

führer Herr W. Halle; die übrigen Mitglieder des Vorstandes waren für ihr bisheriges Amt wiedergewählt.

Die Wahlen für das Schiedsgericht ergaben die Namen der Herren C. Gahmann, A. Lehmtuhl und O. Meißner; für die Rechnungsprüfung der Herren W. Peuser und R. Wengler.

Die Bestimmung der vier Abgeordneten für die nächste Delegiertenversammlung wurde, wie bisher, dem Vorstande überlassen.

Als Ort der nächsten Generalversammlung wurde einstimmig wieder Hamburg gewählt, und wurde der Vorstand ermächtigt, den Zeitpunkt für dieselbe diesmal nach seinem Ermessen festzustellen.

Hiermit war die Tagesordnung erledigt. Als dann der Vorsitzende sich von der Versammlung verabschieden wollte, nahm noch Herr Laeis das Wort. Derselbe hob in längerer Rede die Verdienste des Herrn Gahmann um den Kreis Norden während seiner langen Amtsführung hervor und ersuchte die Anwesenden, demselben durch Erheben von ihren Sitzen ihre Anerkennung auszusprechen. Die Versammlung folgte dieser Aufforderung unter lebhaften Beifallsäußerungen. Mit einigen herzlichen Dankesworten schloß darauf der Vorsitzende die Generalversammlung.

Da die Verhandlungen erst gegen 4½ Uhr ihr Ende erreicht hatten, so mußte von der beabsichtigten weiteren Stadtbesichtigung Abstand genommen werden. Das gemeinschaftliche Mittagessen begann um ½5 Uhr im oberen Sale der »Union«. Dasselbe war vom Bremer Ortsausschuß den Herren Müller, Hollmann und Winter) auf das beste arrangiert und verlief, gewürzt durch Toaste und Lieder, in schönster Weise.

Nach Aufhebung der Tafel nahm bereits eine Anzahl der auswärtigen Kollegen Abschied, um noch mit den Nachtzügen die Rückreise antreten zu können; der übrige Teil aber suchte nochmals die verlockenden Räume des Bremer Ratskellers auf und verlebte dort einen recht genussreichen Abend.

Am nächsten Vormittage verließ auch dieser Rest die alte Hansestadt, alle voll Dank für die Bremer Kollegen, welche unermüdet gewesen waren in dem Bestreben, ihren Gästen den Aufenthalt so angenehm als möglich zu machen.

Technische Rundschau im Buchgewerbe.

1887. Nr. 10.

Aus Anlaß der Beschreibung der von uns hier erwähnten neuen Setzmaschine von Thorne erörtert Cambe im Pariser »Génie civil« die Frage, wie es komme, daß die Setz- und Ablegemaschinen trotz ihrer Vorzüge und sinnreichen Einrichtungen bisher so gut wie keine Verbreitung gefunden haben, während die Schnellpresse und neuerdings die Rotationsmaschine die Welt eroberten.

Zu den einfachsten Fertigkeiten, meint Cambe, gehört die des gewöhnlichen Schriftsetzens. Wer lesen kann, wird in wenigen Tagen mit der Sache vertraut, und nur das Ausschließen, das Korrigieren und das Ablegen machen einiges Kopfzerbrechen. Die Arbeit erfordert in der Regel eine so geringe Geistesanstrengung, daß ältere Setzer hiebei sogar an ganz andere Dinge denken oder mit den Kollegen sich unterhalten können. Daher der Gedanke, die so einfache Arbeit von Maschinen verrichten zu lassen. Wie kommt es nun, daß diese an sich trefflichen Maschinen, welche sogar bisweilen das Ausschließen besorgen, trotzdem keinen Anklang finden. Einfach deshalb, weil die Satzkosten bei den meisten Buchdruckerarbeiten eine Nebenrolle spielen, weil, selbst wenn es gelänge, den Satzpreis um 90% zu ermäßigen, daraus kaum eine Preisherabsetzung für Bücher und Zeitungen folgen dürfte. Darum würde kein Mensch eine Zeile mehr drucken lassen. Zum Beleg dafür stellte Cambe eine Kostenrechnung für Satz, Druck und Papier eines Werkes von 20 Bogen, dessen Auflage 10 000 beträgt und bei welchem das Ries Papier auf 20 Franken zu stehen kommt. Die ganze Auflage kostet 7850 Franken, darunter 375 Franken für den Setzer und ebensoviel als Aufschlag des Druckers für Umbrechen, Korrekturen und Geschäftsgewinn. Das einzelne

Exemplar kostet also Fr. 0,785, der Setzerlohn aber nur 0,0375. Wie verhält es sich aber thatsächlich mit den Leistungen der Setzmaschine? Mit der Thorneschen kann man angeblich in der Stunde 12 000, in der Minute 200, in der Sekunde 3½ Buchstaben setzen, — falls sich jemand findet, der es bei diesem Tempo aushält, was Cambe, gleich uns, stark bezweifelt. Auch sei, meint er, diese Geschwindigkeit von der Geschicklichkeit des Setzers abhängig, so daß die Maschine weiter nichts ist, als ein verbessertes Werkzeug; außerdem sei die erwähnte Schnelligkeit mit dem Aufenthalt aus der Entzifferung des Manuskriptes unvereinbar. Da nun die Maschine nicht zugleich ausschließt, so sind, falls das Tempo eingehalten wird, drei Ausschließer erforderlich, um die Maschine zu bedienen, also im ganzen vier Personen. Acht Setzer leisten aber mindestens dieselbe Arbeit, dieselben kosten aber, außer dem Betrage für die Regale, nichts, während die Thorne'sche Maschine, die überdies ziemlich denselben Raum beansprucht, auf 16 000 Mark zu stehen kommt. Und dabei setzt sie nur aus einer Schrift, so daß noch andere Arbeiter zugezogen werden müssen, um die Auszeichnungsschriften in den Satz hinein zu praticieren.

Zum Schluß meint Cambe sehr richtig:

»Die Maschinen, welche sich in der Industrie eine Stellung errangen, zerfallen in drei Kategorien:

1) diejenigen, welche bei selbstthätiger Speisung selbstthätig und fortdauernd erzeugen. Das sind die vollkommensten, weil der Arbeiter nur für die Ergänzung des Rohstoffes zu sorgen hat und mehrere Maschinen zugleich bedienen kann. Zu diesen gehören z. B. die Spinnereimaschinen, die Schraubenmaschinen, die Rotationspresse;

2) die Maschinen, deren fortdauernde Erzeugungskraft von dem Arbeiter nur in Bezug auf die Speisung abhängt, so daß es seitens des Arbeiters einer unausgesetzten Aufmerksamkeit bedarf. So die gewöhnliche Buchdruck-Schnellpresse, die Dreschmaschine;

3) die Maschinen mit selbstthätiger Speisung, bei denen aber die Erzeugungsmenge von der Geschicklichkeit des Arbeiters abhängt. Dies sind eigentlich nur Werkzeuge. Sie leisten aber mitunter gute Dienste. So die Nähmaschine. Die Setz- und Ablegemaschine aber kann nicht einmal eine Stelle in der dritten Kategorie beanspruchen, weil deren Speisung keine fortlaufende sein kann, und deren Erzeugungskraft keine sehr bedeutende ist, weil sie sich überdies nur auf eine Schriftart beschränkt, und weil sie endlich keine wesentliche Preisermäßigung der Arbeit zur Folge hat.«

Soweit Cambe. Wenn wir auch meinen, daß er das Kapitel »Satzkosten« etwas unterschätzt, so sind wir der Ansicht, daß eine durchgreifende Reform, falls sie je eintritt, nur von der Einführung der Matrizenstanzmaschine, also von der Abschaffung der Lettern und daher der Ersetzung derselben durch die Stereotypie zu erwarten steht.

Soeben wurde wiederum dem auf diesem Gebiete unermüdeten Ottmar Mergenthaler in Baltimore eine Stanzmaschine patentiert (Nr. 40 857). Ganz klar geht aus der Patentbeschreibung nicht hervor, was der Erfinder eigentlich bezweckt. Es heißt im Eingang derselben: »Die vorliegende Erfindung bezieht sich auf eine Einrichtung an Matrizensetzmaschinen, durch welche bezweckt wird, die mittelst Tasten aus den Magazinrohren entnommenen Matrizen als Zeilensatz zu sammeln und dann einer Gießvorrichtung zu überweisen, in welcher ein plattenförmiger Abguß gefertigt wird, welcher somit eine Type von voller Zeilenlänge darstellt, während die einzelnen Matrizen durch einen geeigneten Ablegeapparat wieder in die einzelnen Magazinrohre verteilt werden. Statt der Gießvorrichtung kann aber auch ein Apparat eingeschaltet sein, welcher von dem Zeilensetzer eine Stereotype in Papier, Papiermaché, Blei oder sonstigem plastischen Material fertigt.«

König & Bauer in Oberzell ließen sich unter Nr. 40 520 eine Neuerung an ihrem Falz- und Bogenleit-Apparate