

# Oscar Brandstetter · Leipzig

## Buchdruckerei · Musikaliendruck-Anstalt

### Werkdruck-Großbetrieb

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, 190, 196, 201, 206, 212, 218, 224, 230, 236, 243, 248, 254, 259 des „Borsenblattes“ zum Abdruck gebrachten Artikel, welche die einzelnen Zweige der Oscar Brandstellerschen 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 vervollkommener Form als „Handbuch der buchgewerblichen Verfahren für den Verkehr mit Druckereien und buchgewerblichen Betrieben“ erscheinen zu lassen. *Otto Säuberlich.*

#### Buchbinderei.

##### I. Aufmachungsarbeiten.

In mindestens ebenso ausgeprägter Weise wie der Buchdruck hat sich auch die Buchbinderei vom Kleingewerbe zum Großbetriebe entwickelt. Sie ist darin sogar noch durchgreifender verfahren, insofern als die Maschinenarbeit in der Buchbinderei sich auf sämtliche Handierungen anwenden läßt. Auf die Umgestaltung, die infolge der maschinellen Massenherstellung in bezug auf die Gediegenheit und den kunstgewerblichen Wert des Einbandes Platz gegriffen hat, kann an dieser Stelle nicht des näheren eingegangen werden, zumal in dieser Hinsicht die schlimmsten Zeiten überwunden sein dürften. Es sollen in drei Artikeln, die für Buchbinderei vorgesehen sind, lediglich die Aufmachungs- (Fertigstellungs-) Arbeiten, das Broschieren und das eigentliche Binden behandelt werden.

In gewissem Sinne liefert der Drucker nur ein Halbprodukt insofern, als sein Produkt noch einer Fertigstellung bedarf, um dem Gebrauchszwecke dienen zu können. Abgesehen vom Broschieren und Binden, das bei den in Buchform erscheinenden Drucken in Betracht kommt, handelt es sich bei den vielen Drucksachen für den geschäftlichen und gesellschaftlichen Verkehr um sogenannte Aufmachungsarbeiten, wie Schneiden, Perforieren, Falzen, Nuten, Heften, Gummiieren, Einlegen oder Ankleben von Beilagen, Kuvertieren usw., die weniger in das Bereich des Druckers als das des Buchbinders gehören. Bei den einfachsten druckerischen Erzeugnissen, den landläufigen Akzidenzen (Rechnungen, Briefköpfe, Zettel) in Blattform beschränken sich die Aufmachungsarbeiten auf das *Schneiden* und *Beschneiden*. Überschreitet der Umfang das „Blatt“, so kommt das Falzen hinzu oder auch das Zusammenheften mit nachherigem Beschneiden, und unter Umständen das Versandfertigmachen. Schneidemaschinen gehören zu den unentbehrlichsten Hilfsmaschinen sowohl des Druckers als des Buchbinders, und sie werden, den vielerlei Verwendungszwecken entsprechend, in den verschiedensten Größen und Bauarten hergestellt. Bei den einfacheren Arten wird der Papierstoß auf das Tischgestell der Maschine geschoben, durch einen Preßbalken niedergedrückt und alsdann mit einem schweren guillotineartigen Messer, das durch ein Räderwerk von oben in seitlich schräger Richtung nach unten geführt wird, geteilt oder auch nur beschnitten. Das Messer kehrt nach dem Schneiden in seine Ruhelage nach oben zurück.

Als ein teilweises Schneiden könnte man das *Perforieren* bezeichnen, das Herstellen einer geradlinigen Lochreihe, um einen entsprechenden Teil bequem und sauber abtrennen zu können. In der Perforiermaschine werden in einer Reihe angeordnete Stahlstifte stanzenartig in sie eng umschließende Löcher gedrückt, wobei aus den dazwischengelegten Bogen kleine Scheibchen ausgestanzt und so die Lochreihen gebildet werden. Das verbreitetste Beispiel von Perforierung sind die Briefmarken.

Nächst dem Schneiden kommt als Aufmachungsarbeit das *Falzen* am häufigsten vor. Die ursprüngliche und auch jetzt noch neben der Maschinenarbeit allgemein in Gebrauch befindliche Ausführung ist das Handfalzen mittels Falzbeins, wobei von den auf einem Stoße liegenden zu falzenden

Bogen der oberste mit der rechten Hand an der rechten unteren Ecke erfaßt, diese auf die links gegenüberliegende gebracht und dann mit dem in der rechten Hand gehaltenen Falzbein auf der Mitte entlang gestrichen wird. Ist ein zweiter oder dritter Bruch nötig, so werden diese in ähnlicher Weise unmittelbar anschließend ausgeführt. Die Falzmaschine hat nicht die Wirkungsweise des Falzbeins übernommen, also das Niederdrücken des zusammengelegten Bogens durch Entlangstreichen in der Falzlinie, weil das maschinell nicht vorteilhaft ausführbar ist. Beim Maschinenfalzen wird der Bogen auf den Tisch der Falzmaschine geführt, in dessen Mitte, etwas vertieft und dicht beisammen, zwei sich gegeneinander und nach unten drehende Wellen bzw. Walzen liegen. Sobald die Bogenmitte des eingeführten Bogens genau über der Berührungslinie des Walzenpaares angelangt ist, schlägt ein an Hebelarmen befestigtes eisernes Lineal, das Falzschwert, schnell und kurz nieder und drückt dabei den Bogen in seiner ganzen Länge zwischen die sich ununterbrochen drehenden Walzen, die ihn beim Durchgehen scharf und sauber falzen. Für einen zweiten, dritten und selbst vierten Bruch (zum Falzen eines 16seitigen Bogens sind 3, eines 32seitigen 4 Brüche erforderlich) wiederholt sich der Vorgang bei unterhalb des Maschinentisches angeordneten Walzenpaaren und Falzmessern, die immer nur halb so lang als die vorhergehenden zu sein brauchen, weil die zu falzende Fläche bei jedem Falze um die Hälfte verkleinert wird.

Zur Schneide- und Falzmaschine gesellt sich bei den Aufmachungsarbeiten gewöhnlich noch die *Drahtheftmaschine* in ihrer einfachsten Gestalt, in der sie zum Durchschlagen von Drahtklammern durch den Rückenfalz eines oder mehrerer ineinandergesteckter Bogen dient. Diese Heftmaschinen formen die Drahtklammern selbst, indem sie von dem auf eine Spule gewickelten Drahte ein entsprechend langes Stück abschneiden, dieses in U-Form biegen, mit den beiden Spitzen durch Bogen stoßen und dann die Enden niederdrücken. Je nachdem der gefalzte Bogen auf den Heftapparat aufgelegt wird, befinden sich die Klammerenden außen am Rücken oder innen im Falz; sie können auch seitlich durch mehrere Bogen hindurchgestoßen werden, was die sogenannte Blockheftung ergibt, bei der sich die Blätter nicht völlig aufschlagen lassen. Für das eigentliche Buchheften sind noch andre Heftmaschinen in Gebrauch, die später noch Erwähnung finden werden.

Bei den häufigen Massenaufgaben von Prospekten und sonstigen Propagandamitteln haben die Fertigstellungs- und Versendungsarbeiten große Bedeutung. Es kommt zumeist darauf an, sie in kürzester Frist und mit Zuverlässigkeit auszuführen; das erfordert große Einrichtungen in bezug auf Arbeitsräume, maschinelle Anlagen und geschultes Hilfspersonal, wie es in geeignetster Form gewöhnlich nur der Großbetrieb bietet, der gegebenenfalls durch Konzentration aller einschlägigen Betriebseinrichtungen auf den einzelnen besonders dringlichen Auftrag Überraschendes zu leisten vermag. Bei der Verbreitung von Prospekten als Zeitungsbeilagen oder durch Sortimentsbuchhandlungen, deren Firmen aufgedruckt werden, kommen die erwähnten Einrichtungen zur Bewältigung von Massenaufgaben in Verbindung mit der zentralen Lage Leipzigs aufs vorteilhafteste zur Geltung.