was mit Farbenchemie und Farbenphysik sonst noch zu tun hat — nach seiner Bedeutung für unser Gewerbe rubriziert —, in den Unterricht für Material- und Arbeitskunde. Aber auch hier gilt immer wieder: Nicht zu viel des Guten, wir wollen Praktiker und keine Theoretiker!

Nachdem man sich mit der Farbe beschäftigt hat, kann sich der Unterricht wieder ausschließlich den Gestaltungsfragen zuwenden. Gilt es doch nun, den Drucksachen ein Gepräge zu geben, das ein liebevolles Eingehen auf die einfachsten Erfordernisse einer zweckmäßigen und richtigen Farbgebung verrät. Hier mit straffer Hand zu lenken und zu führen ist wichtiger, als dem Schüler die Geheimnisse der Linol- und Bleischneidekunst zu offenbaren. Das müssen Ergänzungsfächer bleiben. Unsere Hauptaufgabe ist, es sei immer wieder gesagt: Erst die volle Beherrschung des starren Materials zu lehren, aufzubauen auf Punkt, Linie und Fläche und weiterzugehen zu Form und Farbe. So wollen wir arbeiten, und so auch werden wir Kräfte bekommen, die nicht mehr nur in ungelenken Versuchen zu mangelhaften Leistungen kommen, weil sie sich schon als Künstler wähnen, obwohl sie doch nüchterne Realpolitiker sein müssen.

Oswin Gentsch, Plauen i. V.

Ein Blick in die praktische Schularbeit

Wie ich meine Schüler in das Wesen der drei Druckarten einführe

Vorbemerkung. Die vorliegende Lehrskizze zeigt, wie ich in Druckerklassen die grundsätzlichen Fragen über die drei Druckarten behandle und damit meinen Schülern ein Stück allgemeiner Berufsbildung übermittle. Genau so, wie ein Setzer oder Drucker über die Herstellung der Hochdruckformen Bescheid wissen soll, muß er auch das Grundlegende vom Tief- und Flachdruck kennen. Er soll vor allem auch erfahren, daß es neben dem Hochdruck noch zwei andre Druckarten gibt, die durchaus konkurrenzfähig und ihm vielfach ebenbürtig, wenn nicht in Einzelheiten überlegen sind. Wenn dies dem Schüler auf rechte Weise nahegebracht wird, dann wird es ihm auch ein Ansporn zum fleißigen Schaffen im eigenen Beruf sein.

A. Hochdruck

Beobachtung. Ich bringe Druck-Erzeugnisse der drei Druckarten mit, und zwar ein einseitig bedrucktes Blatt einer Schriftform, ein Bild einer Strichätzung, ein Kupfertiefdruckbild einer illustrierten Zeitung und eine lithographische Federzeichnung. Auf meine Frage nach der Art der mitgebrachten Drucke werden die Erzeugnisse des Hochdruckes meist an der Schattierung sofort erkannt, während die übrigen Drucke nur sehr selten richtig benannt werden. Diese Unsicherheit führt ohne weiteres zu dem Wunsch, einmal etwas Genaueres über die Druckarten zu erfahren.

Erstes Teilziel: Wir wollen uns heute die Druckformen des Buchdruckes (Hochdruckes) einmal genauer ansehen.

Geistige Verarbeitung: Im entwickelnden Lehrverfahren wird folgender Gedankengang eingeschlagen. Buchdruckblätter kann man im allgemeinen an der Schattierung erkennen. Diese entsteht, indem sich die druckenden Stellen der Form in das Papier eindrücken. Diese müssen also höher stehen als die nichtdruckenden Teile. »Höher« kommt von »hoch«, weshalb der Buchdruck auch *Hochdruck* genannt wird. Damit die Walze die Farbe an die erhaben liegenden Teile der Form gleichmäßig abgibt, müssen alle Druckelemente im Hochdruck eine einheitliche Höhe haben. Sie heißt *Normalhöhe* oder Pariser Höhe und beträgt 62⅔ Punkte. (Hier erfolgt ein Hinweis auf die alte Deutsche Höhe, die noch in einigen Druckereien zu finden ist.) Wir betrachten nun die nichtdruckenden Teile der Form. Warum ist der Name »*Blindmaterial*« dafür gut gewählt? Dessen Höhe beträgt nur 51 Punkte. Die wesentlichen Merkmale und Arten des Blindmaterials werden aufgezählt. (Stege, Durchschuß, Regletten, Ausschluß.) Darauf folgt eine kurze Zusammenfassung des Gelernten.

Es folgt nunmehr die Aufzählung andrer Hochdruckformen: Holzschnitt, Ätzung, Stereotypieplatte, Autotypie, Galvano. Der gemeinsame Name dafür ist Schrift- und Bildplatten. Warum ist das dafür oft gebrauchte Wort Klischee = Abklatsch ungenau? An den Schrift- und Bildplatten ist im einzelnen nachzuweisen, daß es wirklich Hochdruckformen sind. Es ergibt sich dabei, daß hier die nichtdruckenden Stellen weniger tief liegen als beim Schriftsatz. Der Grund dafür ist, daß beim Schriftsatz viele einzelne Teilchen vorhanden sind, und daß ein Ausschlußstückchen oder ein Steg zur Schrifthöhe leicht emporsteigen oder »spießen« kann, wenn die nichtdruckenden Teile nicht tief genug liegen. Die Platten sind noch nicht druckreif. Sie müssen noch justiert werden. Justieren heißt richtig machen. Sie müssen auf die Normalhöhe gebracht werden. Es tritt zu dem schon Erlernten noch folgender Ergebnissatz: Wir unterscheiden Schriftsätze sowie Schrift- und Bildplatten. Schrift- und Bildplatten müssen justiert werden.

Die *Befestigung* des Gelernten erfolgt durch die *Darstellung*. Sie gliedert sich in eine

a) sprachliche: erkläre die Wörter Hochdruck, Klischee, Normalhöhe, Justieren;
b) graphische: zeichne den Durchschnitt einer Hochdruckform und gib die Lage der Farbe an;
c) manuelle: wir wollen uns aus Linoleum selbst eine Hochdruckform herstellen.

B. Tiefdruck

Nachdem der erste Teil meiner unterrichtlichen Einheit, der Hochdruck, beendet ist, komme ich zum Tiefdruck. Aus der geringen Bekanntschaft der Buchdrucker mit dem Stoffe ergibt sich, daß die Lehrform mehr darbietend sein muß. Ich beginne mit einem Versuch.

Beobachtung. Ein Stahlstich wird eingewalzt, mit einem Blatt Papier bedeckt und in der Presse abgezogen. Das Ergebnis wird herumgereicht. Die Schüler finden, daß sie ein negatives Bild vor sich haben. Die Druckform muß also anders beschaffen sein als beim Hochdruck. Hier liegen die druckenden Stellen tief. Daraus ergibt sich

das zweite Teilziel: Wir wollen uns die Druckformen des Tiefdrucks näher ansehen.

Geistige Verarbeitung. Es werden folgende drei Fragen herausgearbeitet:

a) Wie werden die Tiefdruckformen hergestellt?
b) Wie gelangt die Farbe in die Vertiefung?
c) Wie erhalten wir einen Abdruck?

Erstes Unterziel: Wir wollen hören, wie Tiefdruckformen erzeugt werden. Es gibt zwei Möglichkeiten, Tiefdruckplatten herzustellen. Entweder wird das Bild mit einem Stichel herausgeschnitten, oder man läßt die Säure für den Menschen arbeiten. Im ersten Falle reden wir von einem Stich. Er kann in Kupfer oder Stahl gearbeitet sein. (Herumzeigen der gestochenen Platte!) Ein solcher Stich ist eine mühsame Arbeit, weil Stahl hart ist und Weggeschnittenes nicht wieder zu ersetzen ist. Außerdem muß der Künstler seitenverkehrt arbeiten. Deshalb ist die zweite Art bequemer, die Säure das Metall wegfressen zu lassen, die Platte also zu ätzen. Eine solche geätzte Platte heißt eine Radierung. Die Herstellung der Platte geschieht wie folgt: Die Platte muß mit einer säurefesten Schicht überzogen werden, in die das Bild eingeritzt wird. Überall, wo die säurefeste Schicht weggenommen worden ist, zerfrißt die Säure das Metall. (Wiederholung!)

Zweites Unterziel: Jetzt wollen wir uns überlegen, wie die Farbe in die Vertiefungen gelangt.

Wir sahen, daß sie in die Vertiefungen muß, da nur das Tiefliegende druckt. Ein Einwalzen ist also unmöglich. Wir müssen deshalb recht viel Farbe nehmen, damit sie auch wirklich in jede tiefgelegene Stelle gelangt. Man benutzt zum Einfärben Farbballen oder Tampons. Nun wird die Farbe von der Oberfläche weggewischt. Das geschieht mit Lappen und dem Handballen. Dabei müssen wir aufpassen, daß wir keine Farbe aus den Vertiefungen herauswischen. Jetzt wäre unsre Form druckfertig. Ehe wir an den Druck selbst gehen, wollen wir erst wiederholen. (Zusammenfassung.)

Drittes Unterziel: Nun wollen wir also sehen, wie der Abdruck von einer Tiefdruckplatte hergestellt wird.

Dazu könnten wir unsre gewöhnliche Abziehpresse nicht verwenden, weil die hochliegenden Teile blank gewischt sind; sondern

SLUB
Wir führen Wissen.