

Oscar Brandstetter · Leipzig

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

Fortsetzung der in den Nrn. 13, 20, 26, 31, 39, 45, 49, 54, 60, 66, 72, 78, 82, 88, 94, 100, 106, 112, 118, 122, 128, 134, 140, 164, 170 des „Börsenblattes“ zum Abdruck gebrachten Artikel, welche die einzelnen Zweige der Oscar Brandstetterschen Anstalt zu dem Zwecke behandeln, den Verkehr mit der Druckerei zu erleichtern, indem die Kenntnis aller bei der Herstellung des Buches in Betracht kommenden technischen Verfahren verallgemeinert wird. Auf vielfache Anfragen die Mitteilung, daß ich beabsichtige diese kleinen Abhandlungen später in vervollkommneter Form als „Handbuch der buchgewerblichen Verfahren für den Verkehr mit Druckereien und buchgewerblichen Betrieben“ erscheinen zu lassen.
 Otto Säuberlich.

Buchdruck.

3. Maschinenrevision, Fortdruck, Zuschuß.

Während der Drucker (der übrigens, sofern er an einer Schnellpresse oder Rotationsmaschine arbeitet, allgemein „Maschinenmeister“ genannt wird) die Form, wie im letzten Artikel beschrieben, zurechtet, wird die *Maschinenrevision* gemacht. Man versteht darunter ein nochmaliges genaues Überprüfen der ganzen Druckform, namentlich daraufhin, ob alle Seiten richtig ausgeschossen sind, also an richtiger Stelle im Hinblick auf den zu fallenden Druckbogen stehen, ob an den einzelnen Seiten nicht vielleicht an den Rändern stehende Buchstaben abgefallen oder ob nicht sonstige Unregelmäßigkeiten am Satze unterlaufen sind, seit er aus der Hand des

prüft, also namentlich betreffs der Zurichtung, aber auch hinsichtlich der Farbegebung und vielerlei anderer für einen guten Druck noch in Betracht kommenden Dinge. Auch hier muß das etwa noch Beanstandete nach einem zweiten Abzuge auf seine richtige Ausführung hin nachgeprüft werden, und erst wenn auch der Obermaschinenmeister nichts mehr zu erinnern hat, kann endlich mit dem eigentlichen Druck, dem „*Fortdruck*“ begonnen werden. Wenn der Maschinenmeister nicht unmittelbar von demselben Werke schon Formen auf das gleiche Papier gedruckt hat, sodaß er also schon hat ausprobieren können, wieviel Farbe er, der Druckform und vor allen Dingen der Natur des Druckpapieres entsprechend, am Farbezeug einstellen muß, dann dauert es noch einige Zeit, bis die Maschine wirklich glatt laufen kann.



Setzers nach mannigfachen Hantierungen geschlossen und in die Maschine gehoben worden ist. Bei der Maschinenrevision werden auch die letzten Angaben auf dem vom Autor oder Verleger als druckfertig bezeichneten Korrekturabzuge nochmal genau auf ihre richtige Ausführung hin geprüft, und es muß darauf geachtet werden, daß nicht beschädigte Buchstaben im Satze geblieben oder bei an und für sich richtiger Ausführung einer angegebenen Korrektur an benachbarten, vielleicht beim Umbrechen von Zeilen in Mitleidenschaft gezogenen Stellen neue Fehler entstanden sind. Bei der Beförderung des Satzes aus der Setzerei zur Schließplatte an der Maschine, wobei die einzelnen Seiten nur mit einer Schnur ausgebunden sind, kommt es leider hin und wieder vor, daß Buchstaben herausfallen und dann von dem betreffenden Arbeiter nach bestem Ermessen wieder eingestellt werden, ohne daß dieser, wie es ihm aufs strengste zur Pflicht gemacht ist, auf das Vorkommen aufmerksam macht. Auch mit diesen Möglichkeiten muß der Revisor rechnen und den Satz daraufhin prüfen, um zu verhüten, daß das Buch zur Verzweiflung von Autor, Verleger und Drucker Fehler oder sonstige Satzmängel an Stellen zeige, die bei dem letzten als druckfertig an die Druckerei gesandten Korrekturabzüge völlig in Ordnung waren. Natürlich bedürfen auch die Seitenzahlen und die etwaigen Seitenüberschriften (lebenden Kolummentitel) einer Nachprüfung durch den Revisor, und nachdem vom Setzer alle vom Revisor gezeichneten Korrekturen in der in der Maschine liegenden Form ausgeführt worden sind, zieht der Maschinenmeister den sogenannten Nachsehbogen ab, den der Revisor nochmal auf die richtige Ausführung der seinerseits gemachten Angaben durchsieht.

Nebenhergehend ist nun seitens des Maschinenmeisters die eigentliche Zurichtung fertiggestellt worden, und er hat dem Obermaschinenmeister oder Druckerfaktor einen Ansichtsbogen vorgelegt, den dieser auf das rein Drucktechnische hin

Ehe der Maschinenmeister richtig „in die Farbe kommt“, wie der technische Ausdruck lautet, vergeht nicht nur einige Zeit, sondern es ist auch mancher Bogen Papier erforderlich, denn obgleich zwecks Einstellung der Farbe zumeist Bogen verwendet werden, die schon vielermal durch die Maschine gelaufen und davon an den Druckstellen gedeckt schwarz geworden sind, so macht sich doch ein etwas größerer Prozentsatz an „*Zuschuß*“ erforderlich, wenn es infolge besonderer Umstände, beispielsweise durch den Autor veranlaßten unregelmäßigen Korrekturengang oder Mangel an Schrift zum Wetzsetzen, nötig wird, einzelne Formen anstatt eine größere Anzahl hintereinanderweg zu drucken. Die Höhe des Zuschusses hängt vor allen Dingen aber auch von der Beschaffenheit des Papieres selbst ab. Bei sehr dünnen Papieren großen Formats, deren einzelne Bogen sich nur schwer an die Anlegemarken befördern lassen, entstehen eine größere Anzahl von Fehldrucken durch ungenaues Anlegen, was wieder schlechtes Register, d. h. nicht richtiges Aufeinanderpassen von Schön- und Widerdruck (Vorder- und Rückseite des Druckbogens) zur Folge hat, als bei kräftigen satinierten und glattliegenden Papieren. Auch wenn das Papier seitens der Fabrik schlecht sortiert worden ist und Bogen mit abgerissenen Ecken im Ries liegen, werden zumeist gleich mehrere Bogen Makulatur, weil die Druckfarbe an der Stelle des fehlenden Bogenteils auf den Zylinderüberzug übertragen wird und von da auf die nächstfolgenden guten Bogen abzieht und diese mithin verdirbt. Über die größere, geringere oder auch gänzlich mangelnde Druckfähigkeit des Papieres, die von größtem Einfluß auf die Güte des Druckes, auf den Farbeverbrauch, auf die Abnutzung der Schrift und auf den Prozentsatz des Zuschusses ist, wird später noch etwas näher eingegangen werden, besonders auch bei der Besprechung der Papierfabrikation und -Lieferung.