi azokat, akik mindent egyetlen vesszővel vagy esetleg ponttal intéznek el. Az ily író, ha súlyt helyez rá, hogy írásainak a kellő zamatot megadja, hogy mondanivalójának az olvasó lelkére, érzésvilágára hatása legyen, nem nélkülözheti a pontosvesszőt.

Tévedés azt hinni, hogy a pontosvesszőnek csak a szépirodalmi vagy tudományos munkákban van létjogosultsága. Nem. Mindenütt ott a helye, ahol a gondolatot papírosra vetik. Ahol az író fontosnak tartja, hogy írását tolmács nélkül is meg lehessen érteni. Ahol a pont sok, a vessző kevés. Legyen az a szellemi termék könyv, vagy pedig lenyújtás.

A hivatása magaslátán álló szedő egyúttérrel ezzel az íróval. Megérti intencióit és értékeli azt a törekvését, hogy csokorba kötött szellemi dolgozatait illatosítja, sokszor nehéz gondolatait könnyebbé, megérthetőbbé teszi.

Persze, általános szabályt hiába keresünk ebben a tekintetben. Maguk az újabkori nyelvűvörök sincsenek egy véleményen. Bizonyos, hogy az Arany János, Gyulai Pál, Jókai Mór, Vajda János, Mikszáth Kálmán korabeli írók nem tudtak meglenni írásaikban pontosvessző nélkül. A mai írók egyike-másika már fölöslegesnek tartja.

A Korrektorkör kiadásában megjelent Balassa-féle „Helyesírási szótár” elég röviden csak ennyit mond:

„e) Pontosvesszőt (;) használunk az összetett mondatban, ha két terjedelmesebb főmondatot választunk el egymástól, melyek nem kapcsolódnak szorosan egymáshoz.”
Ugyancsak Balassa József mondja „Rendszeres magyar nyelvtan”-ában (1911):

„Pontosvesszőt használunk a könnyebb megérthetés, meg az olvasó figyelmének némi tehermentesítése céljából az összetett mondatban, vagy ha két terjedelmesebb főmondatot választunk el egymástól, melyek között kissé nagyobb szünetet kell tartani.”

Az Akadémia már többet mond és idézetekkel is fűszerezi a tételt:

„V. Pontosvesszőt csak összetett mondatban alkalmazunk, mégpedig rendszeren hosszabb főmondatok közt vagy általában, mikor a gondolatnak két részét külön ki akarjuk emelni s valamivel nagyobb szünetet tartunk köztük, pl.: „Egy szó nyilallott a hazán keresztül, egy röpke szóban annyi fájdalom; éreztük, amint a föld szíve rezdül, és átvonaglik róna, völgy, halom. (Arany.) – Mindig újabb, meg újabb kétségek merülnek fel Széchenyi lelkében; bár másrészt a célt határozottan kitzúte s biztos kézzel jelölte meg a reávezető eszközöket. – Híves, borongó őszi nap; beült hozzám az unalom: mint a madár, ki bús, ki rab, hallgat, komor, fázik dalom. (Arany.) – Csak akkor nem kell az „és” előtt vesszőt tenni, ha mondatrészeket kapcsol; de ha mondatokat kapcsol, akkor kell. (Akadémia.)”

Simonyi Zsigmond „Az új helyesírás” című, iskolai használatra szánt művében (1903) ezeket írja:

„Pontosvesszőt csak összetett mondatban alkalmazunk, mégpedig rendszeren hosszabb főmondatok közt, vagy ha nagyobb mondatkapcsolatot alkotó mondatokat a világosság kedvéért kisebb csoportokra akarunk fölosztani. Pl: A rabszolgákat nem halgatja meg (az Isten); aki jármot hagy nyakába tenni, méltó rá, hogy azt hurcolja is. (Petöfi.)”

Vegyes érzelmeket kelt azonban Simonyinak a pontosvesszőről felállított ehhez a tételéhez (21. §) hozzáfűzött következő „magyarázata”:

„A pontosvessző tulajdonképpen fölösleges írásjel (Wekerle* is ezt vitatja). Lehet az idézett példákban is pontot és lehet vesszőt is alkalmazni. Semmiesetre se adhatunk határozott szabályt a pontosvesszőre s így a tanulótl sem kívánhatjuk meg, hogy mindig helyesen alkalmazza. Tulajdonképpen csak addig volt rá szükség, amíg a latinos kacskaringós, körmondatos szerkesztés divott, mert ott a legkülönbözőbb fokú kapcsolatokat összegyömösztölték egy-egy nagy körmondatba. – A figyelemkeltő kettőspontot és a pontosvesszőt leggyakrabban Arany János alkalmazta; az ő munkáiban egyáltalán igen érdekes megfigyelni, milyen finomságokat fejez ki az írásjelekkel.”

Azt hiszem, nem nehéz megtalálni ebben a „magyarázat”-ban a súlyos ellentmondást.

* Wekerle László nyelvész, aki Greguss Ágosttal együtt annakidején az írásjelek egyszerűsítése mellett kardoskodott.

dást. Mert míg egyrészt azt mondja, hogy a pontosvessző tulajdonképpen fölösleges írásjel, másrészt elismeri, hogy Arany János milyen finomságokat fejez ki az írásjelekkel.

Ettől függetlenül pedig az a legérdekesebb, hogy Simonyi a mindössze 86 oldalra terjedő füzetkében nem kevesebb mint 269 pontosvesszőt alkalmazott...

Ez csak elég bizonyíték a pontosvessző szükségessége mellett?

Végeredményben meg kell állapítanunk, hogy a pontosvessző alkalmazását tényleg nem lehet szabályokba önteni; ehhez érzés kell. Szív. Lélek. Lelki finomság. Ne haragudjunk tehát a pontosvesszőre. A korrektorra se, ha a szedő mulasztását pótolja és belejavítja a korrektúrába az odaváló pontosvesszőt.

–sk–

Mellékleteink

Itt az őszi Továbbképzőnk résztvevőinek lelkes csoportjai már hetekkel ezelőtt is előzönlöttek az egyes kurzusokat. Jelentkeztek ifjak, idősebbek, sőt vannak köztük olyanok is, akik már jó néhány esztendeje szorgalmas látogatói és értékes munkásai tancsoportjainknak. Ők azok, akiknek tökéletes, művészi produktumaiban gyakran gyönyörködhetünk a Grafikai Szemle borítékai és mellékletei során, s akiknek tudása és szorgalma nem kis mértékben járul hozzá, lapunk híre-nevének a külföld előtt is való öregbítéséhez.

Ezek az „öreg ágyúk” – mindenkor és mindenben példát adva a fiataloknak – az évzáró kiállítások után sem szokták letenni rajzoló-, festő- és vésőszerszámaikat, hanem az öt-hathónapos szünidőben is keresnek maguknak stúdiókat, amelyeken aztán oly nagy szeretettel és ambícióval dolgoznak, mintha bizony egy-egy második minimumot keresnének meg vele, amire nyilván szükségük is volna.

Mert bizony a rajzpapíros, a festék, az ecset, a véső: mind-mind pénzbe kerül – mégpedig számottevő összegekbe –, s mégis vannak szép számmal kollégáink, akiknek szakmaszeretete és tudásvágya minden áldozatra kész.

De vessünk egy pillantást arra a munkára, melyet tancsoportjaink régiebb, a tudás forrásaiból már jócskán merített tagjai folytatnak.

A nyári szünetben, felszabadulva minden megkötöttségtől, kiki a maga passziójának élve: akvarellal, temperával, pasztellel kötött szorosabb ismeretséget. Vagy pedig rajzolt

(ceruzával, krétával, tussal vagy szépiával) egyszínes tanulmányokat ólommetzés alá. Egyik-másik spriccel – kefével, pisztollyal – grafikai elgondolásokat.

Hihetetlen gazdag változatú ez a tavasz-nyár-őszi termékenység, de dicséretükre legyen mondva műkedvelősködő kollégáinknak: arról sem feledkeznek meg, hogy ők tipográfusok és mint ilyenek sok-sok szép szedés-, monogram-, szignet-, szedett betű-tervet is készítenek. Ezek a munkálatok rendkívül fejlesztik a kezűgyességet, a forma-és színérzéklet, a tónusértékek felismerésének, egymáshoz való viszonyának tudatos meghatározhatóságát, helyes alkalmazását.

Továbbképzőnkön ez a korlátlan szabadság azonban már csak szép nyári emlék marad. Itt már százszázalékos tipográfusok vagyunk és alkalmazkodnunk kell az adott szöveghez, a formátumhoz, a betűöntő anyagához. Tudni kell az egy-két színnel előállított, de hatásában elsőrendű nyomtatványok terveit elkészíteni. Ha pedig valami nagyon tetszetősét óhajtunk produkálni, akkor gondolataink kivetítése céljából rendelkezésünkre áll az ólom- vagy linó-lemez, éppen úgy, mintha csak benn a nyomdában, a betűszekrény mellett dolgoznánk a kalkuláció adta határokon belül.

Jelen számunk mellékleteinek sorozata is ilyesféle feladat volt, azzal a kikötéssel, hogy az adott szöveg felhasználásával tervezzenek cégkártyát, reklámlapot, villamosplakátot, esetleg levélfejet két színben is, szedéshől, illetve ólommetzésnek is a kombinációjával.

A tervek elkészültek és mellékleteink során érdekes megfigyelésre s összehasonlításra adnak alkalmat.

Azok a tervezők, akik ólommetzes kombinációval dolgoztak – mintha csak összebeszéltek volna – negatív rajzokkal operáltak a tónusokban. Kiti tehetőségéhez képest komplikáltabb vagy egyszerűbb rajzzal dekorálta a munkáját. Naturalisztikus vagy stilizált halat metszve: azt a legmegfelelőbb helyre tették, amivel munkájuk tetszetősségét, egyensúlyát és értékét a maximumig fokozták. Ez a fogás kitűnően sikerült a „szedett-halás” munkán is. Természetesen tudatosan dolgoztak akkor, amikor negatív véseteket készítek, mert ez sokkal gyorsabban elkészíthető, tehát lényegesebben olcsóbb megoldás, mint a pozitív metszet. De nagy rutín kell ahhoz is, hogy a „blickfang”-ot – jelen esetben a halat – egy határozott kézmozdulattal oda helyezték, ahová elvitathatatlanul való.

Egyik-másik példánk az önfegyelem szép bizonyítéka is, amikor tervezője lemondott a túlkompikált – erejét meghaladó – rajz-megoldásról és metszetét egy pár odavetett vonallal oldotta meg.

Mellékleteink a továbbképzőnk egyetlen órájának, illetőleg délutánjának az eredményei, amilyen hasonló termékeny órák már tizenötödik esztendő óta ismétlődnek szakadatlan szorgalmas munka mellett és évenként ezer és ezer frappáns gondolat-szakra lerögzítése közben, amiből végeredményében úgy a munkaadónak, mint a munkásnak csakhaszna lehet. De addig is honorálhatnák hallgatóink kitartó, áldozatokat hozó szorgalmát a nyomdák igazgatói és főnökei azzal, hogy évenként hozzájárulnának saját munkásaik rajz, festék, véső meg egyéb aprólékos szükségletek dolgában való felszereléséhez. Kun Mihály.

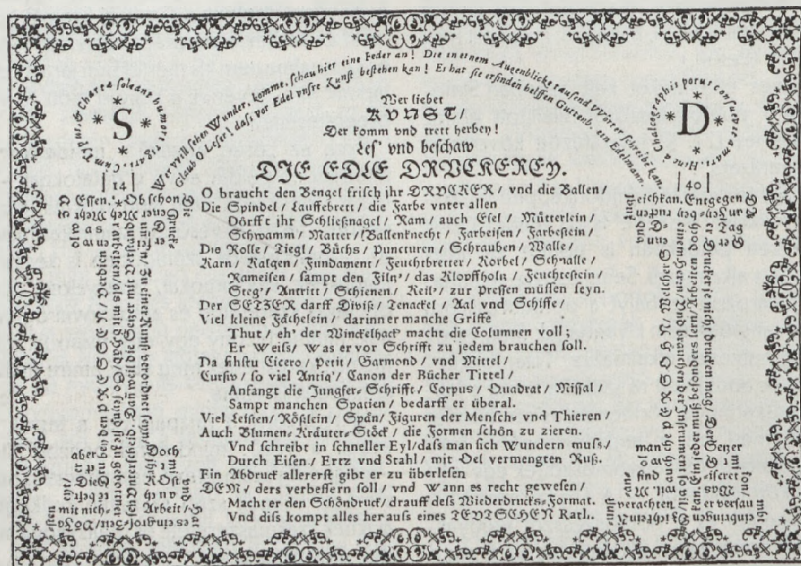
Szóvakság

Ha a kézi szedő kezébe veszi a sorjázót, vagy a gépszedő leül a szedőgéphez és hozzáfog a kézirat kiszedéséhez, sokszor percekbe sem telik, máris megállásra kényszeríthetik a magyar nyelvtan könnyűnek éppenséggel nem mondható mondattani meg egyéb szabályai, avagy pedig – ami a dolog természeténél fogva még gyakoribb eset – megbotlik a helyesírás rögös talaján, ahol annyi alkalom adódik a hibák elkövetésére. Ez azonban még mindig csak a kisebbik baj, mert a föllapozott szótár hamarosan útbaigazít bennünket. Komolyabb baj akkor keletkezik, amikor a kézirat szövegének egyszavát „félreolvaszuk”. Szerecsébb eset, ha a rosszul olvasott szó következtében a mondat arabusul hangzik, de előfordulhat az is, hogy egészen durva értelem, sőt sértő élt kap, ami bizony sok kellemetlenségnek lehet az okozója.

Tulajdonképpen mi az oka az ilyen botlásoknak?

Mert az, hogy a munka erősebb tempójában a gépszedő „melléüt”, vagy a matricák torlódásából olyan betűcsere történik, ami nem egyszer megdöbbentő hibát okoz, az mind megérthető és elfogadható. De a szedő közérzeti állapota is közrejátszhat a hibák elkövetésében, sőt egyéb lelki motívumokat is lehetne felhozni arra, hogy miképpen születnek meg a sajtóhibák.

Azonban a kérdésre mégis nehéz precíz választ adni, mert gyakran nem az olvashatatlanság vagy rosszul írt kéziratok idézik elő a hibát, hanem csodálatosképpen



Harmadfélszázados műszedés. 1670 körül dolgoztatott Grác városában Wolfger György, korának egyik legképzettebb tipográfusa és egyszerűsmdn nyomdászai szakírója (sokat használt szakkönyvencnek címe volt: „Neu aufgesetztes Formathbüchlein”. Grác 1670. 32 old.), akit művészetéért való elkesülése nemcsak hogy verselesre íhletett, hanem olyan tipográfiai formát is igyekezett adni a költeményének, amely a maga idejében új és szinte csodálatra méltó valami volt. Az itt közölt tipográfiai mű körülbelül háromszoros nagyságban szedődött; főszóralban előbb a nyomtatószerzőmokat, kezdve a készíjató fő-fő alkotórészénél; azután áttér a szedő dolga-ra. A középresz, valamint a karikák meg az ívelt sorok egyaránt jők, s a vers szövegével és ritmikájával egyíthetők: az oszlopok ominációjá egy kissé zavaros. Az egész szedésművön megérzik a 17. század barokk építőművészetének a hatása.

azok, amelyeket tisztán és kifogástalanul gépeltek. És éppen ez az, ami a félreértéseket szüli. Mert a szedő nyugodt lelkiismerettel adja szedését korrekúrába, hiszen most is a megszokott módon végezte munkáját és gondolni sem mer arra, hogy a rendesen gépelt kézírással baja lehet. Azt hiszi, hogy nem történt semmi és mégis baj van. A baj pedig annál súlyosabb, mert azt a látszatot kelti, mintha itt szándékosság vagy rosszindulat játszott volna közre. Hiába keres elfogadható argumentumot, védekezését nem fogadják el.

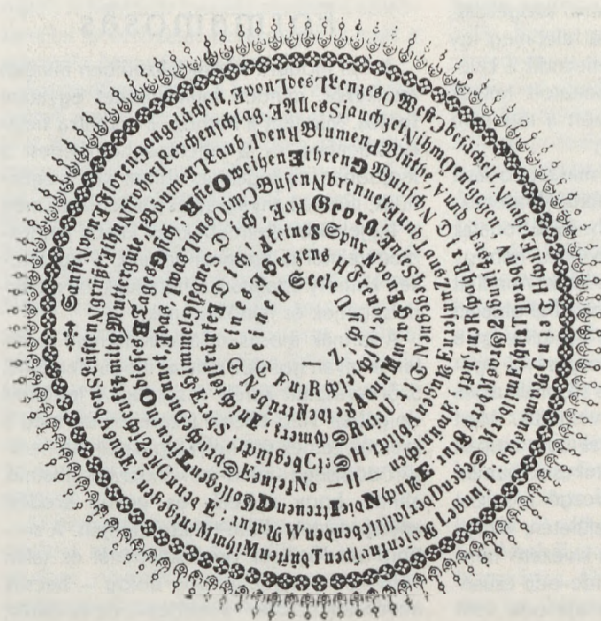
Egyedül a szedő tudja és érzi, hogy tiszta a lelkiismerete. Hogy öntudatosága és a benne kifejtett nyomdászati szászorosan kizárja még a gondolatát is annak, hogy ilyen hibákat szándékosan elkövessen.

Azilyen bosszantóan kellemetlen és érthetlenné látszó hibákra talán akkor kapunk elfogadható magyarázatot, ha meghallgatjuk az orvos szavát, aki azt mondja, hogy ennek oka egy lelki abnormitás: a szóvakság.

Szóvakságnak azt a jelenséget nevezzük, amikor az írni és olvasni tudó egyén – bár az írásjegyek minden elemét tisztán felismeri – képtelen azokat helyesen elolvasni vagy leírni. Olykor a magán- vagy pedig a mássalhangzókat téveszti el, ami súlyosabb esetekben nemcsak az egyes betűkre, hanem egész szavakra is kiterjedhet. Ha most a keletkező baj elhanyagolódik, a szóvakság állandósulhat.

Orvosi megállapítás szerint az életani szóvakság az idegrendszer fejlettségében rejlik és az érzékszervek pontatlanságában. Az ember szemlélete bizonyos ideig látszatokkal van tele. A látszatok pedig az úgynevezett homogén ingerek gátlásaiból erednek. Ezek az ingerek, képzetek egymás önállóságát gátolják. Ebből ered azután az, hogy az olvasni tanuló a hasonló betűket könnyen összetéveszti. Így például az n-et az m-mel, az a-t az á-val, a kurrens b-t a d-vel stb. Hasonló esetek kútforrása lehet az, amikor nemcsak a látásból, hanem az izomérzésből származnak hasonló ingerek vagy képzetek.

Az olvasás létrejötte a szemideghártya sárga foltján történik, ahol az írott vagy nyomtatott szöveg alakját, képét mint ingert a látóideg elvezeti a látóközpontba és itt a bevezetett inger látóérzetté változik át, ahol egyébként minden egyes betűnek saját lokalizált helye van. Ha a látóközpont bármely oknál fogva (fertőző betegség, sérülés, ideges állapotok stb.) rendellenesen működik, akkor az okozott bajok fokához, minőségéhez képest egyes betűk vagy sza-



vak időlegesen vagy teljesen kiesnek a központból. Tulajdonképpen az történik, hogy az agyban vérrögök keletkeznek, melyek meddő szigetecskéket okoznak, miáltal az illető az erre a szigetreke eső betűket vagy szavakat nem tudja helyesen elolvasni. Ez okozza azután azt, hogy a tisztán és olvashatóan leírt szó helyett más kerül leszedésre.

Ha nem is lehet minden esetben szóvaksággal magyarázni a durva hibák elkövetését, a fenti orvosi megállapítás mindenestre annak bizonyítására szolgál, hogy vannak esetek, amikor nem a rosszindulat és szándékosság az indító ok. És ha már egyszer beigazolódott, hogy szándékosságról nem lehet szó, kell hogy fölülkerekedjék a megértés és jóindulat mindazokban, akik olyan könnyen tudnak pálcát törni az emberek botlásai, szerencsétlen gátlásai felett.

A hibák forrásának tekinthető szóvakság az orvostudomány mai állása szerint még akkor is sikeresen gyógykezelhető, illetve kiküszöbölhető, ha azt nem pillanatnyi izgalmi állapotok váltották ki, hanem ha kifejezetten kóros állapottal állunk szemben.

Az általános gyakorlat pedig azt diktálja nekünk, hogy fokozott figyelemmel dolgozunk, s lehetőleg a szedendő kézirat tárgykörébe való bekapcsolódással, az író gondolatmenetének követésével végezzük a munkánkat, ne pedig a szöveg gépszerű leolvasásával. Így aztán a minimumra csökkenhet a hibaejtés lehetősége.

Itt kell még utalnom a multban annyiszor hangoztatott helyes és célirányos kézírat-

Pestvárosi műszedés a száz esztendő előtti időkből. Egy kisléptékű talányos összeállítás névnapki köszöntő volt ez a Landerer és Heckenast nyomdájának első gépmesterének, Boldini Györgynek a nevenapjára. Hrusza János szedte, aki később Bécsbe származott el. Az ünnepelt Boldini György kitűnő szakember volt a maga idejében (1846-ban halt meg), s mint az Itteni legelső gyorsajtó egyikének kezelőjét: nagyon megbecsülték. Hogy karikás üdvözlő-nyomatunk szövegénemet: nem csoda, mert hiszen akkoriban Pest-Buda nyomdásznak nagy része még Acelungék nyelvén dicsérte az Urat Típoğrafusaink erőteljesebb magyarosodása főképpen csak a kiegészítés után s jórészt Egyesületünk hatására indult meg. A névnapki köszöntő kettős szövege fölülről jobbra („Sanft von Floren angelächelt“) s a középpontból balfelé („Zur frohen Namensfeier unserer...“) halad.

olvasási rendszernek előnyére is, amely a ponttól vesszőig, avagy rövidebb mondatrészig való leolvasással egyenesen arra ösztökéli a szedőt, hogy az író gondolatmenetét kövesse és ezzel is hozzájáruljon az értelemzavaró, annyira bántó és kellemetlen hibák elkerüléséhez. Ziegler Gyula.

Elfenődés

A nyomtatás megtörténte után nagy veszedelem várhatnak még a nyomóhenger alól kikerülő illusztrációs nyomatra. Egyik nagy veszedelem az ív kivezetődése alkalmával megeshető elfenődés, a másik pedig az egymásra-rakás következtében előálló le-
hűződés. Az utóbbi bajjal s orvosságaival többször foglalkoztunk már lapunk hasábjain; most az íveknek a kivezetéskor oly gyakran megtörtendő elfenődéséről lesz röviden szó. Amennyiben gépmester keltőlégáink egyik-másikának az alábbiaktól eltérő a tapasztalatai, vagy a bajok megszüntetésére jobb ötleteik volnának: kérjük ezeknek a köz érdekében való közlését.

A kivezető henger terpentinnel való gyakori tisztogatása és síkporral való behintése korlátozza ugyan a maszatolódást, de nem segít azon elég alaposan. Többet ér, ha a henger üveges papirossal vonjuk be; ha a henger vasból való, dextrinnel ragaszthatjuk rája az üveges papirost. Legjobb azonban, ha másfél ciceró vastagságnyi kartonsávokat ragasztunk össze, s ezt a ki-

vezető henger ama helyére szögezzük, amely a kötőhézag helyének felel meg. Így az ív csak a hézagoknál nehezedik a kivezető hengerre, frissen nyomtatott helyek nem érintkeznek vele, s ezért a tőle való maszatolódást elkerülhetjük.

Ha a fonalak okozzák a maszatolódást: bajosabb dolog rajta segítenünk. Mindenekelőtt arra kell ügyelnünk, hogy a fonalak egyforma feszességűek legyenek, nehogy hullámosan feküdjék az ív rajtok. Amellett a kivezető hengerek jobb meg bal oldalán fél centiméter szalag legyen behúva. Így a fonalak a kivezető henger forgásával egyforma gyorsan szaladnak és sikamlásuknak meg rezgésüknek elejét vehetjük. Mert jegyezzük meg jól: a fonalak nem csupán akkor piszkítanak, amikor festékesek, hanem akkor is, ha lazák s ezért rezgő mozgást végeznek a nyomtatott ív felületén, avagy lassúbb a mozgásuk, mint a kivezető hengeré vagy szalagoké, s így ide-oda csúszkálnak a papiroson. Ez az ide-oda való csúszkálás akkor is előállhat, amikor a papiros a kirakó készülék gereblyeformájú lécezetének illesztékeihez jutva, itt egy pillanatra megvesztegel. Ezen a bajon pedig úgy segíthetünk, hogy a veszteglést megszüntetjük, vagyis az ívet megérkeztekor egyszerűen fölkapatjuk a lécezzel, amit a kirakó-excenter megigazításával könnyen elérhetünk. A kirakó-excenter megigazítása ilyenkor az egyedüli radikális segítség, mert bizony ha a lécek nem kapják föl rögtön az ívet, piszkolódik az mindig.

Megfigyeltük immár azt is, hogy az új fonal a maga kiálló rostjaival sokkalta jobban piszkít, mint az olyan régi fonal, amelyre egészen rászáradt a festék. Ennek a sajátosságán révén kitűnő védőeszközt találtunk abban, hogy a fonalgombolyagot használat előtt glicerin és zselatin oldatában áztatjuk. Ha megszáradt: akár üvegből volna, olyan síma a fonalunk.

Legtöbbit piszkítanak a kirakó lécek. Ennek radikális ellenszere az, hogy a léceket üveges papirossal teleragasztjuk. Az is segít, ha a lécekre kis szögeket verünk, hegyükkel persze a nyomtatvány felé. Így az ív inkább csak a szögek hegyein nyugszik, s kevésbé piszkolódik. Valószínűleg e szögecselés adta a gépgyárosoknak azt az eszmét, hogy sarkantyús kerekeket alkalmazzanak a lécekre, ami eléggé praktikus.

Akár a magunk kifundálta szögecskével, akár más úton-módon igyekszünk elejét venni a kirakó lécek okozta elfenődésnek, a gép állása idején ezeket a léceket mindannyiszor kellően meg kell tisztíttatnunk.

Formamosás

A mai modern nyomdaüzemben minden munkakör, minden munkamenet egyaránt fontos. Mindent a korhoz, a technika haladottságához és a lehetőséghez képest a legjobban és legalaposabban kell végeznünk, mert a hanyagság és fölületesség még a legjelentéktelenebbeknek látszó munkamenetnél is szummálódhatik, s együttesen komoly ártalmára lehet munkánk mennyiségének és minőségének.

A formák mosására általában nem fordítanak olyan gondot, mint az megérdemelné. Szőre-vesztett kefék, rossz lúg, a leöblítés dolgában való túlzott takarékoság meg a személyzetnek sok helyt tapasztalható nem-törődőmsége: mind-mind hozzájárulhatnak ahhoz, hogy a betű- és egyéb szedési anyag időnek előtte tönkre menjen. A soröntő szedőgépek produktumánál ez talán nem volna olyan fontos dolog – hacsak nem marad „állva” a szedés –, de az öntött sorokon kívül rendszerint egyéb, drágább anyag is van a szedésben, aminek a kímélete legalább is pénzkérdés minden nyomdára nézve. Már pedig ezzel számolnia kell a lelkiismeretes nyomdász-embernek.

A szedés mosására általában lúgot szokás használni. Van ugyan a kereskedelemben mindenféle „mosópor”, de ezekkel szemben nem árt egy kissé bizalmatlannak lenni mindaddig, amíg meg nem győződünk alkalmasságukról s egészségi tekintetben való ártalmatlanságukról.

A formamosó-lúgot rendszeren koncentrált lúgkő alakjában avagy por-alakban vásárolja a nyomdász, s úgy készíti el, hogy forró vízbe önti, egy darabig békében hagyja, s aztán üvegekbe tölti át. Használatkor azonban rendszeren még jókora adag vizet kell töltenünk az ilyen módon félretett lúghoz, mert különben túlságosan erős találna lenni, nem a formát, hanem a vele foglalatostkodó munkások kezét illetőleg. Éppen nemrégiben egy közepes nyomdából hallottunk erre vonatkozólag panaszt. A szedők majd mindegyikének kisebesedett az ujjja, s egyértelműleg azt állították, hogy osztás közben szerezték a bajt. Egy kis utánajárás révén kiderült, hogy a lúg túlságosan erős volta volt a baj okozója. A lúgot azóta alaposan föleresztk vízzel, s bizony, így is igen jól tisztítja a formát, a szedőknek pedig nincs többé okuk panaszra.

A kefék vásárlásakor legokosabb dolog a szerszámokhoz fordulni, amelyek mindenestre alkalmasabb minőségű keféket árusítanak, mint a piaci kefekötők. A silányabb

kefefajtáknak egyrészt a tartóssága is korlátolt, másrészt pedig rendkívül pusztító hatással lehetnek a betűanyagra. A jó kefével különben elég gyorsan megy a inunka: ha lúgba mártva, kétszer-háromszor végighúzzuk a formán, anélkül, hogy valami különösebb nyomást gyakorolnánk rája: a formáról el kell tűnnie minden legcsekélyebb festékrészecskének is. Mosáskor a kefét függőlegesen kell tartani, egyrészt hogy a kopása egyenletes legyen, másrészt pedig hogy a fája ne ütődhessek bele a betűanyagba.

Különös figyelmet igényel az írásbetűknek, díszbetűknek a mosása. E célra jobb, ha lúg helyett benzint veszünk. Ezt a munkát legjobb, ha a gépmester maga végzi, mosás után tiszta ronggyal szárogatva föl a benzint.

Nagy szerepe van a géptermekekben a terpentinolaj – illetőleg terpentinpótlók – használatának is. Ez is, mint a benzin, kitűnően oldja a festéket, de ahhoz hasonlóan: nagy mértékben tűzveszélyes. Ezért jól záródó bádogtartányban ajánlatos tartani.

A leöblítés legbiztosabban úgy történik, ha kaucsukcsövet csatolunk a vízvezeték csapjára, s ezen keresztül végezzük a leöblítést, mindenestre oly bőségesen, hogy minden festék- meg lúgrészecske eltávolodjék a formáról.

Sitt nem árt néhány szót szólnunk a formatisztításakor meg a gépek karbantartásakor használt törölrongyokról is. Mert bizony sok, főleg vidéki nyomdában még mindig az a szokás, hogy a gépek tisztítására mindenféle hulladékrongyot használnak. Ócska szoknyák és kötények, kiérdemült kapcák meg egyéb fehérműdarabok tessék ki az efféle geprongyok főkontingensét. Pedig az ilyesmi nemcsak hogy undorító és az egészségre veszedelmes, hanem ezenfelül még gazdaságosnak sem igen nevezhető, s a szertefoszló rongydarabokból ha valamicske beszorul a gép kényesebb alkotórészei közé: akárhányszor komolyabb zavarok is léphetnek föl a gép működésében. Ezért ajánlatosabb dolog külön az erre a célra készített törölrongyokat használni a gépek tisztításakor. Nagyobb városokban már vannak is olyan vállalatok, amelyek viszonylag olcsó pénzért ellátják a könnyen nyomtatott a gépek tisztítására való rongyokkal, s esetről-esetre ki is mossák azokat.

Bár jóformán minden gépmester tisztában van vele, de nem árt mentől többet hangsúlyozni, hogy terpentines, benzines, petróleumos, olajos rongyokat nem szabad a nyomda belső helyiségeiben garmadába dobálni, mert könnyen tűzveszedelem szár-

mazhatik belőle. Az ilyen rongyrakás ugyanis a bensejében végbemenő kémiai processzusok következtében sokszor önmagától meggyullad. Legokosabb a már használt rongyokat az udvaron tartani valami ládában, de úgy elhelyezve, hogy még öngyulladás esetében se veszélyeztessenek a kicsapódó lángok a ládán kívül egyebet.

A formamosást, a gépek tisztítását meg hasonló dolgokat illetően sok gépmester kollégáknak van az itt elmondottakon túlterjedő, értékes egyéni tapasztalata is. A Grafikai Szemle szerkesztőbizottsága örömmel venné, ha mindeme tapasztalataikat e lap hasábjain közkinccsá tennék. Hiszen „mondott szóból ért a magyar,” s különben is: bizonyos magasabbrendű kollégialitás rejlik a tapasztalatok közlésében.

A szedőgépfém

A szedőgépezemek helyes fémkezelése fokozza az üzemi biztonságot és emeli a szedőgépeknek a teljesítményét. E felismerés ellenére is az igen gyakran használt piszkos, értékét veszített fémek alkalmazásakor még a legjobb állapotban tartott gépeknél is olyan nehézségek mutatkoznak, melyeket mechanikai beavatkozással sem küszöbölhetünk ki. Szabályozással a rossz fém okozta hátulsó „spriccer”-ektől, az öntökatlantorok és szájedugulásaitól nem tudunk megszabadulni. A rossz és főképpen változó összetételű fémötvözet lehetetlenné teszi a nyugodt és egyöntetű termeléshez szükséges hőfok állandóságát.

A fémötvözet kezelésekor, annak átöntésekor a legnagyobb gondosság és körültekintés szükséges. A fém újraöntésekor igen könnyű az értékes alkatrészeket elégetni, avagy azokat lesalakozáskor eltávolítani. Ugyanígy az ötvözetünket akkor is elronthatjuk, ha ahhoz oda nem való anyagokat, mint például cinket, sárgarézet vagy egyéb fémeket keverünk, esetleg a szükségelt alkatrészeket nem a kellő arányban vagy mennyiségben adagoljuk.

A fémötvözet átöntésekor igen fontos az újraolvasztás és öntés gyorsasága, mivel átöntéskor a fém egy hányada oxidálódik. Az olvasztással egyidejűleg az alkatrészek egy bizonyos százaléka a felszínre emelkedni igyekszik, s ott elhelyezkedve, salakozáskor azt igen könnyen eltávolíthatjuk. A pogácsákba öntést a lehető leggyorsabban végezzük, mert mennél tovább érintkezik a kazán fémükre a levegővel, annál hamarabb oxidálódik, azaz elég, megsem-

misülf! A fémükről lesalakozásokor a szűrőkanállal az ötvözetet kevergetjük, s csak a minimális hamuréteget merítjük ki.

Sorszedőgépeknél a helyes fémötvözési arány – a gyakorlat tapasztalatai és igénylése alapján – a következőkben állapították meg: 85 % lágýóloom, 12 % antimon és 5 % ón (cinn). Ez alkatrészekből az antimon a fémötvözet keménységi fokát emeli, s ezenkívül az antimon főfok tulajdonsága a rendkívüli képlékenység, minek következtében fémötvözetünk az öntőnyílás és a matricasor legkisebb hézagát is teljesen kitölteni képes. Az öntés pillanatában föllépő táguló tulajdonsága révén, még a sor lehülése után bekövetkező fémzsugorodás ellenére is: az antimonnal helyesen kevert fémötvözet teljesen kifogástalan élességű öntést eredményez.

Az ötvözet másik alkatrésze, az ón, a fémötvözet szívósságát biztosítja, s az egész ötvözet olvadási pontját alacsonyabban határozza meg. Minthogy éppen ennek következményeképpen az ötvözet a helyes hőfoknál jól folyóvá válik, lehetséges a sorszedőgépeken az öntés aránylag alacsony hőfok mellett is.

E tulajdonsága mellett az ón síma fölületek öntésére, képzésére kiválóan alkalmas.

Átöntéskor a fémét túlmelegíteni nem szabad. A helyes hőfok vizsgálatára hosszú csikban összehajtogatott többrétű fehér papirost mártsunk az ötvözetbe kb. 5 másodpercig. Kivétekelor a papiros csak világosbarna színeződést mutasson.

A jó fémötvözethez szükséges olvasztási hő 280 C°.

Ha a fémünk valamely okból igen sok ónvesztést szenvedett, akkor a kellő folyékonyság elérésére feltétlenül magasabb hő szükséges. Az ónhány bizonyítékai: az öntés betűképeinek szürke színeződése, a sor merevsége, törekenysége. Kellő ónmennyiség esetében az hosszirányban 15–20°-nyi hajlítást bír ki. Ötvözetünk antimonvesztése esetén a sorok puhák lesznek, a szükséges nyomtatási példányt nem bírják ki. Sok antimon jelenléte esetében az öntőkezán torka és a szájnnyílások eldugulnak.

Az újraöntésre szánt szedőgépanyagot minden más anyagtól elkülönítve kezeljük. Egyes üzemekben ugyanazon a fűrészen, marógépen munkálják a szedőgépsorokat, mint az öntődei anyagot. Az ehelyütt összegyűlt törmelékét, forgácsot a szedőgépanyagba keverni nem szabad. Maratásos cinklemezek, öntődei teliöntvények, klisék a szedőgépanyagot oly mértékben ront-

hatják, hogy a javítása szinte lehetetlenné válik. Egyes galvanizált klisélemezek rézmaradványai a katlantorkot és az öntőszájnnyílásokat tömlik el.

A fémötvözet javítását – felfrissítését – sohase próbáljuk addig elvégezni, amíg a hibát pontosan meg nem állapítottuk. A hiányzó anyagot csak a kellő mennyiségben pótoljuk.

A vázolatkából látható, hogy a szedőgéptermelevény kifogástalan volta a fémötvözet helyes ápolásától nagy mértékben függ. Itt meg kell azonban jegyezni, hogy a közös célt, a zavartalan szedőgépezést, olykor még akkor is nehezen érjük el, ha kifogástalan szedőgépvözzettel dolgozunk. Kifogástalan fémötvözet – kifogástalan hőszabályozást igényel!

Elektromos fűtés esetében közelebb juthatunk a célhoz. A gáztüzelésű gépeknél a hőszabályozóknak föltétlenül rendszerben, üzemképes állapotban kell lenniök, mert csak így biztosítható az állandó, mechanikailag automatikus hőszabályozás. A szedőgép katlánjában túlhevített fém éppen úgy elvesztheti értékes alkatrészeit, mint átöntéskor. Ennek az anyagi és munkaminőségi veszteségnek az értéke felbecsülhetetlen. Ezért ajánlatos a hőfokszabályozókat (regulátor) rendszerben tartani, ahol pedig ilyesmi nincs: ott gondoskodni kell róluk.

Az önműködő hőfokszabályozódás biztosítóka a fémötvözet minimális anyagvesztésének. Megállapítható ezek alapján az, hogy elsősorban fűtési állandóságot kell a különben rendszerben tartott gépüktől igényelnünk, azután kívánhatjuk a helyes ötvözetű fémét, s csak így állhatunk jót a helyes minőségű szedőgépproduktumért: a kiváló minőségű sorért. Wellisch Árpád.

A kalkuláció fogalma

A hivatások, mesterségek, munkakörök műszavainak, szakkifejezéseinek összességét terminológiának nevezik. A kalkulációnak is saját terminológiája van. Ami természetesen is, főleg ha tekintetbe vesszük, hogy az általános ipari kalkuláció kérdése ma már eléggé gazdag, tudományosan feldolgozott szakirodalommal rendelkezik. Az utóbbi esztendőknben a magasabb képzettségű szakfériak igyekezete eredményeképpen pedig tapasztalható, hogy főleg a gép- iparban régebben érvényesülő tudományos kalkulációs szempontok, a könyvnyomdatásban is tért hódítva, szakmánkban megértésre és követésre találunk. A legújabb

külföldi nyomdai kalkulációs szakkönyvek szerzői az üzemgazdaságtan alaptételeit figyelembe veszik. Aki a kalkuláció kérdésével foglalkozik, annak fontos, hogy a kalkulációban előforduló szakkifejezések jelentésével tökéletesen tisztában legyen. Ezáltal a félreértések, a fogalmak téves értelmezése kikerülhet. Kalkulációs ismertetőseink olvasói számára bizonyára nem felesleges, ha a kalkulációhoz tartozó fontosabb „terminus technicus”-okat röviden megbeszéljük.

Kezdjük mingyárt magával a kalkuláció szóval. Az elnevezés latin eredetű és bár igen jó magyar szóval (számvetés) helyettesíthető, mégis az idegen kifejezés közhatalmas. Kalkuláció alatt általában egy megrendelés árának kiszámítását értik. Ma már azonban üzemgazdaságtanilag oda jutottunk, hogy a kalkuláció szó gyűjtőfogalommal lett. Valójában sokféle kalkulációt különböztetünk meg.

Ezek között legelsőnek az önköltségi kalkulációt említjük. Ha önköltségről van szó, ezalatt sokan csupán egy munka önköltségi árának kiszámítását értik. Tulajdonképpen nyomdai önköltségszámítás a teljesítményi egységek önköltségével, vagyis egy óra szedés, 1000 „n”, egy óra egyengetés, 1000 nyomás stb. önköltségi árával foglalkozik. A nyomdászban valamely munka önköltsége csak ilyen teljesítményi egységek alapján számítható ki helyesen. Az önköltségben nemcsak a munkabér és a felhasznált anyag, hanem az üzemvezetés összes egyéb technikai és kereskedelmi költségei is bennefoglaltatnak. A könyvnyomdászat különleges technikai berendezései, a megszorodott ügykezelési és adóköltések a teljesítményi egységek önköltségszámítását igen megnehezítették. Ez az oka annak, hogy sokszor még a nagyobb üzemek sem végeznek a teljesítményi egységekre vonatkozó önköltségszámítást és így a piacon éppen szokásos konjunkturális árak szerint kalkulálnak. El kell ismerni, hogy a nyomdai kalkulációnak az a legnehezebb kérdése: hogyan, mely módszer szerint állapítsák meg leghelyesebben a nyers munkabérre eső rezsinek, vagyis a különféle egyéb költségeknek százalékos arányszámát: a rezsiköltsöt.

Ha az előbb említett teljesítményi egységek önköltségi árához hozzászámítjuk az üzletihasznot, megkapjuk az eladási árat. Gyakorlati kalkulációs példáinkat – amint ez a példákban kitűnik – nem önköltségi, hanem eladási árak alapján állítottuk össze.

A szakemberek felismerték, hogy sokkal egyszerűbb mingyárt a haszonnal kiegészített önköltségi árakkal, vagyis az eladási árakkal kalkulálni. A közösség számára kidolgozott árszabásokban mindig az eladási árak szerepelnek. Tehát például 1000 „n” eladási ára, vagy egy órai egyengetésnek az eladási ára.

Ha a kalkuláció a munka előállítása előtt történik, előkalkulációnak nevezzük. Az előkalkuláció a legtöbb esetben nem egészen pontos, mert jórészt becslésen alapul. Föltétlenül pontos kalkulációt csak a munka elvégzése után, a termelési feljegyzések segítségével állíthatunk össze. Ez az úgynevezett utólagos kalkuláció. Az ideális állapot az lesz – talán egyszer be is következik –, ha a megrendelő nem előre kéri az árat, hanem a nyomdász a számlát az utókalkuláció eredménye szerint állítja majd ki.

A szennyverseny kiküszöbölésére szolgált a nyomdai munkákra vonatkozó minimális árszabály, melynek eladási árainál olcsóbban a teljesítményi egységeket nem lett volna szabad számítani. A minimális árszabálytól különösen a válság esztendeiben eltekintettek, de el kell ismerni, hogy ez a kollektív mű nagy szerepet játszott a kalkulációban.

A minimális tarifát legújabbán követék a nyomdaiparban az úgynevezett irányárak. Így nevezte el az Ipartestület az általa kidolgozott eladási árakat. Egy hatósági jellegű kiadványban azt a magyarázatot olvassuk, hogy az irányárak nem kötelező minimális árak, hanem csak tanácsot, irányítást jelentenek, továbbá, hogy el lehet térni lefelé is az irányártól, ha igazolható, hogy a reális árelemzés után még mindig marad haszon. Vajjon az Ipartestület is így értelmezi az irányárak jelentőségét? Ezt a kérdést csupán a kalkulációs fogalmak tisztázása szempontjából vetjük itt fel.

A teljesítményi egységek eladási árát az üzem összes költségeinek kiszámítása alapján, a haszon hozzáadásával kapjuk meg. Az idevonatkozó önköltségszámítás tehát összkalkuláció, mely felöleli az üzem egész életére vonatkozó összes adatokat.

Az összkalkuláció feladatát az üzemi könyvelés látja el, mely kimutatja az üzem termelését a ráfordított költségekkel együtt. Az üzem termelését és a költségeket üzemosztályok szerint kell kimutatni. Például külön a kéziszedői és külön a gépszedői osztályban. Csak az üzemi könyvelés útján állapíthatók meg pontosan a teljesítményi egységek önköltségi árai.

Az összkalkuláció mellett külön fogalom az egyenkénti kalkuláció, mely az egyes nyomdai munkák árkiszámításával foglalkozik. A nyomdai munkák egyéni jellegűek, tehát mindegyiket külön kalkuláljuk. Ez az a kalkuláció, mely az elkészítendő munka árára vonatkozik. A nyomdai termék árának kiszámítása üzemgazdasági értelemben a szükséges munkafeladatok elemzését és részekre bontását jelenti.

Az árkalkulációt megelőzve, nyomdatechnikai számításokat, mérlegeléseket kell végezni. Megállapítandó az a követendő munkamenet, mely legelőnyösebb és legcélszerűbb a megrendelés kivitelezéséhez. Ez tehát a technikai kalkuláció.

A kalkuláció összetételében két fő-részből áll: 1. abból, amit a nyomda maga állít elő; 2. abból, amit a nyomda készen beszerz. Az utóbbihoz tartoznak a papíron kívül az idegen teljesítmények: a házon kívül végzett klisékészítők és könyvkötészeti munkák, stereotipálások, más sokszorosító eljárással készült munkák stb.

Az idegen teljesítmények kalkulációja a legegyszerűbb: a beszerzési árhoz költség címen bizonyos százaléki üzleti pótlékot kell hozzávenni.

• • •

Az összes kalkulációs műveletek célja, hogy az üzem boldogulását előmozdítsák. Minden üzem – a kapitalisztikus épügy, mint a közösségi elv alapján álló – működési eredményre: haszonra törekszik. Az üzemek léte a prosperitástól függ. Csak az életképes, ami fejlődésképes. Az üzemeknek is fejlődniük kell, hogy a mennyiségileg és minőségileg növekvő társadalmi szükségleteket elláthassák. A világnézeti elgondolásoktól függetlenül az üzemeknek termelési feladataik vannak. Ezeknek a feladatoknak teljesítése belső üzemgazdasági törvényszerűségek között történik. Ilyen törvényszerűség a rentabilitás. Nyilvánvaló, hogy a nyomdászat fejlődését csakis a rentabilis üzemek biztosíthatják. És mivel rentabilitás helyes kalkuláció nélkül elképzelhetetlen: a nyomdászat fejlődése is azt kívánja, hogy a kalkulációs ismeretek minél jobban elterjedjenek.

Jó nyomdász-kalkulátorra épügy szüksége van a nyomdászatnak, mint ügyes szedőkre, gépmesterekre és az öntőkre. A különbség közöttük csupán az, hogy az utóbbiak a nyomdatechnikai és termelő munkát végzik, a kalkulátor pedig megfelelő hozzáértéssel ezeket a munkákat felbecsüli és – persze kellő technikai tudással – szám-szerűleg értékeli. Székely Artúr II.



Aquariumok 5 P-től
Díshalak párja 50 Ft-ig.
Élő és száraz eleség
Aquarium-tartozékok
Kiállításunk állandóan
megtekinthető vétel-
kötelezettség nélkül!

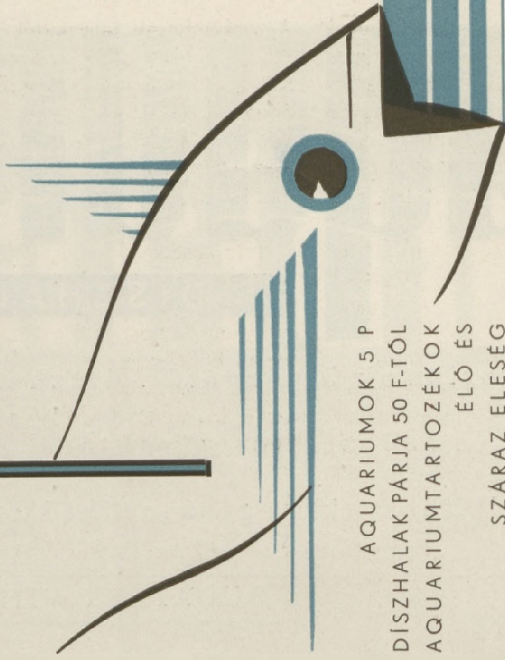
AQUARIUM

D Í S Z H A L T E N Y É S Z E T
B U D A P E S T V I I I , Ó R U C C A 8 9

Tervezte Górszky János
Ólomba véste Stanczel Ferenc

B U D A P E S T V I I I , Ó R U C C A 8 9

AQUARIUM



AQUARIUMOK 5 P
DÍSHALAK PÁRJA 50 FT-ŐL
AQUARIUMTARTOZÉKOK
ÉLŐ ÉS
SZÁRAZ ELESÉG

ÁLLANDÓ KIÁLLÍTÁSUNK VÉTELKÉNYSZER NÉLKÜL
BÁRMIKOR MEGTEKINTHETŐ

Tervezte Paxián Péter

AQUARIUM

DÍSZHALTENYÉSZET

aquariumok 5 pengőtől, díszhalak párja 50 fillértől,
élő és száraz eleség raktára, aquarium-tartozékok,
kiállításaink megtekinthetők vételkényszer nélkül

BUDAPEST VIII, ŐR UCCA 89. SZÁM

Tervezte Erdélyi János
Ólomba véste Szabó János

AQUARIUM

D Í S Z H A L T E N Y É S Z E T

Aquarium 5 pengőtől

Díszhalak párja 50 f.

Élő és száraz eleségek

állandó nagy raktára!



Aquarium-tartozékok!

Állandó kiállításaink

megtekinthetők minden

vételkényszer nélkül is!

BUDAPEST VIII, ŐR UCCA 89. SZÁM

Tervezte Hannig Ferenc
Ólomba véste Sztraka Zoltán

Aquarium

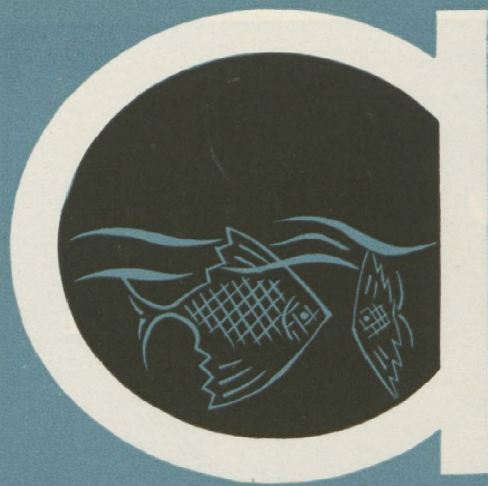
D Í S Z H A L T E N Y É S Z E T

B U D A P E S T I V , V Á C I - U T C A 2



Aquariumok 5 pengőtől, díszhalak párja 50 fillér, élő és száraz eleség, aquarium-tartozékok, kiállításunk megtekinthető vételkényszer nélkül!

Tervezte és véste Kondor Árpád



Quarium

B U D A P E S T V I I I , Ö R U C C A 8 9 . S Z Á M

Aquariumok öt pengőtől

Díszhalak párja 50 fillér

Élő és száraz eleségek

Aquarium-tartozékok

Állandó kiállítások!

Tervezte Radics Vilmos
Ólomba véste Kondor Árpád

AQUARIUM

D Í S Z H A L T E N Y É S Z E T



AQUARIUMOK ÖT P-TŐL

A DÍSZHALAK PÁRJA MÁR

ÖTVEN FILLÉRTŐL KEZDVE

ÉLŐ ÉS SZÁRAZ ELESÉG

ÁLLANDÓAN RAKTÁRON

AQUARIUM-TARTOZÉKOK

ÁLLANDÓ KIÁLLÍTÁSUNK

MEGTEKINTHETŐ VÉTEL-

B U D A P E S T V I I I , Ö R U C C A 8 9 . S Z Á M

KÖTELEZETTSÉG NÉLKÜL

Tervezte Ungur Imre
Ólomba véste Kurcsics Ernő



AQUARIUM

díszhaltenyészet

AQUARIUMOK 5 P-TŐL
DÍSZHALAK PÁRJA 50 F
ÉLŐ ÉS SZÁRAZ ELESÉG
AQUARIUM-TARTOZÉK
ÁLLANDÓ KIÁLLÍTÁSOK
MEGTEKINTHETŐK VÉ-
TELKÉNYSZER NÉLKÜL

VIII, Őr ucca 89

Tervezte és ólomba véste Antal Ferenc

AQUARIUM 5 P-TÖL

DÍSZHALAK PÁRJA

ÖTVEN FILLERTŐL

ÉLŐ ÉS SZÁRAZ

ELESÉG RAKTÁRA

AZ ÁLLANDÓ KIÁLL-

LÍTÁSUNK MEGTE-

KINTHETŐ VÉTEL-

KÉNTSZERNELKÜL

AQUARIUM

díszhaltenyésztés

BUDAPEST VIII, ÓR UCCA 89. SZÁM

Tervezte Erdélyi János
Ólomba véste Heckel József

Aquariumok 5 pengőtől, díszhalak párja 50 fillértől, élő és száraz eleség raktára, aquarium-tartozékok, állandó kiállításunk megtekinthető vételkötelezettség nélkül!

AQUÁRIUM

DÍSZHALTENYÉSZET, BUDAPEST VIII, ÓR UCCA 89. SZÁM

Tervezte Gorszky János
Ólomba véste Höchst Pál

aquarium

A stylized illustration on a teal background. A white outline of a fish is shown swimming towards the left. Above the fish, several white circles of varying sizes represent bubbles. A dark blue diagonal line passes through the fish's body. The word 'aquarium' is written in a dark blue, sans-serif font, slanted upwards from left to right across the top half of the image.

aquariumok 5 P-től

díszhalak párja 50 f

élő és száraz eleség

aquarium-tartozék

állandó kiállításunk

megtekinthető vétel-

kötelezettség nélkül!

díszhaltenyészet
budapest iv., vaci ucca 1

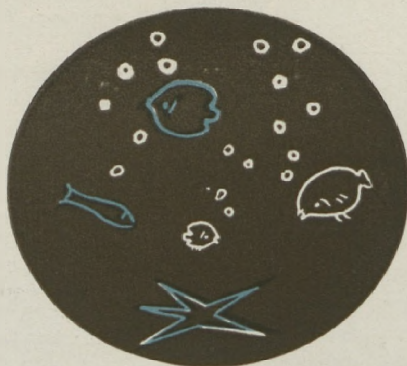
BUDAPEST VIII. ŐR UCCA 89

AQUARIUM

ÁLLANDÓ KIÁLLÍTÁSUNK BÁRMIKOR MEGTEKINTHETŐ

AQUARIUMOK 5 P-TŐL
DÍSZHALAK PÁRJA 50 F-TŐL
ÉLŐ ÉS SZÁRAZ ELESÉG
AQUARIUMTARTOZÉKOK

Tervezte Paxlán Péter



AQUARIUM

D Í S Z H A L T E N Y É S Z E T
B U D A P E S T V I I I , Ő R U C C A 8 9

Aquariumok öt pengőtől, díszhalak párja 50 fillér, élő és száraz eleség,
aquarium-tartozékok, kiállításunk megtekinthető véteikényszer nélkül

Tervezte Ungur Imre
Ólomba véste Antal Ferenc

A kizáró ékek gondozása

Nehéz dolog volna megállapítani, hogy a szedőgép alkatrészei között melyik a legfontosabb, azonban az kétségtelen tény, hogy a kizáró szerkezet volt az, amelyik a legnagyobb gondját képezte a föltalálónak. A szedőgépek alkatrészeinek kiszámítása és kidolgozása olyan pontossággal történik, hogy ha ezek a méretek idővel kopás formájában nem változnának meg, úgy a szedőgépek üzemzavarai minimálisak volnának.

Nagyon kellemetlen és munkát hátráltató az ékek helytelen dolgozása. Az ilyes tünetekről és orvoslásukról a szaklapok és szakkönyvek bővebben irtak már, amit a következőkkel szeretnék kiegészíteni:

Elég gyakori eset, hogy az ékcsatornában és az ékszekrényben az ékek elfordulnak, összedobálódnak, de az is meg szokott történni, hogy az ékek a szedő fejéhez „repülnek”. Ezek a bosszantó zavarok inkább a régi gépeknél adódnak elő és a már ismeretett okokon kívül az is az előidézőjük lehet, hogy az ékfogó elülső csapágya és csapszege kikopott. Az ékfogónak ezek a részei nem egyformán kopnak, mert a gépnek az ékfogóval történő gyakori elzárása következtében a külső csapágyra aránytalanul nagyobb teher hat.

Mint hogy az ékfogó az ékek húzásakor erőt fejt ki és mert az elülső csapágyának „játéka” van: az ékeket a csatorna külső falához szorítva húzza haza. Az ékek az elferdülés következtében megnagyobbodnak és mint hogy a szenvedő alanyok az első ékek, a pontos mérethez szabott csatornában megszorulnak és azokon a következő ékeket az ékfogó keresztül húzza, tehát azok „repülnek”. A féldoldalon járó ékfogó az ékszekrény külső falához támaszkodik és az utolsó ékek útját elzárja és ezek nem eshetnek bele az ékszekrénybe. Néha ezek a visszamaradt ékek a gép rezgése folytán keletkezett kis résen lecsúsznak az ékszekrénybe, de ha ez nem következik be, az ékfogó azokat visszatolja néha a második elevátor közelébe, mely esetben olyan bonyodalom keletkezik a matricák, elevátor, ékek és az ékfogó találkozása folytán, amely ezeknek a géprészeknek rongálására vezet.

Azokon a gépeken, amelyeken ezek a zavarok észlelhetők, tanácsos az ékfogó csapágyát alaposan megvizsgálni és ha annak szüksége mutatkozik, a csapágyat és a csapot kifúrni, illetőleg kicserélni, és aztán az említett géprészeket olajozni.

Ha az ékfogó csapágya nincs kikopva és ennek dacára mégis maradnak néha ékek az ékszekrény bejártánál, akkor az ékfogó alatt lévő párnát kell megfelelően felemleni. Az ékfogók megszorulását az ékek föléinek elnyomorodása is okozhatja. Juhász B.

A százéves galvanoplasztika

Egy évszázad pergett le a történelem homokóráján a galvanoplasztika föltalálása óta. Mint annyi sok más találmányról, erről is sokan nem tudják: ki, hogyan és mikor találta fel; bár használják szélteben, s megenni nélküle nem tudnak. Azt lehet mondani: a galvanoplasztika ma a könyvnyomdászatban körülbelül azt a szerepet tölti be, mint az átnyomás a litográfiában.

A galvanoplasztika föltalálásának alapját Galvani Luigi olasz anatómus és fizikus (1737–1798) és Volta Alessandro gróf olasz fizikus (1745–1827) adta meg. Az előbbi az érintkezési elektromosságot fedezte föl, az utóbbi pedig tovább kutatva fejlesztette azt, nem sejtve azonban, hogy fölfedezésüknek milyen nagy hasznát látja majd egykor az emberiség.

Először Davy-nek, az angol vegyész-fizikusnak sikerült 1807-ben fölloldott fémsókat kísérletek útján ismét szilárd állapotba hoznia. Ez a fölfedezés szintén elősegítője volt a galvanoplasztika föltalálásának. Mégis nagy időnek kellett még eltelnie, míg e fölfedezést gyakorlatilag is föl tudták használni. Kastner tanár 1821-ben Greifenbergen megfigyelte, hogy egy ezüst pénzdarab, melyet cinkkel hozott érintkezésbe és kénsavas rézoxidoldatba helyezett, tiszta rézzel vonódik be. 1830-ban Berlinben Wach is hasonló megfigyelést tett. 1836-ban pedig a francia De la Rive nyilvánosságra hozta, hogy a fentebb leírt módon készült rézbevonat a bevont tárgy legapróbb finomságait és sérüléseit hiánytalanul visszaadja. Csodálatosképpen egyiküknek sem jutott eszébe, hogy e megfigyelést az ipar számára gyümölcsöztesse.

Ilyenfajta kísérleteket végzett 1837-ben Jacobi Móríc Hermann műépítész is, aki 1801-ben Potsdamban született és a dorpatit egyetemen mint tanár főleg a villamossággal foglalkozott. Kísérletezései közben jött arra a véletlen fölfedezésre, hogy ha telített kénsavas rézoxidoldattal munkálkodik, úgy a lecsapódás minden megkívánható tulajdonsága egynemű és egyforma erősségű

a szilárd fémmeel. Kísérleteihez Jacobi a Daniell-elemet használta (a Daniell-elemnél a cink kénsavba, a réz rézvitriololdatba merül), melybe rézlemez helyett egy rézhengert helyezett és a kénsavat a rézoldattól azáltal választotta el, hogy ezt a hengert egy állati hólyaggal kötötte körül. Azonban az elem néhány napi működése után rájött, hogy a hólyag elpusztult. Ki akarta cserélni s eközben észrevette, hogy a rézhengerre réz rakódott le apró szemcsék alakjában.

Midőn ezeket eltávolította, a legnagyobb csodálkozására azt vette észre, hogy ezek alatt a szemcsék alatt szabályszerű rézrétegerakódás van, mely apró lemezek alakjában távolítható el. Ez a még előtte ismeretlen szabályos rézrétegeződés fölcsigázta az érdeklődését. Óvatosan kezdte azt eltávolítani. Eközben a lemezen a rézhenger legcsekélyebb hibái is láthatóvá váltak. Ekkor vetődött fel Jacobiban az a kérdés: vajjon a réz másnemű tárgyakra is lerakódik-e, ha abba az oldatba kerülnek és természetes, hűképet adnak-e róla? (Magától értetődően fordítva, „negative”). A gondolatot tett követte. Ezután még nagyobb buzgósággal folytatta kísérletezését. Sejtése nem is volt alaptalan; kísérletei várokozáson felül sikerültek.

Miután felfedezésének jelentőségével tisztában volt, anyagiak híján az orosz kormányhoz és az orosz tudományos akadémiához fordult. Ezek felismerve a találmány értékét, I. Miklós cár által 1838-ban meghívták a szentpétervári tudományos akadémiához, melynek azután adjunktusa lett. A találmány teljes leírását pedig nyilvánosságra hozták, hogy minden érdeklődő azt megismerhesse, esetleg továbbfejlessze. A nyilvánosságra hozott találmány persze tudományos körökben nagy föltűnést keltett.

Felemlítendő még, hogy ugyanegy időben egy Spencer nevű angol vegyész, függetlenül Jacobi felfedezésétől, a galvanoplasztikát már felhasználta rézbetűk készítésére. Később pedig érmék másolására.

Az első galvánlemezeiről készült képlenyomatok 1840- és 1841-ben láttak napvilágot az amerikai angol és német könyvekben és folyóiratokban. Ezek azonban magától értetődően igen kezdetlegesek voltak időbeli elkészülés és szépség tekintetében is.

Albert E. és Fischer C. 1905-ben a sokszorosító iparban nagyjelentőségű „Albert-Fischer-galvánok” gyártását kezdték meg, melyek kiválóan alkalmasak színes autotípiák sokszorosítására. Az eredetivel hajtálynira megegyező lenyomat és regiszter érhető el velük. Jáki Tóth Gusztáv.

Régi szedőgépek „szedésteljesítményei”

Aszedőgépek föltalálói már az első szedőgépek primitív eszközein is olyan horribilis mennyiségeket ígértek be, amelyeket még a mai modern szedőgépek sem tudnak még csak megközelítően sem valóra váltani.

Ha tekintetbe vesszük, hogy kik kísérleteztek az első időkben a szedőgépek föltalálásával, könnyen megérthetjük, hogy az ígért mennyiségek nem hozzáértő, komoly szakértelen, hanem inkább a képzelet mérész föltevésain alapultak. Ugyanis az első szedőgépföltalálók a következő elemekből kerültek ki: kereskedő, gyáros, tanár, orvos, „amerikai polgár”, katonatiszt, szabadalmi hivatalnok, hírlapíró, gyorsíró, rendőrkapitány és csak később egy-egy mérnök.

Csak a legérdekesebbeket, azaz a legtöbb ígérőket fogom bemutatni, hogy beigazolhassam, mennyire nem teljesítették, vagyis nem teljesíthették már azok sem a vállalt kötelezettséget – akárcsak a mai szedőgépek, avagy mondjuk gépszedők.

1862-ben a londoni világiállításon Young James Hadden londoni kereskedő (ez volt a föltaláló) olyan szedőgépet állított ki, amelyről a kiállítás zsűrije „több ízben való megfigyelésután” megállapította, hogy ezen a gépen „egypár heti gyakorlat után bárki óránként 10–15.000 betűt is szedhet”. Csak egy baj volt: az, hogy a zsűri azt is kinyilatkoztatta, hogy a „gép óránként csak 5–6000 betűt képes kizárni, miért is minden egyes gépszedőnek a munkájához három kizárót kellett volna alkalmazni”.

Mitchel G. „amerikai állampolgár” szintén 1862-ben, ugyancsak a londoni világiállításon mutatta be az általa már régebben (1853-ban) föltalált szedőgépet, amely anyyira „bevált”, hogy a zsűri ezt is „kiállítási nagy éremmel” tüntette ki. Erről a gépről csak a következő álljon itt: „A gép óránként 21.600 betűt képes szedni, vagyis minden másodpercben hat betűt. De miután még az emberi ujjak is képtelenek folytonosan ily gyorsaságot kifejteni, úgy az az óhaj fejeztetett ki, hogy egy gyakorlott szedőnél, a kizárást és korrigálást is beleértve, elegendő, ha a gép naponként 25.000 betűt szed. Hiszen már ez is több mint kétszerese a közönséges szedésnek.”

Hattersley Róbert manchesteri gépészmérnök 1874-ben egy londoni nyomdában olyan szedő- és osztógépet mutatott be, amelyről egy meg nem nevezett akkori „szakíró” – aki állítólag dolgozott is a gépen

– a következőket írta: „Bármelyik szedő három nap alatt teljesen begyakorolhatta magát, vagyis rövid idő és gyakorlat után is már olyan gyorsasággal tudott dolgozni, hogy 3500 betűt is képes volt óránként szedni. Hosszabb gyakorlat után 5000 betűre is fölvitte óránként.”

Ez a Hattersley R. már nem ígért a föntiekhez hasonló nagy szállítási mennyiségeket, de ő is azt állította géperől, hogy: „Egy közepszerűen begyakorlott fiú 4–6000 betűt képes rajta óránként kizárni. A gép kezelését könnyen és gyorsan lehet elsajátítani. Egy művelt fiú például, aki a nyelvtani szabályokkal tisztában van és akinek az írásjelek alkalmazása nem okoz nehézséget, hozzá a kézirat olvasásában is jártas, két-négy hét alatt három ügyes szedőnek a munkáját képes elvégezni.”

Tovább is folytathatnám, de nem sorolom föl azokat a föltalálókat, akik nem mutatták be „működésben” az általuk föltalált szedőgépeket, hanem csak az akkori sajtó útján híresztelték, hogy 25–30.000 betűt lehet óránként szedni a gépükön. Sőt voltak olyanok, akik azt állították, hogy az általuk föltalált szedőgép a szedést „minden emberi kéz közreműködése nélkül” végzi. (Osszipov és Krugjegininszki, oroszok, 1869.)

Sajátságos vörös fonálként húzódik végig a szedőgépek történelmén, hogy bármily nagyhangúan ígérk is be a 12–15–20 ezer betűt, mégis csak leszálnak az óránkénti 5–6 ezernyi mennyiségre. Minden föltaláló szabadalmat kér és nyer gépére. Minden kiállítási bizottság érmeikkel, kitüntetésekkel igazolja a kiállítók, illetve föltalálók állításainak igazát, de a gépek a gyakorlatban mégsem válnak be.

Érdekes jelenség, hogy már a szedőgépek föltalálásának első korszakában is megszedi az „ügyes” szedő, az „intelligens fiú, aki az ortográfiában jártas”, az 5–6000 betűt óránként, csakhogy ezekhez az 5–6000 betűkhöz még külön személyek is kellene, akik a leszedett betűket nyomtatásra képes alakba formálják.

Sajátságos vörös fonálként húzódik végig a szedőgépek történelmén, úgyszintén a szedőgépgyárak ismertetésén az is, hogy a szedő „ügyes”, „intelligens” legyen, hogy a „kézirat jó, az öntésre beszerzett anyag minősége kifogástalan legyen, a gép pedig mindig tisztán tartandó”.

1815-ben jelenik meg Londonban az az első szedőgépválami, amiről a szedőgépek történelme azt jegyzi föl, hogy – „szedőgép”. Összesen vagy 120-féle típust ismeret el a történelem, de a valóságban vagy

200 volt. Tehát évtizedek múltak el és a szedőgépföltalálók találmányainak százaival vallottak kudarcot, amíg elértek ahhoz a négy-öt szedőgéptípushoz, amely a gyakorlatban tényleg bevált. Az 1884–1893-as és az ezután következő években a Linotype, Typograph, Monotype, Monoline, majd az Intertype tényleg meghódították a nyomdai piacát, de ezeknek a gépeknek a föltalálói avagy gyártói már óvatosabbak voltak és nem ígértek olyan mennyiségeket, amelyeket képtelenség lett volna leszállítani. Csak nagy általánosságban állították, hogy: „szedőgépek szerkezete a matricák szállításában nem ismer határt. Egy pillanattal a műve csak, hogy bármilyen szélességű sor is a sorzót megtöltse”.

Ezeknek a gépeknek a föltalálói már számolnak az „emberi fizikummal” és a billentyűzet megszerkesztésénél főleg a gépszedő fizikai erejének kimelésére törekszenek, mert mindinkább beigazolódnak, hogy minél kevesebb megerőltetéssel kezeli a gépszedő a billentyűzetet, annál gyorsabban halad munkájában.

Scudder Stephan Wilbur mérnök Brooklynban (Amerika) az 1890-es években mint „szedő-mérnök” működött a Linotype-szedőgépeknél. Ez a szedő-mérnök, mint gyakorlati ember, azt tapasztalta, hogy hiába a szedőgépek nagy szállítóképessége – a hajtóerő, a legfőbb motorerő: „az emberi erő, az emberi fizikum, az emberi kéz ügyessége, az emberi ujjak fürgesége, a gépszedő intelligenciája”. Ez a mérnök azon törte a fejét, hogy a már akkor vezetőhelyre jutott Linotype helyett valami célszerűbb gépet találjon föl, ami az „emberi hajtóerőnek” jobban megfelel. Ez sikerült is neki és az 1893-iki chicagói világiállításon „Monoline” elnevezés alatt bemutatta új szedőgépét. A kiállítás zsűrije az ő találmányát is díszoklevéllel és éremmel tüntette ki. Pedig ez a föltaláló nem ígért óránkénti 12–15–20.000 betűt, hanem csak – 5000-et. Úgy találta, hogy 5000 betű óránkénti „hibátlan” lekopogtatása a maximuma annak, amire az „átlagos emberi fizikum” képes. Ehhez az átlagos emberi fizikumhoz alkalmazkodva konstruálta meg gépét, amely egyszerű volt, kis helyet foglalt el, a szedő maga kezelte és ami a legfőbb: olcsó volt, tehát a kisebb tőkével rendelkező nyomdatulajdonosok is könnyen beszerezheték. Annak idején a nyomdászvilág nagy jövőt jósolt ennek a szedőgépnek. Budapesten a Lloyd-nyomda rendezkedett be ezekre a gépekre, de nem sokáig voltak működésben (körülbelül 1910–1917-ig), mert közben a Lino-

type-Társaság megvette Scudder szabadalmát és gépszerkezetének megfelelő részeit a Linotype-re alkalmazva, beszüntette annak gyártását. (A külföldön egyes helyeken még működésben van egynéhány, olyan szerepet töltve be a nyomdákban, mint az állatvilágban mondjuk a bölény.)

A Monoline gyártásának megszűntével a Linotype- és Monotype-gépek foglalták el a vezetőhelyet, amelyeknek a működésével és szállítóképességével most már részletesebben kell foglalkoznom, mert szaktársaink nagy része ezeken a gépeken végzi mindennapi munkáját.

Az egész Linotype-szedőgép zseniális szerkezete a matricák körforgásának zavartalan folytonosságán alapszik. Attól a pillanattól, amint a gépszedő a matricával megtelt sort elküldi, a gép önműködőleg végzi teendőjét, mint valami robotember. Az első elevátor önműködőleg süllyeszti le a megszedett sort az öntőformához, önműködőleg zárja ki, nyomja hozzá az öntőszáját. Az öntőkazán, a pumpa, a sorkitoló önműködőleg dolgozik, a második elevátor önműködőleg nyúl le és viszi el a leöntött sort, az adagolószekrény szerkezete önműködőleg adogatja egyenként a betűket az orsónak, mely szintén önműködőleg viszi a magazin megfelelő csatornáira fölé, hogy ott lehullva, kiindulási helyükre jutva, ismét újra kezdhesék végnélküli körforgásukat.

Szóval minden géprész önműködőleg, magától végzi a teendőjét a meghatározott, beállított gyorsasággal, – csak a matricák sorokba sorakoztatása nem történik automatikusan és olyan gyors ütemben, hogy a gép szünet nélkül működhesen. Ehhez már emberi fizikumra van szükség, mégpedig olyan emberi fizikumra, amely fölveszi a versenyt a géppel. Olyan emberi idegzetre, amely rugalmasságban, szívósságban, kitartásban, gyorsaságban együtt halad a gép időre beállított önműködő szerkezetével. Olyan értelmes, művelt ember kell ehhez a munkához, aki tisztában van a gép szerkezetével, minden legkisebb részecskéjének rendeltetésével. Szóval képzett, olvasott, intelligens gépszedőre van szükség, aki tisztában van az ortográfiával és nem akad meg a hanyag kéziratok kuszátságain, elég gyakori lapszusain. Ehhez a munkához gyakorlott, mégpedig tréningyszerűen gyakorlott fürge emberi ujjakra van szükség, amelyek fölveszik a gép ütemét, versenyt működnek a géppel – amely diktálja az iramot. Tehát hogy a gép milyen gyors munkát végez, az nemcsak a határtalan szállítási mennyiségre megkonstruált, föltétlenül jó-

karban és tisztán tartott gépen múlik, hanem a gépen dolgozó gépszedő fizikumán, képzettségén, gépismeretén, valamint jól „iskolázott” kezűgyességén is.

A szedőgépek föltalálói mértani pontossággal kiszámították a körforgások átvitelét. A szedőgépek minden legkisebb részecskéje betartja működési időtartamát és fordulatait pillanatnyi pontossággal végzi. Ilyen mértani pontossággal kiszámították, hogy a Linotype-gépeknek a frikciós kereke rendez körülmények között 75-öt fordul percenként. Ez megfelel annak, hogy a gép öt fordulatot tegyen meg percenként – persze üresen. Miután pedig 5-ször 60 egyenlő 300-zal: innen ered a hozzáemértőknek az a téves felfogása, hogy a Linotype-gépeken óránként 300 sor szedhető, ami – ha 50 betűt számítunk soronként – megfelel a hajdanában széltében-hosszában hirdett óránkénti 15.000 betűnek. Innen származtak az óránkénti 15.000 betűs föltevések, beígérések, amire azonban rácsófolta a hosszú, évtizedes gyakorlat: a szedőgépen csupán annyit lehet szedni, amennyire az emberi fizikum képes.

Hogy mire képes az emberi fizikum, idők folyamán annak tisztázásáról is gondoskodtak a géptulajdonosok. Hogy megállapíthassák, mennyit lehet szedni a szedőgépeken, a szedőgépek nagymérvű elterjedésének stádiumában szedésversenyeket rendeztek és magas díjakat tűztek ki – és fizettek is, persze csak addig, míg a kívánt célt elérték – azok részére, akik minden erejüket megfeszítették, csakhogy az elsőbbség dicsőségéhez jussanak. Megszülettek tehát a „Stossbrigadier”-ek, a „Vorreiter”-ek, a „Schnelhasen”-ek, a „rakétszedők” és a „villanszedők”. Már tudniillik ilyen népies jelzőkkel aposztrofálták azokat a taszterművéseket, akik olyan ténylegesen szállított mennyiséggel bizonyították be a szállítható mennyiséget, amelyet nem lehetett elvitatni. Kellő helyen és időben mindenkor rendelkezésre állott egy-egy ilyen nagy teljesítményre képes gépszedő, aki beigazolta, hogy ennyit meg ennyit lehet szedni ezen vagy azon a szedőgépen. Sőt: a szedőgépgyárak is berendezkedtek gépszedőkiképzésre és az általuk támogatott gépszedőiskolában a már az átlagból magasan kiemelkedett, a szó szoros értelmében „rátermett” gépszedőket nagy szakzséruességgel továbbképezték és alkalomadtán a szedőgéppel együtt bocsátották rendelkezésre a gépeket rendelő nyomdatulajdonosoknak.

... És elértek ahhoz a határkőhöz, vagy talán inkább azt mondhatnók, hogy a szedő-

gépeken teljesíthető szállítási mennyiségeknek ahhoz a Csimborasszójához, amelyen túl – nincs tovább...

Úgy bizony – nincs tovább...

Mert úgy a szedőgépgyárosok, mint a gépekkel rendelkező nyomdatulajdonosok ráeszméltek arra, hogy ezeket a fönt említett „tasztervirtuózokat” nem lehet egy kalap alá vonni a nagy átlaggal. Ezeknek a teljesítménye nem lehet mérvado. Nem lehet általánosságban, mindenkitől ilyen nagy teljesítményeket követelni.

Évtizedeken át szerzett tapasztalatok beigazolták, hogy az átlaggépszedők sehogyszem tudták elérni a tőlük is megkivánt rekordmennyiségeket, pedig mindent elkövettek, hogy a megállapított nagyobb mennyiségeket megszedsék és ebbeli lázas törekvésükben megfellekedtek arról, hogy „a gépre is vigyázni kell”, s nem törődtek azzal, hogy milyen lesz a szállított szedés; csak egy volt nekik fontos: minél több szedés kerüljön ki a kezük alól.

A főnökök kénytelenek voltak belátni, hogy ha a nyomdaüzemekben kierőszakolják is az átlagos munkaerőtől a nagyobb mennyiséget, ennek nagy része elhamarkodott, fölületes, hibákkal telt, rossz munka, amelynek legnagyobb része használhatatlan. Rájöttek arra, hogy sokkal eredményesebb lesz, ha lemondanak a legtöbbször amúgy is csak látszólagosan nagy teljesítményről. Pontos ellenőrzések, számítások beigazolták, hogy a legtöbb esetben ezek a leszállított nagy mennyiségek százalmas csekélységre zsugorodtak össze: a nagy korrektúra, a korrektúrák korrektúrája és az ezzel járó időtrabló alkalmatlan átállítások, a hideg, de legtöbb esetben túlmeleg sorok által a kéziszedők munkájának hátráltatása annyi időt vett igénybe, hogy a nyomdavezetők kénytelenek voltak a nagy korrektúrák láttára annak az óhajuknak adni kifejezést, hogy: „Uraim, az Istenért, inkább kevesebbet... kevesebbet... – de jobbat!”

A szerzett tapasztalatok után európa-szerzte általánossá vált a meggyőződés, hogy csak olyan mennyiséget lehet követelni a gépszedőtől, amelyre „az átlagos emberi fizikum képes”. Így történt, hogy ezeket a meghatározott mennyiségeket árszabályhő főnökök és szakszervezeti megbízottak közösen megállapították és árszabálypontokba foglalták. A szállítandó mennyiségek bár országok szerint változnak, újabban meglehetősen kidomborodott egy bizonyos egyöntetű törekvés úgy a szállítandó mennyiségre, mint a tanulási idő tartamára nézve. Román Antal.

NYOMDÁSZATI ARCHÍVUM

Értékes és nyomdászembert kegyeletesen érintő küldeményt kaptunk Kertész Árpád úrtól, a budapesti Légrády-nyomda igazgatójától. Édesapjának, a feledhetetlenül jó emlékké magyar könyvnyomlatának, Kertész Józsefnek néhely nyomdai relikviáját bocsátotta Archívumunk rendelkezésére. Van ezek közt négy darab érdekes cégbélyegző, több régi akcidenca és egy sereg eredeti fall- meg egyéb naptártervezet Helbing Ferencről, Szekeres Bélától, Végh Gusztávtól stb. Kertész József naptárral ugyanis a maguk idejében megannyi tipográfiai szenzáció erejével hatottak. De megkapóan szépek voltak egyéb nyomtatványai is.

Kertész József nevét nem hiába, hogy szívbe zárt a magyar könyvnyomdátó-világ. Ő volt minálunk a modern tipográfia, a szó igaz értelmében való mesterszedség megteremtője s jövedéi útmutatója. Győri születésű ember volt, 1837-ben született Pestre került, nyomdászpályáját 1848-ban Kozma Vazul jóhirű nyomdájában kezdte meg. 1852-ben főliszabadulva, egy ideig tanítómesterként dolgozott, majd 1855-ben Bécsbe került, ahol a nevezetes Sommer-nyomdában, majd a mechtaristák tipográfiájában dolgozott három esztendőig, kezdetben mint szedő, később mint korrektor. Hazajöve, az ország legnagyobb nyomdájának, az Emich Gusztáv felének volt a korrektora. 1863-ban kitűnő főliszterelésű újságnomdát alapított, s a kiegészítés idejében megindult politikai lapok jórésze nek ő lett a nyomdátója.

Ezt a nyomdáját 1878-ban eladta Kertész József. Nyomdászvere és főképpen művészeti hajlama azonban nem hagyta nyugodni. 1881-ben újra a saját nyomdája élén látjuk őt. Ez a nyomda azonban már akcidenstyomda volt a szó legnemesebb értelmében, s munkáinak szépségével s újszerűségével játékony és buzdító hatást gyakorolt az akkoriban még – mi tegadás benne – sok tekintetben kezdetleges és részben kontárok kezén levő magyar nyomdai parra.

Elismerés, szeretet és tisztelet bőségesen jutott ki Kertész Józsefnek. A régi főnökegyesületnek, a Pesti Nyomdásztestületnek is hosszabb ideig elnöke volt.

Nagy könyvnyomdátó-mesterünk 1895 december hó 27-én halt meg. Az egész nyomdásztársadalom mélyeséges részvétele kísérte a sirba. Nyomdáját holta után fia, majd unokái vezették tovább 1935 májusáig, amikor ez a nagymúltú és mintaszzerű vállalkozás is megszűnt.

Most rendezték át a Könyvnyomdai Munkások Egyesülete könyvtárát. Ha e szép bibliotékát nézzük: akkor eszünkbe kell hogy jusson, hogy ennek is Kertész József vetette meg az alapját a maga jelentős könyvadalnyalival. Igyekezzünk is az ő szellemében dolgozni tovább a nyomdászat szébb és boldogabb jövőjéért...

F Ö L J E G Y Z É S E K

BORÍTÉKUNKAT

a Könyvnyomdai Munkások Egyesülete szakbéli továbbképzőjének egyik szorgalmas résztvevője, Ifj. Sütő László készítette. Beszédés példája ez a boríték annak, hogy adott esetben különleges technikák igénybevétele nélkül, pusztán betűöntődel anyagok felhasználásával is lehet szép és hatásos nyomtatványokat készíteni.

A BETÜRENDSZER EGY ÚTTÖRŐJE

Augusztus 17-én volt százharminc éve, hogy a francia könyvnyomdátó-világ egyik büszkesége, Derrrey Károly Jakab a Jura départementbeli Moisey-ben megszületett. Az ő neve annyira össze van forrva a tízenkilencedik század könyvnyomtatásának történetével, hogy szükségesnek véljük rövidre fogott életrajzát megismertetni.

Az elemi iskola elvégzése után a nyomdászpályára lépett Derrrey, szedőként állva be a besanzoni Gauthier-nyomdába. Szorgalma és jó megfigyelő képessége révén sokat tanult itt, de tanulási idejét nem fejezhette be, mert szüleivel együtt Párizsba kellett költöznie. Történelmi helyének ez a megváltoztatása csak javára vált, mert Párizsban Didot Péternek híres nyomdájában sikerült munkát kapnia, s itt is főképpen a betűk öntése körüli munkakörben foglalkoztatták. Huszonhét éves korában a fametszés megtanulására adta a fejét, s olyan ügyességet ért el a rajzban meg a vésésben, hogy a praktikus Didot bélyegmetsző-munkára kezdte őt alkalmazni. Ebben a minőségben csakhamar a legjelesebb szakemberek közé emelkedett. Önállósítani igyekezvén magát, egy Bedeaux nevű barátjával előbb stereotípiát, majd 1839-ben kis betűöntődet meg bélyegmetsző-műhelyt rendezett be, s ezzel egyszersmind megalapította a tulajdon hírelt-nevelt. Készítményeknek kapossága folyton növekedett; „Fantaisies” elnevezésű ornamensel világszerte elterjedtek, s közvetlen impulzust adtak a Didot-Berthold-féle egységes betűrendszernek megteremtésére és az egész európai kontinensen való behozatalára. Derrrey díszel ugyanis Didot-szisztémára volt öntve, s azok a szépségű német könyvnyomdátók, akik megszerezték a galvánmatricákat: az összeszedhetős okéért kénytelenek voltak megmaradni a Didot-rendszer mellett. A „Fantaisies” apródonként mind több kiegészítő darabbal szaporodtak, s egyszer csak azon vették észre magukat a német könyvnyomdátók, hogy kerefeleik Didot-szisztémájuk, betűik pedig egyéb rendszerűek voltak. A frankfurti Flinsch-féle öntőde csakhamar megünne a dolgot, s kezdeményezőleg lépett föl a betűknek Didot-szisztémára öntése tekintetében. Példáját csakhamar a többi német és osztrák öntő is követte, s a nyomdák kettős-szisztémájúsága apródonként megszűnt. (Minálunk jobbra csak a kilencvenes években.)

Derrrey fölülálló is volt egyszersmind. Fölülállt egyebek közt egy öt ponttól húsz pontig terjedő nagyságú betűk öntésére való öntőműszert, egy ötszáz pontnyolc hosszúságú és százharminc pontnyolc szélességig terjedő öntvények leütésére szolgáló csapató gépet, egy

gépet a frissen öntött betű szabatosítására, azaz a csinga letörésére és a betű csiszolására, valamint ugyanennek főliszterésére is. Ujabb rendszerű hangjegy-típusokat is csinált, s egy a bankjegyek számozására való kis készüléket is szerkesztett. Egy kis könyvecskét is írt a betűöntésről meg a saját életétefolyásáról. 1877 február 11-én tért örök nyugalomra.

ÚJÍTÁSOK A MONOTYPE-EN

Ismét megjelent a Monotype-cég hat kis négyoldalas magyarnyelvű ismertetése (9-14. sz.) a Monotype-gepeken történt újításokról. Legnagyobb részük az öntőgépen történt újításokat, változtatásokat ismerteti. Tartalmuk a következő: Újítások a nagylórszókú betűk öntésénél. Pótolajozó öntőformák részére. Önműködő olajozó lénla- és reglettaöntőformákhoz. Rozsdavédő betét az öntőforma aljára. Tartóval ellátott betűgyűjtő-szekerények írás- és defektöntéshez. Ólomsekreány az öntőgép részére. Világító lámpa a D- és DD-kopogatókhoz. Megjobbított hűtővízvezetés az öntőgépek öntőformáihoz. Új variable-billentyű az írásvonalbaállítás és távolagsbeállítás biztosítására. Különleges öntőforma rövid lénladarabok és térzők öntésére. Minden egyes ismertetés a Monotype-géptechnika haladásának avagy a híglénikus törekvések egy-egy megoldásának mintegy beszámolója. Nagyon helyesnek találjuk, hogy a most megjelent füzetek már illusztrálva, ábrákkal ellátva mutatják be az ismertetett újításokat és szinte kívánatos volna, hogy e kis ismertetéseket bővebb magyarnyelvű oktatófüzetek vagy könyvek is kövessék, mert – sajnos – ezeket teljesen nélkülözök Monotype-gepeken foglalkoztatott szakársaink. Az ismertetéseket a Monotype-cég vezérképviselete minden Monotype-gepekkel rendelkező üzemmekgküldi, s így Monotype-gepeken dolgozó szakársaink könnyen hozzájuk juthatnak.

EGYHÁZI ÁTOK A KÖNYVNYOMTATÁSBAN

Olaszországban a hírneves Giunta-nyomdászdinasztia első nyomdáját Firenzeben nyitotta meg. A Giunta-nemzetség egyik tagja; Filippo, X-ik Leo pápától 10 évre előjogot kapott görög és latin klasszikusok műveinek nyomtatására. A „Giuntinák”-nak nevezett szép könyvkladványok utánnyomtatását akkoriban egyházi áttokkal sujtották. L. D.

A KÖNYVKÖLCSÖNZÉS TÖRTÉNETÉHEZ

Már a régi időkben is lehetett magán- és nyilvános könyvtárakból könyveket kölcsönözni. Különösen egyházi könyvtárakból kölcsönöztek ki nagy mennyiségben könyveket szegényeknek otthoni olvasásra is. Kezdetben minden könyvet díjtalanul adtak kölcsön, később azonban zálogot kértek a könyv visszaadásának biztosítására. Egy párizsi egyházi tanács 1212-ben még elhatározta, hogy az egyháznak a könyveket minden korlátos nélkül kell kölcsönözni. L. D.

AMERIKAI REKLÁM

A reklámot bevitték most már a temetőbe is. Az egyik newyorki temetőben olvasható ez a sírfórlat: „E sírkő alatt fog nyugodni egykor James Bolton; egyelőre még üzletét vezeti, a régi, jóhírnevű J. Bolton & Co. cipőüzletet, mely a XV. avenue 57. számú házában van”. Nem messze ettől van egy másik sírkő ezzel a fórlattal: „Itt nyugszik John Smith... Colt-revolverrel lötte magát agyon. A Colt-revolver a legjobb fegyver mindazoknak, kik öngyilkosságot akarnak elkövetni.”

A SZEDÉS KÖRÜLKÖTÉSE

Bármilyen egyszerű mesterfogás is ez, nem minden nyomdász érti eléggé. Némelyik lészter is körülcsavarintja a szedés körül a spárgát s mégsem fogja ez úgy össze a betűk tömkelegét, mint más embernek három-négyyszeri körülcsavarással való „kikötése”. (Rossz szó

E

LSŐ

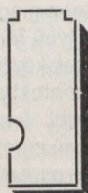
MAGYAR

BETÜÖNTÖDE

RT.

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

KÖNYVKÖTÉSZETI ANYAGOK RAKTÁRA



R É Z L É N I A G Y Á R

ez a „kikötés”, éketlenül megvertelen; szolgál fordítása a német „Ausbinden” szónak.) Viszont ismerünk olyan öregebb betűszedőt, aki ha egy oktáv kolumnát egyszer körülköt, félszedendő múlva is szinte labdázni lehet azzal. Miben állhat vajjon ennek a derék kollégának a titka? A nagy erdejében talán? Aligha. Inkább abban, hogy jól meg tudja választani a spárgát és ért annak az alapos kihasználásához. Nedves spárgát például villággért sem használ, mert hiszen ez a megszáradásával mindjárt meg is lazulna egyszerűen. Cafrangos, csupe-csomó spárgaderabokkal nem vesződik, tudva, hogy az efféle körülkötő alkalmatlanság már a korhadás többé-kevésbé előrehaladt stádiumában van s rövidesen megtágal a szedésen. Azért még nem reflektál vadonutáj spárgára, csak annyit kíván meg, hogy a spárga rostjainak meglegyen a maguk szívóssága és épsége. Mielőtt a szedés körülkötéséhez hozzáfogna, csomót köt a spárga végére s ezt odalilleszt a szedés élére, hogy semmi körülmények közt meg ne csuszamolhasson. Már tudniillik a spárga. A spárgát minden lütságos erőkiéjtés nélkül kihúzza, az éleken rövidre fogva, nyugodt tempóban csavarja körül véle a szedést; mikor a kezdőcsomóhoz ér, ezt átulcsolja s aztán folytatja a körülcsavarást, ügyelve arra, hogy a spárga mindig egymás mellé fekdőjön, ne pedig a korábbi csavarulatokon keresztül-kasul. Kisebb kolumnánál három-négy-szeri körülcsavarás untig elég; igen nagy formáknál azonban – például plakátoknál – nyolc-tízszeri sem árt. Fontos a körülkötés munkájánál, hogy a spárgát állandóan kihúzza tartjuk s egy pillanatra se engedjük meg-lazulni. Ezt különben a bal kezünk ujjával kell biztosítanunk. Ha készen vagyunk a körülcsavarással, a kolumna megfelelő élén hurkot kötünk s aztán a spárgát elvágjuk. A spárgának a hurokától kiálló vége ne legyen olyan hosszú, hogy kilővéskor a szedés elé kerülhessen. Különbös dolog, hogy a legnagyobb körülkötői prak-szisz nyomdászok panaszkodnak legkevesebbet arról, hogy a kezüket sebessé vagdosza a spárga. Ez is bizonyítja, hogy bármicsoda szedésforma körülkötésénél is nem a nyers erő a fő-fő szerep.

A SZÓ ÉS A KÉP

A kép ma mind nagyobb mérvben használja fel a sokszorosított eljárások összes régi és új lehetőségét és zarsnokli módon mindenütt reánk erőszakolja magát.

Vannak, akik azt állítják, hogy ez jól van így, mert a kép, szerintük, a kultúra terjesztése szempontjából hasznosabb, mint a nyomtatott szó. Ezt azzal magyarázzák, hogy a kép minyárt az első pillanatra a maga egész kifejező, sőt – ha jobban tesszük – beszédessé valóságában mutatkozik meg és az agynak a legcsekélyebb megerdítését sem igényli, amit a szóról elmondani nem lehet.

Ez a vélekedés merőben téves és elhibázott.

A képnek az agyra gyakorolt hatása valóban gyors, de gyorsan el is mosódik. A kép az újságban, folyóiratban, könyvben stb. csak kiegészítője, magyarázója a szövegnek és nem versenyezhet a tipográfiai jegyekből összerakott és kinyomatott szóval, amely nélkülözhetetlen és hűséges tolmácsa a gondolatnak.

A nyomtatott szöveg gondolkodásra készített és a gyert és fejleszt az értelmet; jobban behatol az öntudatba és tartós benyomást kel.

Nem így a kép.

Ha az újságok, könyvek, folyóiratok stb. csak képeket közlőnének szöveg nélkül, bármi szépek lennének is azok, nem jelenthetnének életünkben azt a fontosságot, mint amellyel tényleg bírnak.

A pusztá képek a mozi fehér vászna az igazl – szlnté korlátlan – érvényesülési területe, mert ott megelevenedik, mozog, beszél, a nyomtatványban azonban – legyen az egy napl életű újság, vagy tartósabb életre szánt könyv – a legjobb esetben is csak mellérendelt szerepe lehet.

A tipográfusnak ezért a nyomtatvány rendeltetéséhez képest gondosan kell megválasztania a megfelelő betű-fajokat, iniciálet, homlokélet, záródást stb., ésszerűen és szimmetrikusan kell végeznie a beosztást, elhelyezést, hogy a sajtó alól kikerült nyomtatott termék izléses, vonzó, a szemre kellemes és az elolvashásra mentől kívánatosabb legyen.

László Dezső.

A LITOGRAFIAI TUS

előállításához szappanra, fagyúra, viaszra és gyantára van szükség, amihez még valami színesítő anyag is – a legtöbb esetben a koromnak valamelyes fajtája – kerül, de csak korlátolt mennyiségben. Az olyan tus, amelyben sok a korom: nehezen folyik s így a tollal való rajzoláshoz nemigen alkalmas. Főfő dolog ugyanis a tusnál a zsíradéktartalom; a későbbben maratsnál ezé a legfőbb szerep. Éppen ezért a feketésbarna tus rendszerint jobb a litográfálás céljaira a mélyfekete színűnél. – A francia litográfusok a legjobb tusnak régi tapasztalatok alapján a Lemercler receptje szerint valót mondják, amelynek összetétele a következő: 2 rész sárga viasz, 1 és fél rész tiszta ürüfagyú, 6 és fél rész fehér maiseillei szappan, 3 rész sellak, 1 és fél rész legfinomabb korom. Az elkészítés a következőképpen történik: A viaszt és a fagyút jókora edényben fölolvasszjuk, a tus darabokra vágdt szappant folytonos keverés közben hozzáadogatjuk, ügyelve arra, hogy a keverék a forralt tej módjára ki ne fusson, ami olyankor történhetik meg, ha egyszerre több szappandarabkát dobunk az olvadt fagyú- és viaszkeverékbe. Ha szép apródnokt a szappan is elolvadt: a sellak is a fazékba kerül, természetesen folytonos keverés közben. Ezt az egész masszát most annyira melegítjük, hogy fehér gőzök emelkedjenek ki belőle. Ekkor izzó vasat tartunk a massa fölé, amilől ez lángra kap. Magamagától nem szabad a meggyulladásnak bekövetkeznie, mert ez túlhevítést jelentene, ami a tus jósága szempontjából káros. A massa egészen körülbelül egy percig szabad csak tartania; úgy oltjuk el, hogy fődöt teszünk a fazékra. Éppen ezért a fődőnek jól záródónak kell lennie. A masszát ezután kissé lehűtve, hozzákeverjük a kormot is, majd pedig ismét a tűzhelyre téve a fazekat, szorgosan kevergetve még vagy negyedórát főzzük a tartalmát. Félrehúva a tűzhelyről, kissé lehűlt állapotban szappannal bevont papírosra öntjük most a masszát, s megvárjuk, míg egészen lehül. Ha ez megtörtént: mérsékelt melegen újra megolvasszjuk, nem mulasztva el a folytonos kavargatást most sem. Kellő lehűtés után újra szappanos papírosra kerül a massa s végül a kívánt nagyságok részjelvagdossuk. Ha az ilyenformán elkészített tus a vízben nehezen oldódik: némi szappan hozzáadásával újra felfőzzük; ha pedig nagyon puha és ragadós volna: megolvasszjuk s a már ismertetett módon lüzes vassal meggyultva, még vagy fél percig égetjük.

A BETŰK ELNEVEZÉSE

A kultúrhistóriánkban és nyomdászattörténelmünkben létezőtlan emberek gyakran fölvelik a kérdést: honnan vette a tipográfus a maga betűinek, illetve betűnagyságainak az elnevezését.

Amikor a betűöntés önálló mesterségképpen mintegy kilvált a szorosabb értelemben vett könyvnyomtatás kebeléből: akkor lett legelőször szükségessé a betűk nagysága dolgában bizonyos rendszernek a megállapítása. Addig a betűket maguk készítő egyes könyvnyomtatók mindössze csak arra szorítottak, hogy betűkészletek a maguk keretén belül egyforma nagyságú betűtörzseket foglaljanak magukban, mégpedig főképpen csak azért, mert e nélkül nem igen lehetett volna a sorokat egyenes vonalban állóknak alakítani. Az első könyvnyomtatók betűinél alapul valamely kézírást vettek, mint például Aldo Manuzio Petrarcáét a maga szép kurzívájához. Hogy aztán e betűknek nagysága és

a nyomdában már meglévő többi betűnagyság között volt-e valami jól átgondolt arány: azzal már nemigen törődtek. Ha valamely szó nem fért a sorba mondjuk a könyvcím szedésekor: egyszerűen kisebb betűkkel folytatták a következő sorban. Különböző nagyságú betűk egy sorba szedéséről a korábbi századokban nem lehetett szó.

Ha pontosan, rendszerbe sorozhatóan meghatározott nagyságuk nem is volt két-három éveszázzal ezelőtt a betűknek: bizonyos nagyságú határon belül megvolt az elnevezésük. A legtöbb ilyen elkeresztelés a tizenhatodik századra esik, de hogy esetről-esetre mi adott rája alapot: nem mindig tudjuk biztosan.

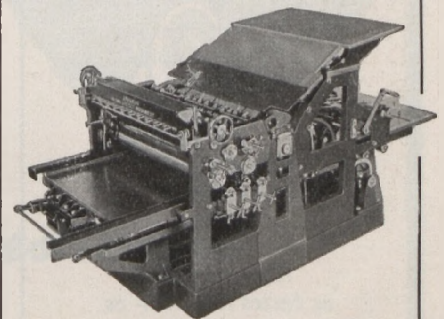
Kezdjük meg az elnevezések magyarázatát annyira, amennyire az eddigi adatok alapján lehetséges.

A brilláns és a gyémánt elnevezésekkel a régi könyvnyomtató valószínűleg e betűnagyságok értékes voltára akart utalni; ugyanez lehet a magyarázata a gyöngy (perl) és a nonpareille (franciál annyit mint páratlan) elnevezéseknek is. A petit szó kicsinyt jelent franciául, de a franciák nem használják, hanem csakis mi meg a németek. Különbö a németek sem valami régen: az előtt Jungfernschrift-nek nevezték a petitnek megfelelő betűnagyságot. Angolországban és Amerikában brevle ennek a neve, valószínűleg azért mert pápi breviumot nyomtathattak véle először.

A bourgeois szintén francia szó, s »polgári«-t jelent. Nevét állítólag a híres rajzoló s nyomdász Geoffroy Torytól kapta, aki a nemességét szánt pompás kiadásokon kívül a polgárság számára is nyomtatott könyveket, még pedig ilyen apró betűkkel, hogy olcsóbbak legyenek. A bourgeois-nak körülbelül megfelelő betűnagyságot különben már korábban is ismerték, például Velencében 1498-ban már egész művel nyomtatott véle. A bourgeois betűnagyságot minálunk burgisznak hívják, s Németországban is így ejtik ki a szót.

A germond elnevezés Estienne Róbert híres betűvésojének, Garamond Claude-nak a tiszteletére történt. A németalföldi könyvnyomtatók a kilencpontos betűnagyságot nevezik így; mi, az osztrákok meg a délnémetek a tizpontosat. Az északnémetek a germond helyett a Korpus elnevezést használják, ami valószínűleg valami corpus juristól vette az eredetét.

RÓNA JÓZSEF
GÉPÉSZMÉRNÖK GRAFIKAI GÉPMŰHELYE
BUDAPEST VI, DÉVAI UCCA 21. SZ.
TELEFÓN: 292-689



Gyárt: „EXPRESS” 52x72 cm-es könyvnyomdai gyorsajátó 4 görgőpályával, 3 felhordóhengerrel, rugós ívfogókkal. Amerikai sajtót, szedésorvógépet, lehúzósajtót, formaszállítókoszt Javit, átalakít, átszerel: nyomdai, szedő-, könyvkötő- és vonalozógépeket. – Modern autogénhegesztés. KÉPVISELET: KLEIM ÉS UNGERER, LEIPZIG; ÖNMŰKÖDŐ BERAKOSZERKEZET STB.

A cíceró elnevezést Schöffer Péternek köszönhetjük, aki 1465-ben ilyenforma nagyságú betűkkel nyomtatta ki Cicerónak, a nagy római szónoknak és politikusnak a leveleit.

A mérttel, vagyis helyesebben mediális betűnagyság közepesét jelent, amint hogy e nagyság valamikor a középső helyet foglalta el a könyvnyomtató megszokott betűkészletében. A tercia harmadikat jelent, mert valamikor, valahol harmadik volt a garnitúrában. A textus a biblíaszövegről vette eredetét, a kánonnal egyházi kánonokat, a misszale-val pedig misekönyvet nyomtatnak először.

A KOLUMNA-SÚLY KISZÁMÍTÁSA

Nyomdák felszerelésekor igen fontos, hogy a könyvnyomtató ki tudja számítani: mekkora betűmennyiség kell valamely újságnak vagy könyvnek a kiszédéséhez, s körülbelül mily összegbe kerül majd az. Az öntődék készítményeket többnyire súly szerint árusítják, s a könyvnyomtatónak is ehhez kell igazodnia, amikor betűt rendel. Könyvbetűk beszerzésekor tehát a könyvnyomtató mindenképp előtte azt határozza meg, hogy hány ivszedéséhez legyen elegendő a vásárlandó betűmennyiség. Az újsághoz rendelt betűk mennyisége dolgában pedig rendszeren úgy számítanak, hogy két vagy három számot is könnyen ki lehessen szedni.

Bizonyos mennyiségű szedés súlyát különböző módon számíthatjuk ki. Ha sima szedésről van szó, nincs egyszerűbb dolog annál, mint hogy a könyv vagy újság egy kolumnájának nagyságát nonpareille-négyzetekre átszámítsuk. Ahány nonpareille-négyzet fér el a kolumnán, körülbelül annyi grammnyi súlya van annak, mert a nonpareille-négyzetnyi betűtípusok súlya megközelítően egy gramm, föltéve, hogy a betűmagasság Didot-Berthold-féle, avagy amint általában mondják: francia.

A Grafikal Szemle egy-egy kolumnája 49 cíceró magas-ság és 39 cíceró szélesség mellett (fejet és hasábelválasztó ürtöltőt tehát leszámítva) $98 \times 78 = 7644$ gramm súlyú volna. 16 kolumnányi szövegcsedész tehát 122.304 gramm, vagyis kereken 123 kilónyi betűmennyiség szükségesletik.

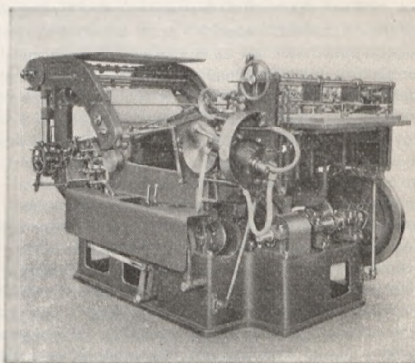
Ebben a számításban azonban benne van a szavak közt levő sorzáró anyag meg a sorok közt levő egy-pontos tágitónek a súlya is, s ezért betűrendelés esetében a főntebb 7644 grammnyi betűsúly számítása kolumnánként egy kissé soknak látszik. Valójában azonban mégsem túlságos a számítás, mert hiszen a betűk a különböző szövegekben más-más arányban szedődnek föl, s amikor „üres”-nek mondja szekrényét a betűszedő: rendszeren csak egynéhány rekesze ürült ki majdnem teljesen, a többiben vagyon még betűje jócskán. Erre a szövegenként változó betűfőlslegre való tekintettel tehát a betűvásárlás idején számítani kell, s éppen ezért a kolumnát úgy vesszük, mintha csupa betűből állana, sorzáró anyag meg tágitó híján. Vastagabb tágitókat – például negyedpetiteseket, negyedcícerósokat stb. – különben mindenkor el kell számítaniuk a kolumna magasságából. Ha a mi kétpontos tágitókat számítónak le ilyenformán, 10 cíceróval kevesebbre, tehát 39 cícerónyra kellene vennünk a Grafikal Szemle egy-egy kolumnájának a magasságát, a számítás tehát, a hasábelválasztó cícerót is leszámítva, így alakulna: $78 \times 78 = 6084$ gramm volna egy-egy kolumnának szövegcsedésének a nettó súlya.

Az utóbbi számítás közelebb áll a valósághoz, mint az előbbi, a 7644 grammos, de óvatosság szempontjából jól tesszük, ha fölfelé kerekítjük ki a kolumna súlyát, mégpedig 6500 grammra, vagyis hat és fél kilóra. Tizenhat szövegoldal betűszükségletének a súlya e szerint 103 kilogramm lenne.

Hogy aztán ebben a 103 kilónyi betűmennyiségben micsoda számösszeggel szerepelnek az egyes betűk, azt az öntő-céduláknak alapján – amiben különben meglehetősen eltérés van a különböző betűöntődéknél – könnyen kiszámíthatja bárki is. Nonpareille betűből ugyanis körülbelül 180.000 betű megy egy métermázsára, kolonból 140.000, petitből 120.000, borgiszból 100.000, garmondból 84.000, cíceróból 62.000. Valamely öntőde öntő-cédulájával segédelmével már most igen könnyen kiszámíthatjuk, hogy 103 kilogrammnyi betűszükségletünkben körülbelül mennyi a-nak, b-nek stb. kell lennie.

Sorzáró anyagokra általában a betűmennyiség egy-hatodrésztét szokás fölvenni; ha tehát 50 kilogrammnyi betűmennyiség vásárlásáról van szó: 10 kiló sorzáró kell hozzá, természetesen spáclumtól kezdve négyzetig való elosztással. Kvadrátumból is egy régl tapasztalatokon alapuló megszokás szerint a betűmennyiség súlyának egy hatodrésztét ajánlatos rendelnünk. Akcidents meg táblázatos munkákban bővelkedő nyomdákban természetesen sokkal több ilyen anyagra van szükség, mint az egyszerűen csak könyveknek meg újságoknak az előállításával foglalkozó nyomdákban.

Ha vonaloknak, keretféléknek a vásárlásáról van szó: a nonpareille-négyzetekre való átszámítás útján tudhatjuk meg a legkönnyebben, hogy például mekkora hosszúságú ólomléna jut egy kilóra. Nyolcadpetites léniából (szintén normális magasságú föltételezve) 3060, negyedpetitesből 1500, negyedcícerósából 1000, félpetitesből 750, nonpareille-ből 500, petitből 375, borgiszból 333, garmondból 300, cícerós léniából vagy keretből 250, kétcícerósból 62 és fél, háromcícerósból 28 cícerónyi hosszúság tesz ki körülbelül egy kilót. Ha például valamely cícerónyi keretfajának a minimuma a betűöntőtől mintakönyvben 3 kilóban van megállapítva, tudjuk, hogy abból 750 cícerónyi hosszúságú sort volna-nak képesek megszédni. Öt-hat cícerónál nagyobb diszitó darabok rendszeren kivágottnak talpúak, ezért aránylag könnyebbek, mint a teleöntésű kisebb darabok.



A LANG L. GÉPGYÁRT AUTOLANG nyomtató

automatájának nemzetközi sikere:

*rövid idő alatt a tizedik
 gép szállítatik az angol
 világbirodalom területére*

Újabb időben az a szokás, hogy a soros díszek minimumát 1 méternyi hosszúságban (1 méter = 221 cíceró s 1 petit) állapítják meg. Egy ilyen 1 méternyi minimumban van körülbelül: 450 nonpareille, 335 petit, 300 borgisz, 225 cícerós, 150 másfélcícerós és 110 kétcícerós négyzet.

A HARMADIK NYOMDÁSZ-VÉDŐSZENT

Nemcsak a művészeknek és kézműveseknek hanem a nyomdászoknak is megvoltak régen a maguk vallásos jellegű egyesületeik. A könyv- és papírkereskedők testületének kebelébe az orvosok és gyógyszerészek is beletartoztak. Utóbbiak sorából a halhatatlan olasz költő, Dante sem hiányzott. Egyes szerzők azt a nézetet vallják, hogy a gyógyszerészeket ezért osztották be ebbe a kategóriába, mert ők a miniatűr-festészethez tintát és festékeket készítettek és árusítottak. Amint látszik, nekik még egy védőszentjük hiányzott. Ezt a clairvauxi Szent Bernát (1100-1133) személyében meg is találták. Ez a francia szerzetes az erkölcsről és Istenhittől szóló munkák és különféle vitairatok szerzőjeként volt ismertes. Ő volt az alapítója a clairvauxi híres cisztercia apátságának és prédikátora a második kereszt-hadjáratnak. 1173-ban szentté nyilvánították. Az idők folyamán a könyvnyomdászok is védőjükkül választották Szent Bernátot és névnapját rendszerint gazdagon terítéssel, étellel és itellel ünnepelték meg. Hogy a könyvárusok és könyvnyomdászok miért éppen őt választották védőszentjükké, azt biztossággal megállapítani nem lehet. Egyes tudósok ezt annak tulajdonítják, hogy az olasz egyházi festő, Lippi (Fra Filippo 1406-1469) dot egy festményen, miközben egy vallásos könyvön dolgozott, akként ábrázolta, hogy az Istenanya előtte megjelent. Mások Szent Bernát kapcsolatát a könyvnyomtatás mesterségéhez Dante főművéből, az „Isteni

Thalia

ÁRUHÁZ

Az
Altalános
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

Színjáték"-ból következtek, amelyben a költő a bűnös embert az ő földöntúli Beatrice-je mellé állítja, aki az ő ragyogó erényében Szent Bernátot az isteni ilkokról való áhítatos szent elmékedésre ösztönözte. Ilyeténképpen tehát három szentünk van, névszerint: Szent János, Szent Ágoston és Szent Bernát, akikre elődeink – Gutenberg János korai tanítványai – áhítatos buzgalommal tekintettek föl. László Dezső.

„AZ ÖRDÖG NEM ALSZIK...”

A Grafikai Szemle 7. füzetében szó volt a betűszedők első számú közellenségéről: a sajtóhibák ördögéről. Ugyanekkor egy kis ízeletöt is adtunk a közelmúlt némelyik majdnem históriál nevezetességű ilyen hibájáról. Most kiegészítjük a multkor gyűjteményt néhány nevezetes példánnyal.

Bosszantó hibával jelent meg egy vidéki espereskerületi gyűlésről szóló tudósítás. Az volt megírva benne, hogy a gyűlésre megjelent egyházi és világi előkelőségek a templomban lefolyt istenlisztele után a parókiaira vonultak „dísznőölésre” – díszülésre helyett.

Vidéki bérmekekről írva beszámolót, a tudósító megemlíti, hogy a bérmlást végző püspök nagy beszédet tartott a katolikusok összefogásának nagy szükségességéről. Eközben a többi szóvlág között így ír: „...A püspök úr öminenciája előtt az a viziló lebegett, hogy megrögzülse az egy akol és egy pásztor elvét...” Szegény tudósító, nem tehetett róla, hogy a sajtóhibák Incselkedő ördöge így csúffá tette az ő cikét és a viziló szót lebegő „viziló”-val cserélte fel, amely körülmény – tagadhatatlanul – a vizilót is megoldhatatlan probléma elé állította volna.

Ugyancsak vidéki egyházi ünnepély lefolyásának tudósításába csúsztott be egyszerre két csunya hiba. Azt közölte a lap, hogy a nevezett város főtemplomá-

ban N. N. prépost celebrálta az ünnepi mesét (míse helyett) és a nagyszerűen begyakorolt zenekar X. kormány vezetésével szolgáltatta a templomi zenét. (Kormány helyett „kormány” volt szedve.)

A budapesti bencés hitoktatók liturgikus előadásait letargikus előadásokként szerepeltette az a közlemény, melyben az előadások sorrendje meg volt írva. Ugyanakkor a „pápai okmányok” helyett pápai okmányokat, Szent Vince misztériuma helyett pedig misztériumot közölt le a pedáns hirdetés.

A pálosok budapesti letélepedésével kapcsolatban azt írta a Nemzeti Ujság című katolikus napilap, hogy: „Páter Augustynk még néhány évvel ezelőt világi pap volt, de letette az apáti gyűrűt és a liba-övet, s belépett a pálos rendbe”. Megnyugtató kedvéért meg kell mondanunk, hogy nem a liba-övet, hanem a lila övet tette le a hitbuzgó új páter.

A Faluszövetség egyik vidéki farsangi mulatságáról szóló hírből olvastuk, hogy a mulatságon ott volt többek között az esperes-plébános úr, a báró úr öméltósága kedves nejevel, leányával és fiatal, továbbá a jegyző, bíró, tanító és a falu többi nótabeli társasai – notabilitásai helyett.

Tartózkodom attól, hogy a nyomtatvány vagy ujság, az érdekelt város vagy nyomda nevét említsem; nem tetemrehívást rendezek, hanem pusztán néhány említésre méltó sajtóhiba- esetet sorolok fel okulásul. Egyes esetekben azonban a név úgy odakívánkozik, hogy enélkül a hiba talán nem is volna megérthető és elvesztendő zamátját.

Egyik művészetekkel is foglalkozó lapunk hűsvéti számában leírja egy kastyély berendezését, amikor is a többek között így szól a szöveg: „Az előcsarnok és a főkapu külön látványosság, mert a kovácsoltvas díszeket korunk egyik legnagyobb fodrászszeneje:

Fadrusz János tervezte...” Mondanunk sem kell talán, hogy szobrászszeneiről van szó.

Mikor ezt a hibát a következő héten – bizonyos sajnálkozással – helyreigazították, a közlemény úgy kezdődött, hogy: „...kötelességünk az igazgatottsághoz híven kijelenteni... stb.” – Itt ismét az igazság szó helyett került a szedésbe az „izgatottság” szó.

Kellemetlen és illelétkes körökben érthető nagy felháborodást okozó hiba csúsztott be Gömbös Gyula miniszterelnök Sátoraljaújhelyen tartott zászlóbontó beszédébe. Itt egy szócska kimaradása volt a bajok okozója. Gömbös Gyula ugyanis ezt mondotta: „...Magyarországon a nemzeti egységet mindenki úgy értelmezi, ahogy neki tetszik...” Szedés közben azonban a „mindenki” szócska kimaradt és enélkül jelent meg a tudósítás, mely hiánnyal pedig a mondatnak egészen más értelme lett, vagyis hogy a nemzeti egységet ő, t. i. Gömbös Gyula, úgy értelmezi, ahogy neki tetszik.

Ugyancsak néhai Gömbös Gyula miniszterelnökünkkel van összefüggésben az a kellemetlen sajtóhiba is, amely a Magyarországon jelent meg: Gömbös Gyula az Egységes Pártban nagy beszédet tartott, melynek befejezte után kiment a folyosóra, ahol az utána tóduló képviselők lelkesen üdvözölték és valóságos udvar vette körül. Az ujságban persze úgy jelent meg a közlemény, hogy Gömböst valóságos undor vette körül...

Agrárkérdésekkel foglalkozó lap a magyar mezőgazdaság válságáról írva, azt mondja, hogy: „...a magyar mezőgazdaság látszólag egységes külszine alatt halálos kórák lappanganak”.

Ugyanennek a lapnak ugyanabban a számában a szerkesztői üzenetek között arra figyelmezteti a szerkesztő az érdeklődő vidéki hölgyet, hogy a kérdezett növény melegebb helyen nagyobb kedvességet

Lorilleux Ch. és Társa Rt.



Hő- és könyunyomdai festékgár

*Troda: Budapest, Ferenc József rakpart 27
Gyár: Budafok. Telefonszám: 269-635, 269-778*

kíván (nedvesség helyett). S mintha a lap ezzel a számmal a rekordot akarta volna tartani a sajtóhibák terén, a délamerikai mezőgazdaságról írva, azt mondja, hogy: „... döntő tényező Amerikában is a metszőgazdasági népesség...” (mezőgazdasági népesség helyett).

Nagyan készülődtek a lóspört hível a bécsi löversenyekre. Az utolsóelőlti napon aztán megjelent a le-sújtó hír az előkelő sportlapban, hogy a „bécsi löversenyek a közben fellépett röhögési járvány miatt elmaradnak”. Mi sem természetesebb, hogy nem a lovak röhögési, hanem a köhögési járványa okozta a versenyek elmaradását.

Az új Iskolaidény kezdetével cikket kanyarított a szerkesztő úr a régi időről, amikor még ő is Iskolába járt. Ebben a cikkben azt írja többek között, hogy őt Beóthy Zsolt, a magyar irodalom Ismert tanára vizsgál-tatta a felvételi vizsgán, amikor is ezt a mondatot kel-lelt leírnia: „Menj a mennybe szép menyasszony.” Le is írta. Még pedig úgy, hogy a „mennybe” szót egy n-nel írta. És mégis azt mondta neki a tudós profesz-szor: „Jól van, aki ennyit tud magyarból, bátran fel-léphet a középiskolába!” Miután ez a „mennybe” szó a cikk címében és egyébként is többször előfordult, a korrektor figyelmeztette a szerkesztőt, hogy ez tévesen van írva, mert a „mennybe” szót két n-nel kell írni. A szerkesztő úr azonban nem csempészte meg a hibát, hanem erősen kikérte magának a helyesbítést, mondván:

– Maga azt talán Jobban tudja?

– Hát Igen... bizonyítani tudom szótárakkal és magá-val Beóthy Zsoltal is.

– Nahát... ez rettenetes... Mit be nem képzelnek maguknak ezek az emberek...

És ezzel vége volt a vitának. De a cikk hibásan jelent meg.

Hasonló eset volt az is, amikor a szerkesztő úr egy, egyébként hangulatos cikket írt az Iskolaidény kezde-tével arról, hogy a Gődöllőn letelepedett premonstreiek elvesztették a megszállással Kassát és Jákót, ezt a két nevezetes végvárat a magyar nevelésnek és peda-gógusoknak. A korrektor figyelmeztette a szerkesztőt, hogy nem Jákót veszítették el a tudós premonstreiek, hanem Jászót – Kassa mellett, ahol a premonstreiek-nek híres monostoruk volt. Jákó nevű helység külön-ben is ismeretlen Nagy-Magyarországon, létezik ellen-ben a templomáról híres Ják, ez azonban Vas megyé-ben van és ezidőszent is Magyarországhoz tartozik. Itt azonban premonstreiek sohasem voltak. A Gődöllőn gimnáziumot fenntartó premonstreiek különben is Jászóról menekültek. A korrektor minden lgyekezete hibávaló volt. Még ő húzta a rövidebbet: minek avat-kozik a szerkesztő urak dolgába?

Egy javított gramofonalkatrész szabadalmi leírásá-ban olvashattuk, hogy a lemezeket tartó kar valamilyen különleges csappantyús szerkezettel bír, ami lehetővé teszi a mostanától eltérő működtetést. A szabadalmi igényekben aztán arról van szó, hogy a far fűrésztől alkalmazott csappantyús szerkezet helyes beállítása váltja ki a hangokat.

Bizonyára emlékezni fognak sokan még arra a pörre – hiszen nem olyan régen volt –, amikor egy igazgató az újságitörő tintakullnak nevezte. Ha jól emlékszem, párbaj is keletkezett a dologból. Nos, ugyanabban a számban, amikor erről a botrányról írt a lap, a hírek

A VIII. füzet tartalma:

	Old.
Felvidéki magyar nyomdászat	173
Továbbképzés	174
A pontosvessző (-sk-tól)	174
Mellékleteink (Kun Mihálytól)	175
Szövekvessző (Ziegler Gyulától)	176
Előfordás	177
Formamosság	178
A szedőgépfém (Wellsch Árpádtól)	179
A kalkuláció fogalma (Székely Artúr II.-től) ...	179
A kizáró ékek gondozása (Juhász Belától).....	189
A szöveves galvanoplasztika	
(Jáki Tóth Gusztávól).....	189
Régi szedőgépek „szedésteljesítménye!” (Román Antaltól)	190
Nyomdászati Archivum	192
Főjegyzések	192
Szerkesztői posta	196

A Nyomdász-Egyesület továbbképző csoportjainak szedéspéldái és ólommetsetel a boríték 2., 3. és 4. oldalán és a lap belsejében a 181-től 188-ig terjedő nyolc oldalon.

között közölte, hogy a Pária-klub hangversenyt tart. (Pária-klub helyett, amely ugyanis az újságitörök egyik csoportjának egyesülete.) A kull és a pária szavak közötti azonos értelmezés bizonyos gúnyos célzásra enged következtetni és ezért bosszantó a hiba. –sk–

SZERKESZTŐI POSTA

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

A jövő füzet szerkesztőségi záróideje: december 1.

• • •

P. J.: Hogy Egyesületünk továbbképzőjén oly behatóan foglalkozunk a magyar nyelv és helyesírás tanítá-sával, s ezt oly „érdekes” gyakorlati módszerrel csele-kesszük: komoly és nagy okai vannak Ezek részlete-sőbb ismerletésére most azonban nincs terünk. Anyi

TÓTLÁSZLÓ KÖNYVKÖTŐ

BUDAPEST VI. DESSEWFFY UCCA 4
TELEFONSZÁM: 125-446

*Könyvkiadói
tömegmunkákra berendezkedve!*

bizonyos, hogy szükségünk van ez ismeretek alapos tanítására, égetően nagy szükség. Bár a betűszedő egész élete az ortográfiával való folytonos viaskodás-ban telik el, e megdönthetetlen igazság általános föl-lísterése ellenére is e tananyag népszerűsítése dolgá-ban még sok a tennivaló. Tanulási ével folyamán a mal munkarendszer nemigen kedvez az ifjúság nyelvi és ortográfiai ismeretei bővítésének. Pedig még a közép-iskola ötödik-hatodik, vagy éppenséggel nyolcadik osztályából hozzánk került ifjú is csak viszonylag sze-gényes ortográfiai tudással kezd meg a nyomdászli pályáját. Nem mintha a nyelvtani oktatás fölültes volna az iskoláinkban. Világért sem! De az ortográfia-nak olyan finomságai vannak, amikről a középiskolai tanároknak talán sejtelmük sincs. Azonfölül maga a grammatika nagyon elvont tudomány, s ha nem frís-sítgetjük föl minduntalan: szentenciál egykettőre ki-vesznek az emlékeztűnköböl. A magyar nyelv szerke-zete – főleg szintetikus és agglutináló, vagyis ragozós szer-kezetenél fogva – jóval bonyolódottabb, mint a körülöttünk élő indogermán népeké, akiknek a nyelve általában analitikus és flektáló, vagyis előjárós rendszerű.

A magyar nyelvnek már ez a szerkezeti sajátossága is nehézzé, bonyolódottá teszi a helyesírásunkat. A bonyo-lódottságot még fokozzák a ragozás közben jelentkező hangtani és időmértékbeli elváltozások. A helyesírás pedig, a nyelvtannak emez ágas-bogas fejezete: szin-tetén erősen absztrakt valami. Ha nem alulról, a törtérisi alapzatánál hatolunk belé, hanem csakúgy fölészisen csipegetjük: sohasem lesz belőlünk jó ortográfista. A kezdő tipográfusnak ezt a szak szempontból is legele-mibb, legnékülözhetetlenebb ismeretkörét nem igen bővíti a különben igen hasznos működésű budapesti szaktrányot tanonciskola sem. Vidéken pedig egészen ismeretlen valami a nyomdásztanulók különleges okte-tátása. Az ifjúság grammatika és helyesírás dolgában való kiképzésének hiányosságait tehát az ú. n. továbbképző oktatás volna hivatva helyreütni.

A franciák és angolok szakkultúrális munkájában is legelső helyen áll az anyok nyelv ismeretének mélyítése, munkájában biztos gépszédő ker és tudós korrektor-gárda nevelése. Erre kell törekednünk nekünk is. Hlszen gyakorlati szempontból is ez a legelembb és legnékülözhetetlenebb tanulnivalónk. Olyan szükséges, aké a falat kenyér.

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

Felelős szerkesztő: Novák László.

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

A lap kiállításának kérdésével és a mellékletek elbírálá-sával foglalkozó művészi kollégium tagjai a szer-kesztőn és kiadón kívül: Dukai Károly és Kun Mihály.

Kiadó-tulajdonos:

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

Nyomatja: Világosság Könyvnyomda Rt. Budapesten
(VIII. Conti ucca 4. sz.); műszaki Igazgató: Deutsch D.



DIÓSGYŐRI PAPÍRGYÁR RT.

ALAPÍTTATOTT 1782-BEN
KERESK.IGAZGATÓSÁG ÉS VEZÉRKÉPV.:
ELSŐ MAGYAR PAPÍRIPAR RT.
BUDAPEST V, ARANY JÁNOS UCCA 10. SZ.
TELEFONSZÁM: *124-283



Cipő mindenkinék

Tervezte Fonyódi Lajos.
Ólomba véste Dencs Ferenc.

PALALIT



HASZNÁLATI CIKKEK

Szabó