

den Gebrauch desselben zu gestatten, gehört dem Besteller. Beim Porträt kann die Erlaubnis des Abgebildeten notwendig werden. — 3. Das Recht zum Zerstören des Negativs gehört ohne Unterschied und getrennt jedem der beiden Beteiligten.

II. Durchführung des Schutzes.

a) Schaffung einer juristischen Kommission. Der Kongress von Monaco begrüßt die Schaffung einer juristischen Kommission der Association littéraire et artistique internationale und spricht den Wunsch aus, sie möge ohne Verzug die Gliederung in Lokalkomitees vornehmen.

b) Bezeichnung einer Kunstzentrale. Es ist wünschenswert, eine Centralstelle zu bezeichnen, die den Interessenten jede auf den Stand der ausschließlichen Urheberrechte bezügliche nutzbringende Auskunft zu geben imstande ist.

c) Veröffentlichung eines Verzeichnisses der Gesellschaft für Urheberschutz. Es ist wünschenswert, alljährlich ein vollständiges Verzeichnis derjenigen Gesellschaften, Verbände, Agenturen und Berufsgenossenschaften anzulegen, die in den einzelnen Verbandsländern die Wahrung der Rechte der Autoren und ihrer Rechtsnachfolger sich zum Ziele setzen, und diesem Verzeichnis die größtmögliche Verbreitung zu geben.

d) Gründung von Gesellschaften zum Schutze des Eigentums an musikalischen Werken. Es ist wünschenswert, daß sich in allen gegenwärtigen oder zukünftigen Verbandsländern, wo musikalische Werke erzeugt werden, Gesellschaften zum Schutze der Autoren und Komponisten nach dem Muster der in Frankreich, Belgien und Italien bestehenden und der soeben in Oesterreich-Ungarn gegründeten Gesellschaften bilden.

C. Künftige Arbeiten.

I. Abgrenzung der geistigen und materiellen Rechte des Autors. Der Kongress tritt auf den Bericht des Herrn Vermina über das vom pekuniären verschiedene geistige Recht ein, beauftragt sodann die Association, auf einen künftigen Kongress hin zu untersuchen, in welchem Umfange die Rechte des Autors auf seine Erben übergehen.

II. Verlagsvertrag. In Rücksicht auf die von den Herren Max Veclerc & Templier abgegebenen Erklärungen über die zu erstrebende Bestellung einer internationalen, aus Abgeordneten der Urheber- und Verleger-Berufsgenossenschaften und der Association littéraire et artistique internationale zu bildenden Kommission, die den Auftrag erhalten soll, eine auf die Beziehungen zwischen Autor und Verleger bezügliche Gepflogenheitsfassung (Code des usages) aufzustellen, geht der Kongress zur Tagesordnung über und setzt die Frage des Verlagsvertrags auf die Traktandenliste des nächsten Kongresses in Turin.

Das wichtigste Material des Buchdruckers.

Von Paul Hennig.

In den Vorträgen des Direktors P. Jessen in Berlin über »Die Kunst im Buchdruck«, über die hier ausführlich berichtet worden ist, wurde des öfteren der Wirksamkeit des Schriftgießers gedacht als eines wichtigen Faktors in der Buchkunst. Der Schriftgießer ist in der That zu allen Zeiten, wenn nicht maßgebend, so doch fördernd gewesen im Auf- und Niedergange neuer Geschmacksrichtungen und Stilarten in Schriften und Ziermaterial.

In der ersten Zeit nach Erfindung der Buchdruckerkunst war der Buchdrucker zugleich Schriftgießer. Bewundernswert ist es, daß Gutenberg, der die bisherigen Holztafeln in einzelne Typen zerlegte, nicht nur alsbald die Notwendigkeit erkannte, statt des aufquellenden Holzes Metall zu verwen-

den, sondern auch den Typenguß erfand und im wesentlichen sogleich denselben Weg einschlug, den noch heutigen Tages die Schriftgießer bei Herstellung der Lettern beschreiten. Er stellte Stahlstempel her, die er zuerst in Blei, bald aber in Kupfer einschlug. Die so gewonnenen Matrizen benutzte er zum Gießen von Bleitypen. Schöffer verbesserte die Technik. Die Wiegendrucke zeigen uns, mit welcher Exaktheit man damals bereits zu gießen verstand und welchen Kunstsinne man im Schnitt der Typen entfaltete. Wenn man heute das Musée Plantin in Antwerpen, dieses Heiligtum der Buchdruckerkunst, besucht, so erstaunt man, in dieser vornehmen Druckerwerkstatt des 16. Jahrhunderts (die bekanntlich unverändert im damaligen Zustande erhalten ist) in den der Schriftgießerei gewidmet gewesenen beiden Räumen zahlreiche Instrumente, Geräte, Formen etc. zu finden, die noch heute in den Schriftgießereien in ganz gleicher oder ähnlicher Gestalt benutzt werden, als: Schmelzgefäß, Handgießinstrumente, Gießlöffel, Stahlstöcke, Stempel, Kupfermatrizen etc.

Die schnelle Ausbreitung der Buchdruckerkunst über Europa wäre unmöglich gewesen, wenn nicht Gutenberg und Schöffer die Schriftgießertechnik so bald in genialer Weise zu hoher Vollkommenheit entwickelt gehabt hätten.

Im 16. Jahrhundert vollzog sich die Trennung des Typengusses vom Buchdruckgewerbe. Die Schriftgießer bilden von da ab ein besonderes Gewerbe. Das 17. und 18. Jahrhundert ließ auf die erste Blütezeit eine lange Periode des Verfalles folgen. Erst im 19. Jahrhundert erstand eine zweite Blütezeit der Technik. Bis dahin waren alle Typen in Handgießinstrumenten hergestellt worden. Der mächtig steigende Bedarf bei Verallgemeinerung aller Wissensgebiete führte 1838 zur Erfindung der Letterngießmaschine durch den Engländer Bruce in Brooklyn. Während bisher ein Gießer täglich im Durchschnitt etwa 800 Typen fertig brachte, stieg die Leistung mit Hilfe der Gießmaschine auf 5000—7000 halbfertige Lettern. Die heutigen Komplettmaschinen aber produzieren in einem Tage bis 30 000 Typen nahezu völlig fertig zum Gebrauch des Setzers.

Welche Rolle die Exaktheit des Gusses spielt, davon macht sich der Laie keine Vorstellung. Man betrachte aber einmal den Schriftsatz einer Seite eines gut gedruckten Buches, der Typen verschiedener Grade, Linienmaterial und Initialen enthält. Der Satz bildet, in eisernen Rahmen geschlossen, eine genau zusammenpassende Form, die man hochheben und umlehren kann, ohne daß eine Type, eine Linie oder ein Spatium herausfällt. Eine Seite aber kann mehrere tausend Typen, eine ganze Druckform von 32 Seiten fünfzig-, sechzigtausend und mehr Typen enthalten. Die erzielte Accurateffe ist nur dadurch möglich, daß jede Letter, jede Linie etc. genau systematisch justiert und gegossen wurde.

Legt man das Lineal an die Zeilen, so findet man, daß auch nicht ein Buchstabe im Bilde um ein Haar breit zu hoch oder zu tief steht, ebensowenig bemerkt man im Abdruck schiefstehende Buchstaben, oder solche, die zu matt oder zu kräftig drucken. Der Fachmann ist imstande, eine einzelne Type nach neun bzw. zehn verschiedenen Richtungen hin zu untersuchen. Durch sieben verschiedene Hände gehen die Lettern, bevor sie der Setzer erhalten kann. Dem Schriftgießer in Deutschland ist seine Aufgabe wesentlich erschwert durch den leidigen Umstand, daß fast jede Druckerei eine andere Schriftgröße hat. Selbstredend müssen die Typen einer Druckerei aber untereinander genau in der Höhe übereinstimmen, und der Schriftgießer hat jede kleine Bestellung, jeden »Defekt« so gut wie die Typen jedes großen Auftrages auf die besondere Schriftgröße des Kunden zu hobeln.

Es verlohnt wohl der Mühe, sich einmal davon zu überzeugen, wie der Schriftgießer solchen diffizilen Anforderungen gerecht zu werden vermag. Ich will versuchen, hier-