

Patente für nichtig erklärt wurden. Angemeldet wurden aber in dem gleichen Zeitraum 454 Patente. Es haben somit 186 Patente die Vorprüfung nicht bestanden, d. h. die vermeintlichen Erfindungen waren nicht neu oder entsprachen den sonstigen gesetzlichen Anforderungen nicht.

Für die Klasse 15, Druckerei, lauten die Angaben: Anmeldungen 899, Patenterteilungen 514, erloschene Patente 313. Von 100 Gesuchen wurden daher 43 abgewiesen, während 60 Prozent der Patente wieder verfielen.

Die Klasse 54, Papiererzeugnisse, weist 552 Anmeldungen, 206 Patenterteilungen und 132 Lösungen; die folgende Klasse endlich, Papierfabrikation, 553 Anmeldungen, 273 Patenterteilungen und 142 Lösungen auf. Das ungünstige Verhältnis bei der Klasse 54 erklärt sich wohl zum Teil daraus, daß viele Patentgesuche dieser Klasse von Schreibmaterialienhändlern und dergleichen Geschäftsleuten eingereicht wurden, welchen jede Übersicht über das in dem Fache bisher Geleistete abgeht. Sie erfinden Dinge, die längst erfunden sind oder überhaupt unter das Musterschutzgesetz fallen. Es gehen dagegen die Patente der Klassen 11, 15 und 55 zumeist von wirklichen Fachleuten aus.

Kehren wir nach dieser Abschweifung zu unserem Thema zurück.

Einem von Herrn Killisch in der Berliner Typographischen Gesellschaft gehaltenen Vortrag über amerikanische Setzereien möchten wir einige Angaben entnehmen. Die Druckereien haben meist zehnstündige Arbeitszeit; Sonnabends wird jedoch, der englischen Sitte gemäß, eine Stunde weniger gearbeitet. Die erste Frühstückspause fällt fort; dagegen wird um Mittag eine längere Pause gemacht, während welcher das Personal dem Geschäft des Frühstückens obliegt. Wenig dürfte es unseren Setzern gefallen, daß das Mitbringen oder Holenlassen von Bier oder Branntwein streng verboten ist. Unseren Begriffen, und zwar mit mehr Berechtigung, zuwiderlaufend ist, daß die Gehilfen ohne Kündigungsfrist angestellt sind, wodurch sie auf die Stufe von Tagelöhnern herabgedrückt sind. Besagte Gehilfen leben übrigens in einem beständigen Krieg mit den zahlreichen Setzerinnen, weil diese nur 25 Cents, also etwa eine Mark, für 1000 Gevierte beanspruchen, während die männlichen Gehilfen 40 Cents fordern. Dem Engländer und Amerikaner ist bekanntlich der Hut auf dem Kopfe festgeschraubt, und so arbeiten die Setzer, ohne die Kopfbedeckung abzunehmen. Sie rauchen nicht, kauen dafür um so fleißiger. Auf Reinlichkeit wird viel gegeben, und man bläst namentlich die Setzerkästen häufiger aus. Sehr abweichend von unseren Gewohnheiten und für die Verwendung von Setzerinnen förderlich ist es, daß die Setzer infolge der eigentümlichen Einrichtung der Setzerkästen und Kastenregale sitzend arbeiten können. Das Ablegen besorgen besondere Arbeiter.

In den Zeitungsdruckereien wird in der Regel von sieben Uhr abends bis drei Uhr morgens gesetzt und zwar fast ohne Unterbrechung, wobei als einzige Erfrischung Wasser gereicht wird. Die meisten Gehilfen halten sich jedoch einen Aushelfer, der für sie eintritt, sobald sie sich entfernen, oder gar ganz ausbleiben wollen; was allerdings um so nötiger sein möchte, als sämtliche Zeitungen auch Montags früh erscheinen. Der Verdienst eines Gehilfen beträgt wöchentlich über hundert Mark, während es die Aushelfer auf zwölf bis sechzehn Mark täglich bringen sollen.

Sehr erschwert wird das Setzen dadurch, daß die Gehilfen mit drei verschiedenen Schriftkugeln zu arbeiten haben und also sechs Kästen benötigen. Die als Speck betrachteten Anzeigen werden unter den Setzern verauktioniert, und der Erlös verteilt.

Stellungslose Setzer soll es drüben noch mehr geben als hier.

Wir vermiffen leider in dem Vortrage Angaben über die sehr wichtige Frage des Beginns und Schlusses der Arbeit in den Werkdruckereien. Vermutlich erfolgt der Schluß wegen des Wegfalls der vielen Pausen früher, als es leider noch immer in den deutschen Druckereien geschieht, und es kann sich der Gehilfe infolge dessen in der Vorstadt oder in den Vororten ansiedeln, was z. B. in Berlin kaum angeht, während andererseits die Größe der Stadt und die damit zusammenhängenden Entfernungen es dem Setzer, wie den sonstigen Arbeitern selten gestatten, die Mittagspausen im eigenen Heim zuzubringen. Druckereien, die um fünf oder sechs schließen, sind selbst in der Reichshauptstadt noch an den Fingern herzuzählen.

»Printing Times« geben nützliche Winke über die Eigenschaften, welche das Schriftmetall besitzen muß, sollen sich die Typen nicht allzusehr abnutzen oder leicht zerbrechen. Das Metall muß folgende Eigenheiten haben: Härte, Zähigkeit, die Eigenschaft sich in die Matrizen scharf einzuprägen, endlich vollständige Gleichmäßigkeit und Abwesenheit weicher Teile. Das Schriftzeug besteht bekanntlich aus Blei, Antimon und Zinn. Ersteres giebt den Typen das Massige und mildert die Sprödigkeit des Antimons, welches den Buchstaben hingegen die erforderliche Härte verleiht. Auch dehnt sich dieses beim Abkühlen aus, während Blei sich zusammenzieht, so daß eine Ausgleichung stattfindet. Zinn endlich verleiht der Legierung Zähigkeit, verbindet beide Metalle und giebt dem Ganzen ein feines Korn. Das Verhältnis beträgt jetzt in der Regel 60 Prozent Blei, 33 Prozent Antimon und 7 Prozent Zinn. Da aber Antimon teurer ist als Blei, so haben die Schriftgießereibesitzer das Bestreben, den Prozentsatz an Blei zu erhöhen, wodurch die Schrift an Dauerhaftigkeit einbüßt. Ein Zusatz von Kupfer wird von vielen empfohlen, von anderen aber verworfen, weil dieses Metall auf Rot und andere Farben ungünstig reagiert.

Mit Bezug auf denselben Gegenstand bringt »L'Imprimerie« eine Mitteilung, aus welcher hervorgeht, daß es keineswegs schwer fällt, der Schrift durch ein Härteverfahren zu einer längeren Dauer zu verhelfen. Die sorgfältig entfettete Schrift wird eine halbe Stunde lang in folgende Lösung eingetaucht: Wasser 100 Gr., Äthergerbsäure (Tanin à l'éther) 3 Gr. und Gallussäure 1 Gr. Nach erfolgtem Trocknen kommt die Schrift eine Stunde lang in folgendes Bad: Wasser 100 Gr., schwefelsaures Kupferoxyd 15 Gr. Das Ergebnis soll ein sehr günstiges sein. Man kann das Verfahren auch auf Bleichliches anwenden.

Daselbe Blatt bringt einen Aufsatz über die leidige Frage des Feuchtmens des Papiers für den Druck. Der Verfasser hält das Verfahren für das beste, welches bei dem Papier für die Rotationsmaschinen angewendet wird, nämlich das Feuchtmens mit Wasser und Dampf kurz vor dem Druck. Dieser wird dadurch besser, der Farbverbrauch ist geringer, der Staub aus dem Papier wird niedergeschlagen, endlich verschwindet die Elektrizität, welche sonst leicht durch das rasend schnelle Abrollen des Papiers entsteht. Sonst aber muß das Papier vor dem Feuchtmens erst sorgfältig geprüft werden. Stark geleimter Stoff erfordert mehr Feuchtigkeit, desgleichen stark mit Holzstoff versetztes Papier. Das Feuchtmens soll sich aber auch nach der Verwendung des Papiers richten. Illustrationsdruck, stark abgenutzte Formen verlangen einen höheren Feuchtigkeitsgrad. Endlich ist darauf Rücksicht zu nehmen, ob das Papier geglättet werden soll oder nicht. Im ersteren Falle wird weniger gefeuchtet, weil die Bogen sonst an den Zinktafeln oder den Walzen der Glättmaschine hängen bleiben.

Die »Norddeutsche Allgemeine Zeitung« bringt einen sehr beachtenswerten Aufsatz über die Lage der graphischen Künste. Wir können dem Verfasser derselben nur beipflichten, wenn er meint, das Publikum habe, infolge der Massenproduktion von billigen