

## Buchgewerbliche Rundschau.

(Siehe zuletzt Bbl. 1930, Nr. 130.)

**Schrift- und Satzherstellung.** Ein Blick in eine Sezerei für chinesische Druckarbeiten gibt eine Vorstellung von der Mühe, die Druckformen aus den Ideogrammen der Silbenschriften zusammenzusetzen. In den im Dienste des Völkerbundes arbeitenden graphischen Anstalten der »Imprimeries réunies« in Lausanne beansprucht die Unterbringung von 6860 chinesischen Schriftzeichen in drei verschiedenen Graden die vier Wände eines 14 Meter langen Saales, an denen die Schriftkassetten untergebracht sind, und dabei bedeutet die Anzahl der Charaktere nur das Minimum, das für allgemeinverständliche Texte in Betracht kommt. Hier ergibt sich die Überlegenheit der Lautzeichenschrift mit ihren rund 24 Grundeinheiten und damit die Würdigung des großen Glücksfalls der Erfindung des Alphabets, die allein die ungeheure Wirkung des gedruckten Worts und damit die Verbreitung der westeuropäischen Kultur technisch möglich gemacht hat. Daß es sich bei der Entstehung der Buchstabenschrift im nahen Orient aber um eine wirkliche Erfindung, um die Schöpfung eines einzigen genialen Kopfes gehandelt hat, das kann nach den neuesten Forschungsergebnissen nicht mehr bestritten werden. Das ergibt besonders eine Untersuchung des Ordinarius der orientalischen Sprachen an der Universität Halle, Professor Dr. Hans Bauer, die sich auf die neuen Keilschriftfunde von Ras Schamra in Syrien bezieht. Die Funde betreffen eine kleine Bibliothek auf Tontafeln, die in den Überresten einer etwa um 1200 v. Chr. durch Brand zerstörten königlichen Residenz von einer französischen wissenschaftlichen Expedition gemacht worden sind. Die Professor Bauer geglückte Entzifferung der neuen Adeptenschrift, über die er zunächst einen vorläufigen Bericht in der »Voss. Ztg.« vom 4. Juni 1930 veröffentlicht hat, ergibt ein Alphabet von etwa 27 Buchstaben, wovon 20 sicher, 4 mit Wahrscheinlichkeit bestimmt sind. Mit der bekannten babylonischen Keilschrift, die mehrere hundert Zeichen umfaßt, hat die neue Schrift nur das gemein, daß sie wie jene die Elemente Keil und Winkelhaken zur Bildung von Schriftzeichen benutzt, die Zeichen selbst haben aber ein ganz anderes Aussehen.

Besonders bemerkenswert ist, daß diese reine Lautzeichenschrift 700 Jahre älter ist als die altperische Keilschrift mit ihren 36 Zeichen, die trotz der Ansätze zu einer Buchstabenschrift noch den Charakter einer Sylbenschrift aufweist.

Über die Sprache der neugefundenen Inschriften steht mit Bestimmtheit fest, daß sie semitisch ist. Hierin ergibt sich wieder einmal eine Bestätigung dafür, daß uns die Buchstabenschrift aus dem nahen Orient zugewandert ist. Das griechische Alphabet schlägt die Brücke vom Orient zum Okzident, und aus diesem hat sich die Antiquaschrift und ihre Variante, die Frakturschrift, entwickelt.

Heute scheint sich eine fortschreitende Latinisierung der Schrift, die in den Orient zurückwirkt, durchzusetzen. Für die Anwendung der Antiqua auf die hebräische Sprache hat sich jüngst eine Konferenz ostjüdischer Gelehrter in Charkow ausgesprochen. Dabei konnte daran erinnert werden, daß diese Frage bereits im Jahre 1908 in Amerika angeschnitten worden sei, wo damals eine jüdische Zeitung zum Druck in lateinischer Schrift überging. Der Versuch scheiterte an dem Widerstand orthodoxer Kreise aus religiösen Bedenken. Auf die Dauer dürfte aber die praktische Bedeutung der Allgemeinlesbarkeit für das Hebräische ebenso den Ausschlag geben wie inzwischen für die türkische Sprache. Auch in der Türkei hat eine etwas überhäufte Einführung der Antiquaschrift zu Widerstand und damit auch zunächst zu wirtschaftlich abträglichen Folgen für das Druck- und Zeitungsgewerbe geführt.

Mit dem Siegeszug der Antiqua im Zusammenhang steht natürlich auch die wachsende Verbreitung der Sezmaschine, die sich besonders gut für den Satz in dieser Schrift eignet. Die Ausdehnung ist nicht nur eine räumliche, sondern auch, in dem Sinne, eine sachliche, daß sich die Sezmaschine immer mehr die Bücherherstellung erobert. Von den preisgekrönten 50 schönsten Büchern des Jahres 1929 waren nicht weniger als 23, also fast die Hälfte, auf der Sezmaschine hergestellt, allerdings nur 5 auf der Zeilengießmaschine und 18 auf der Monotype. Die Zeilengießmaschine gewinnt aber gerade in jüngster Zeit eine steigende Bedeutung für die Bücherherstellung, zumal nicht nur die Gießeinrichtung an ihr ständig verbessert, sondern auch der Matrizencharakter dieser Maschine immer mehr erweitert wird.

In unserer jüngsten Rundschau haben wir auf die Fortschritte in der Metallzuführung für den Gießmechanismus und ihre Bedeutung aufmerksam gemacht. Eine besonders erfolgreiche Lösung des Problems liegt wohl in dem aus Amerika stammenden Monomelt-System vor, bei dem das Metall dem Gießkessel derart

zugeführt wird, daß die abgedruckten Zeilen nicht erst zu Blöcken umgeschmolzen zu werden brauchen, sondern vollkommen ungerührt direkt vom Schiff oder aus der Zeugliste in den Schmelztopf während des Betriebes eingeführt werden, und zwar unter Verwertung einer Vorschmelzkammer, die auf den eigentlichen Schmelztopf aufgebaut wird. Aus dieser läuft das flüssige Metall, vollkommen gereinigt, in stets gleicher Dichte und Temperatur, dem Verbrauch beim Setzen entsprechend, in den Arbeitskessel mit der Pumpe, und zwar durch die gemeinsame Bewegung beider Behälter derart kontinuierlich, daß für jede zu gießende Zeile stets die erforderliche Metallmenge in absolut gleicher Beschaffenheit zur Verfügung steht. Für die Absonderung der »Kräse« ist die Vorschmelzkammer leicht zugänglich. Die automatische Regelung des Metallzuflusses ist durch einen sinnreichen Mechanismus gesichert. Die Temperatur wird durch Wärmeregler kontrolliert, die Metallhöhe im Kessel wird durch einen Schwimmer geregelt, der den Zufluß in den gehörigen Pausen durch ein Ventil betätigt. Die Aufmerksamkeit des Arbeiters an der Maschine kann sich bei dieser Verbesserung der automatischen Funktion des Gießmechanismus mehr auf das eigentliche Setzen konzentrieren, und auch das Gießprodukt der Maschine wird verbessert. Allerdings kostet die Zusageeinrichtung ungefähr RM 1500.—. Daß sie sich trotzdem, namentlich in Großbetrieben, gut einführt, beweist, daß die Betriebe dabei auf ihre Rechnung kommen. Verbesserungen an dem Gießapparat der Zeilengießerei betreffen auch die Herstellung von Blindmaterial, wie Negletten, Stege usw., mit der zweckmäßig Arbeitspausen in der Satzherstellung ausgefüllt werden können. Ein von der Intertype-Setzmaschinen G. m. b. H. in Berlin herausgebrachter Prospekt bringt in Wort und Bild anschaulich zum Ausdruck, wie man Negletten von 6 Punkt aufwärts und Hohlstege bis 3 Cicero Stärke in Längen von 2 bis 7 Konfordanzen mit Hilfe der Stege-Gießform herstellen kann, und zwar gebrauchsfertig auf 51 oder 54 Punkt Höhe.

**Stereotypie und Reproduktion.** Der Wettbewerb zwischen dem eigentlichen Buchdruck (Hochdruck) und dem Offset- und Tiefdruck auf dem Gebiete des Bilderdrucks findet seinen Ausdruck in den ständigen Bestrebungen, die Technik zu verbessern. Für den Buchdruck kommt es besonders darauf an, mit möglichst wenig Zurichtung zu guten Leistungen zu kommen. Diese sind von der Qualität des zu bedruckenden Papiers, von der mit der Maschine zu erzielenden Druckstärke und von der Beschaffenheit der Bildstöcke, für die hauptsächlich Kupferätzungen in Betracht kommen, abhängig. Daß man nicht nur auf gestrichenem Kunstdruckpapier, dessen Hochglanz nicht jedem Geschmack entspricht, sondern auch auf Naturdruckpapier vorzügliche Wirkungen von Autotypen erzielen kann, wird durch die Leistungen fortschrittlich eingestellter Betriebe erwiesen. Es steht auch fest, daß schon bei der Herstellung der Ätzungen die Wirkung gesichert werden kann. Die graphische Anstalt von Schuler in Stuttgart hat ein besonderes Arbeitsverfahren zum Patent angemeldet, mit dem Spezial-Autotypen erzielt werden sollen, die sich besonders gut zum Druck auf Naturpapier eignen, und mit denen die weiche und satte Wirkung des Offset- und Tiefdruckbildes erreicht wird. Die Anstrengungen der Chemigraphie in dieser Richtung sind umso verständlicher, als Offset- und Tiefdruck sich stark auf Kosten der Chemigraphischen Industrie entwickelt haben.

Was die Zurichtung angeht, so ergibt sich nach einer Mitteilung von R. Ruß in der »Papier-Zeitung« zurzeit ein erhöhtes Interesse für eine auf der Rückseite der Klischees eingetragene Zurichtung, die allerdings nur in sehr geübten Händen gut und zuverlässig arbeiten soll. Als besonders einfach empfiehlt auch dieser Fachmann die Zurichtung mit den Kreidefolien.

Auf die Ausschaltung des Ausschneidens und Beklebens des Zurichteabzugs geht auch ein von der Schnellpressenfabrik Act.-Ges., Heidelberg, zum Patent angemeldetes Verfahren aus. Zu diesem Zweck soll der Zurichteabzug auf einen Bogen gedruckt werden, der auf der Rückseite mit einer gleichmäßigen Schicht, z. B. Paraffin, versehen ist. Dabei preßt sich die Schattierung entsprechend den stärker oder schwächer druckenden Stellen in den Bogen und in dessen auf der Rückseite befindliche Schicht ein. Die hervorgeprägten Stellen werden dann von dem Zurichteabzug entfernt, und zwar durch Vorbeiführen des Bogens an einem einstellbaren Schabemesser.

Wie im Sezmaschinenbetrieb so spielt auch in der Stereotypie die Eindämmung des Umschmelzverlustes eine große Rolle. Nach den Erfahrungen des Leiters eines Großbetriebs, Jakob Herzing (Wien), kann sorgfames Ausarbeiten der Metallkräse und der Abfälle zu einem wirtschaftlichen Erfolg von erheblicher Bedeutung führen. Vor allem kommt aber die weitestmögliche Verhinderung von Frischluftzufuhr, also des oxydierenden Sauerstoffs, zum blanken Spiegel des Schmelzmetalls in Betracht. Durch Ausbau von zweck-