

Das Briefausgangsbuch, das ebenfalls laufend numeriert wird, ermöglicht uns die Kontrolle über ausstehende Antworten und über Antworten überhaupt. Es ist gewissermaßen ein Register in Datumfolge zu unseren Briefordnern.

Die Führung der Portokasse können wir uns wesentlich erleichtern. In kleineren und mittleren Geschäften wird der Chef die Marken selbst unter Verschluss haben und nach den vorliegenden Briefen usw. herausgeben. In größeren Betrieben jedoch verwaltet ein Angestellter die Portokasse, erhält aber kein bares Geld, sondern nur immer einen Vorrat von Marken, der vom Kassierer gegen Quittung ausgehändigt und besorgt wird. Der Verwalter der Portokasse wieder händigt die Marken gegen Quittung nach den vorliegenden Postfächern den betreffenden Stellen aus, die sie brauchen, und trägt in das Portobuch lediglich die verausgabte Anzahl von Marken ein. Das Portobuch hat für jede Sorte Marken eine Spalte und außerdem eine Datum- und Kontrollspalte. In sehr großen Betrieben wird es nötig sein, der Kontrolle das Buch zum Gegenzeichnen bei jeder Ausgabe vorzulegen, in anderen werden Stichproben von Zeit zu Zeit genügen. Das zeitraubende Führen eines Portobuches mit den genauen Adressen erübrigt sich aber, weil durch jenes System selbst die größten Postausgänge gewissenhaft und sicher überwacht werden können. Es empfiehlt sich nur, je nach dem Umfang der Post, wöchentlich, alle 10 Tage oder halbmonatlich Abschluß und Bestandsaufnahme der Portokasse machen zu lassen. (Schluß folgt.)

Buchgewerbliche Rundschau.

(Siehe zuletzt Börsenblatt 1926, Nr. 166.)

Schrift- und Satzherstellung. — Für die Entwicklung des mechanischen Setzens ist überaus bezeichnend, daß bisher alle Versuche der Erfinder und Konstrukteure erfolglos geblieben sind, die grundsätzlich neue Bahnen eingeschlagen haben, um durch Umdruck oder photographische Verfahren das Prinzip der Matrizenzeilengießmaschine zu überwinden. In allen Fällen haben sich die neuen Verfahren als unwirtschaftlich herausgestellt, schon weil die Konstruktionen sehr verwickelt und die Maschinen entsprechend teuer wurden. Die Aussichtslosigkeit solcher »Revolutionäre« des Gewerbes ergibt sich aber besonders daraus, daß sie eine Umstellung des ganzen Druckbetriebs auf Offset- oder Tiefdruck voraussetzen, also auf eine Verengerung der Technik ausgehen. Die gegossenen Stückzeilen der Matrizenzeilengießmaschine sind aber als Material für alle Arten der Drucktechnik geeignet, und der eigentliche Buchdruck (Hochdruck), mit oder ohne Einschaltung der Stereotypie, bleibt nach wie vor die beste und wirtschaftlichste Herstellungsweise, während der Offset- und Tiefdruck immer nur für besondere Aufgaben in Betracht kommen.

Auf der anderen Seite liegt der Gedanke durchaus nahe, die halbautomatischen Zeilengießmaschinen zu Ganzautomaten zu entwickeln und damit für die Satztechnik zu Fortschritten zu kommen, die in der Drucktechnik schon zu einer weitgehenden Automatisierung geführt haben. Die heute in den Betrieben stehenden Linotypes laufen beim Leerlauf mit 360 Zeilen in der Stunde, was eine mögliche Leistung von etwa 20 000 Buchstaben ergibt. Da der Maschinensefer aber mit diesem Tempo nicht Schritt halten kann — die durchschnittliche Stundenleistung ergibt 4500 Buchstaben —, so bleibt die hohe Leistungsmöglichkeit der Maschine unausgeschöpft.

Wann die verschiedenen bereits bekannt gewordenen Bestrebungen, den Gießmechanismus von der Leistung des Maschinensefers an der Tastatur unabhängig zu machen, zu einem Erfolg, d. h. zur Konstruktion einer gewerbebrauchbaren ganzautomatischen Zeilengießmaschine führen werden, bleibt abzuwarten. Inzwischen sucht die Betriebsorganisation im Gewerbe das Mißverhältnis in der Leistung von Mensch und Maschine nach Möglichkeit auszugleichen.

In amerikanischen Druckereien, besonders Zeitungsbetrieben, hat sich eine besondere Arbeitsmethode ausgebildet, über die ein Korrespondent der Fachzeitschrift »Der Graphische Betrieb«, Märzheft 1927, interessante Mitteilungen macht. Hier heißt es: »Das Arbeiten an der Maschine ist an und für sich das gleiche wie hier, nur mit dem Unterschied, daß der Operator nur »Tipper« ist und sich außer beim Formatstellen, Gießrad drehen und Magazinwechsel um die Maschine nicht zu kümmern braucht. Für die Beseitigung von Störungen aller Art ist nämlich der »Maschinist«, der meistens zugleich der »foreman« (Vorarbeiter) ist, zuständig. Nimmt die Störung längere Zeit in Anspruch, so kommt der Operator an eine andere Maschine; denn die leerstehenden Maschinen stehen immer angeheizt, obwohl sie

in der Regel nur Mittwochs, Donnerstags und Freitags zur Herstellung der Sonntags-Nummer benutzt werden. Der Vorarbeiter besorgt auch das Regulieren des Bleies und das Auflegen desselben. Er sorgt auch dafür, daß der Sefer immer beschäftigt ist und nicht vom Stuhl aufzustehen braucht, und feuert mit seinem »hurry up« (Beeile Dich!) den Sefer an, damit auch das vorgeschriebene Pensum beim glatten Satz erreicht wird«.

Das Erscheinen der ganzautomatischen Zeilengießmaschine bereiten inzwischen Verbesserungen an den einzelnen Mechanismen der bekannten Maschinentypen vor, die auf die Entlastung des Maschinensefers (der heute Sefer, Gießer und Mechaniker ist) ausgehen. Das bisher vom Maschinensefer ausgeführte Nachlegen von Blei in den Schmelzkessel wird nach einem neuen Patent der Mergenthaler Seßmaschinen-Fabrik von einer mechanischen Metallzuführung übernommen. Dabei werden nicht abgelegte Zeilen oder Blöcke zum Nachfüllen des Kesselinhalts verwendet, sondern zweckmäßig geformte Metallstangen, die, vom Gewindegang eines zylinderförmigen Körpers erfaßt, schrittweise in den Schmelzkessel während des Betriebs eintreten. Die Zufuhr ist durch einen Schwimmer so geregelt, daß der Metallspiegel im Schmelzkessel stets auf einer bestimmten Höhe bleibt. Mit der Beheizung der Seßmaschine durch Elektrizität, die sich immer mehr einführt, hat die Herstellung sicher arbeitender Schaltuhren für die automatische Ein- und Abstellung der Heizung größere Bedeutung gewonnen. Die neue Schaltuhr der Mergenthaler Gesellschaft wird mittels eines 24-Stunden-Zeigers auf abendliche und morgendliche Einschaltung eingestellt, außerdem ist die Uhr mit einer automatischen Sonntagschaltung versehen.

Eine größere Bedeutung für den Seßmaschinenbetrieb haben auch die Apparate für die Reinigung der Matrizen gewonnen. Die sehr in Anspruch genommenen Matrizen verschmutzen leicht auf ihrem Kreislauf durch die Maschine, da sie vom Gießapparat den Anfaß von Metallteilchen außer dem Staubanfaß aller Art mitnehmen. Die Reinigung von Hand ist sehr zeitraubend, auf der anderen Seite führt die mechanische Reinigung, bei der Bürsten aus gewelltem Messingdraht wirken, leicht zur Abnutzung der Matrizenwände. Bei Matrizen, die zehnmal durch die Maschine liefen, sind meßbare Verminderungen des Materials festgestellt worden. Der neue Apparat der Maschinenfabrik Asbern soll diese Mängel vermeiden.

Druckherstellung. — Wie bereits oben erwähnt, ist die Verwirklichung des automatischen Arbeitens an den Druckmaschinen weit vorgeschritten, und es gibt leistungsfähige ganz- und halbautomatische Maschinen. Auf dem Gebiete der Kleinmaschinen ist die neue Halbrotationsdruckmaschine der Firma Automatic, Aktiengesellschaft für automatische Druckmaschinen, Berlin, eine interessante Erscheinung, die von einer 130 mm breiten Rolle 3600 bis 6000 Druck in der Stunde liefert. Die Auto-Plano derselben Fabrik wurde hier bereits erwähnt. Für die Bogen verarbeitenden größeren Maschinen sind die Bogenanlageapparate der Vermittler des automatischen Betriebs. Im Prinzip werden Saugluftanheber und Streichapparate unterschieden. Die Streichapparate erreichen nicht die hohe Transportleistung der Saugapparate, sind aber in verschiedenen bewährten Konstruktionen eingeführt. Auf der letzten Frühjahrsmesse in Leipzig stellte das Koenigs-Werk G. m. b. H. in Berlin-Grünwald, dessen Apparate nach dem Streichsystem gebaut sind, neben seinem bekannten Flachmodell auch einen gurtlosen Rundstapelanleger aus. Bei den Saugluftanhebern, die ziemlich genau der Arbeitsweise von Hand folgen, setzt sich ein mit kleinen Saugern ausgerüsteter Balken auf den Rand des vom Stapel anzufangenden Blattes und hebt es durch eine kleine Achsendrehung vor eine Gebläsevorrichtung, die es durch einen Stoß verdichteter Luft abhebt und zu den Greifern der Maschine führt. Der Bogenanleger der Firma Kohrbacher in Berlin gehört zu den Apparaten der Saugerkategorie, die sich auf Grund ihrer einfachen Konstruktion besonders bewährt haben.

Für Tiegeldruckpressen kommt besonders in Betracht der für alle Fabrikate gleichen Formats verwendbare »Rekorde«-Apparat von Paul Glöckner in Leipzig-Lindenau, bei dessen Anbringung ein Maschinenmeister drei Maschinen ohne Anlegerin bedienen kann, obwohl so genau angelegt wird, daß auch Mehrfarbendruck hergestellt werden kann.

Die Schnellpressenfabrik Frankenthal, Albert & Cie. A.-G. in Frankenthal (Pfalz) hat eine neue Mehrfarben-Tiefdruck-Rotationsmaschine konstruiert, die in einem Arbeitsgange drei Farben genau registerhaltend aufeinander druckt. Bei dieser Maschine, die in der Regel mit einer normalen Schön- und Wiederdruck-Rotationsmaschine zusammenarbeitet und so Fünffarbendruck liefert, wird das Rollenpapier vor dem Buntdruck geschnitten. Die einzelnen Druckbogen werden durch große Trommeln von einem Druckwerk zum andern