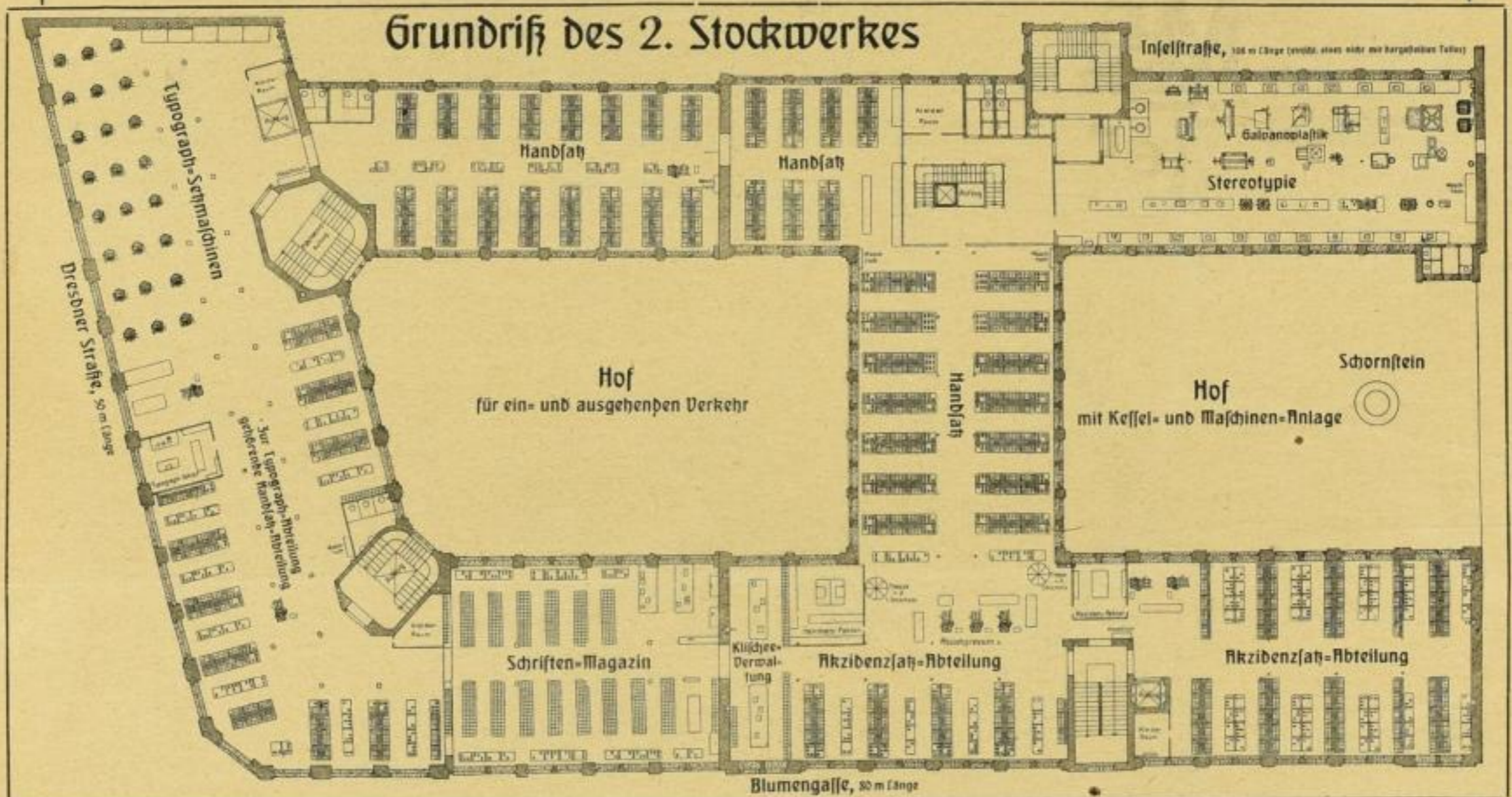


# Oscar Brandstetter · Leipzig

## Buchdruckerei · Musikaliendruck-Anstalt

### Werkdruck-Grossbetrieb

Handsatz, Maschinensatz, Flachdruck, Rotationsdruck, Lithographie, Steindruck,  
:: Notenstecherei, Schriftgiesserei, Stereotypie, Galvanoplastik, Buchbinderei ::



#### Arbeitsteilung und andere Vorteile des Werkdruckgrossbetriebes.

II

In Ergänzung des Artikels in Nr. 26 des Börsenblattes bringt obige Abbildung die Grundrisszeichnung von einem Stockwerk (das zweite Obergeschoss) aller Flügel meines Druckereigebäudes zur Darstellung. Dieses Stockwerk, das 2100 qm Bodenfläche hat, dient mit Ausnahme eines Saales, der die Stereotypie und Galvanoplastik enthält, ausschliesslich der Satzherstellung, wobei jedoch die Typenguss-(Monotype-)Setzmaschinenabteilung nicht inbegriffen ist, die einen im dritten Stock gelegenen Saal von der ungefähren Grösse des Stereotypie-Saales einnimmt.

Die starke Verkleinerung (Massstab ca. 1:400) lässt die Einzelheiten der Einrichtungen nur undeutlich erkennen. Die gleichmässigen Rechtecke stellen die Satzregale mit aufgesetzten Schriftkästen dar; in den „Gassen“ genannten Gängen zwischen den Satzregalen ist insgesamt Raum für mehrere Hundert Handsetzer, die sich in eine ganze Anzahl von Spezialarbeitern gliedern. An die Spitze stellt sich die Akzidenzabteilung, in der alle nicht zum eigentlichen Werksatz gehörenden Arbeiten hergestellt werden, so namentlich Prospekte, Rundschreiben, Umschläge, Titel, Anzeigen, Kataloge, Preislisten und ähnliches. Dann folgt die eigentliche Werksatz-Abteilung, die trotz des grossen Arbeitsgebietes, das die Setzmaschinen sich erobert haben, in jeder Werkdruckerei und nicht zum mindesten in solchen mit starkem Setzmaschinenbetriebe von weitgehender Bedeutung ist. Die Werk-Handsetzer trennen sich wieder in mehrere Unterabteilungen für wissenschaftlichen, fremdsprachlichen,

mathematischen, Tabellen- und Musiknotensatz, und auch dabei gibt es noch weitere Arbeitsteilung insofern, als Gruppen von Setzern, „Paketsetzer“ genannt, glatte Satzteile zeilenmässig liefern, während andere, die sog. „Metteure“, diese Satzteile zu Buchseiten formieren und dabei Überschriften, Abbildungen, Tabellen usw. ergänzen und einfügen.

Andere Gruppen von Handsetzern sind wiederum in den Setzmaschinenabteilungen tätig, wo sie teils zu Korrekturarbeiten beschäftigt werden und teils als Metteure wirken, da die Setzmaschine nur „Paketsatz“ liefert, der ganz wie im Handsatz noch der vollendenden Arbeit des Handsetzers bzw. „Metteurs“ bedarf.

Die auf dem Plane ganz links oben dargestellten 24 Zeilenguss-(Typograph-) Setzmaschinen liefern ihr Erzeugnis, das ungefähr der Leistung von 70 Handsetzern entspricht, an die im selben Saale untergebrachten Handsetzer zur weiteren wie vorstehend geschilderten Verarbeitung. Die gleiche Einrichtung besteht für die Typenguss-(Monotype-) Setzmaschinenabteilung, bei welcher schon die eigentliche Maschinenarbeit in zwei gänzlich verschiedenen Tätigkeiten, die des Setzens (Tastens) und des Giessens zerfällt, zu denen sich dann noch die Arbeit des Korrigierens durch Handsetzer und die Metteurarbeit gesellen.

Auf alle Einzelheiten der Satzherstellung und aller übrigen graphischen Vorgänge wird in folgenden Artikeln noch besonders eingegangen werden.