

ohne eine Bibliothek (hierunter versteht man doch für gewöhnlich eine bedeutende Büchersammlung!) zu haben, andererseits ist, wenn man schon ein deutsches Wort wünscht, das *Bibliothek*zeichen jedenfalls nicht am Platze.

Was endlich den Ausdruck »Buchmarke« anbelangt, so scheint ein Vergleich mit der Briefmarke nicht ganz zutreffend zu sein. Ebensovienig wie eine Haus- oder Hofmarke eingeklebt wird, wird der Ausdruck »Buchmarke« diese Verwendung ohne weiteres erkennen lassen. Wie aus dem Warnecke'schen Werke hervorgeht, giebt es Bücherzeichen, für welche der Ausdruck »Marke« geradezu seltsam erscheinen müsste. Beispielsweise seien von den vielen grossen Bücherzeichen nur die des Grafen Maxim. Ludwig Breuner, des Herrn von Pfinzig-Henfenfeld und des Sebald Millner von Zweiraden erwähnt, welche 35—42 cm hoch und entsprechend breit sind. Da das Wort »Buchzeichen« mit einem Lesezeichen verwechselt werden könnte und die Buchmarke eine Verwechslung mit Buchdruckermarken oder Buchdruckersignet nicht ausschliesst, so sollte man ohne zwingenden Grund nicht an dem einmal für Deutschland eingeführten Ausdruck »Bücherzeichen« rütteln und sich nur nebenbei der Bezeichnung »ex-libris«, vorzüglich dem Auslande gegenüber, auch ferner bedienen. J. L.

Billige Bücher.

Königsberg i. Pr., 6. Februar 1894.

In Bezug auf den Artikel: »Billige Bücher« in Nr. 10, Seite 301, bemerke ich Folgendes:

Es ist durchaus nicht zu beklagen, dass die Bücher billiger werden. Im Gegentheil, die gedruckten Erzeugnisse besserer Gattung sind noch immer viel zu theuer. Kein Wunder daher, wenn die Bestrebungen sich immer mehr und mehr geltend machen, billige geistige Nahrung für das Volk zu schaffen. Nur eine gediegene geistige Bildung, hervorgegangen durch billige, allgemein zugängliche Lektüre guter Bücher, kann den Volksgeist gegen allerlei unbefugte Angriffe, von welcher verführerischen Seite sie auch kommen mögen, schützen.

Wenn erst die grossen Verlagsbuchhändlerfirmen dahin kommen, sich mit bescheidenerem Vortheil zu begnügen, dann werden die Schund-sachen, wovon Niemand Freund ist, allmählig ganz und gar vom internationalen Büchermarkt verschwinden.

Der geschätzte Herr Einsender, dessen Wunsch um Veröffentlichung seiner Ausführungen wir gern willfahren, hat den Artikel in Nr. 10 nicht richtig aufgefasst. Nicht gegen billige Bücher richtete sich derselbe, sondern gegen billige Schundbücher, d. h. gegen Erzeugnisse, deren prunkvolles Aeusseres schlechten Inhalt und Ausstattung verdecken soll. Dass es sehr wohl möglich ist, auch bei Massenherstellung gute, in jeder Beziehung tadellose Volksschriften für billigen Preis zu liefern, sehen wir an den billigen Klassiker-Heft-Ausgaben von Cotta, vom Bibliographischen Institut in Leipzig usw. Als Muster in Bezug auf technische Vollkommenheit kann ferner jedes der neuern Konversations-Lexikas angesehen werden.

Den grossen Verlagsfirmen, die meist eigene Druckereien haben, gebührt das Verdienst, mit ihren auch technisch tadellosen, oft sogar bewundernswürdigen Erzeugnissen die Kunst der Buch-Ausstattung stetig gehoben zu haben. Dass es denjenigen Verlegern, die technisch mangelhafte Bücher auf den Markt werfen, um »gute, billige Volksschriften« zu thun sei, ist wenig glaubhaft. Dies sind nur Schlagworte.

Wie alles Unwahre, Trügerische, verdienen schlechte Bücher unter glanzvoller Decke schärfsten Tadel, sie haben keinen Zweck, als den Geschmack des Publikums zu verderben und die Taschen des Verlags-Unternehmers zu füllen.

Buchbinderei in Amerika.

In Verbindung mit Berichten und Vorträgen über die verflossene Chicago-Ausstellung sind die Verhältnisse der amerikanischen Buchbinder-Gross-Industrie in buchgewerblichen Fachblättern mehrfach gestreift, und zum grössten Theil wird der amerikanischen Bindetechnik unverdientes Lob ertheilt. Wie bekannt, konzentriert sich der Verlag drüben in New York, San Francisco, Philadelphia, New Orleans, Boston, Chicago und Cincinnati. Infolgedessen befinden sich in genannten Städten die grössten Bindereien. Die Arbeitstheilung ist noch weiter ausgebildet als bei uns, der amerikanische Binder arbeitet aber durchaus nicht besser, rascher oder vortheilhafter als der Berliner Album- oder Goldschnittmacher, der hannoversche Kontobuch-

arbeiter, oder der Leipziger Fertigmacher, Presser oder Deckenmacher.

Die Facharbeiter bei uns in Deutschland sind Vorarbeiter, Beschneider, Schnittmacher, Marmorierer, Fertigmacher, Deckenmacher, Presser und Handvergolder. In Amerika nimmt der *Shedman* (unser Vorricht-Vorarbeiter) die rohen Druckbogen in Empfang, zählt sie, lässt sie von Mädchen falzen, (nöthigenfalls schneidet er sie vorher durch), schneidet Vorsatz, Fälze, Bilder zu, klebt, sägt mit Maschine ein, trägt zusammen, kollationnirt und lässt durch Mädchen heften. Nun kommen die Bände zum *Forworker*, dieser zieht die mit Faden gehefteten Bücher aus, schabt die Bände auf, giebt Kleister, leimt, beschneidet, klopft und giebt die Bände dem Goldschnittmacher oder Marmorierer.

Nachdem der Schnitt gemacht ist, erhält der *Forworker* die Bücher zurück, schneidet die Pappen zu und setzt sie an. Hier ist nun der einzige Vorzug vor unserer Arbeitsweise. In Amerika werden, wie in England und Frankreich, alle Leder- und Halbfranzbände angesetzt, mit durch den Deckel gezogenen Bündeln, wie dies schon vor längerer Zeit in der Papier-Zeitung durch Abbildungen recht instruktiv veranschaulicht wurde. Sehr häufig schicken auch grosse Firmen die Bände zum Schnittvergolden und Marmorieren zu Spezialisten ausser Haus.

Nun kommen die Bände zum *Coopperer*; dieser kapitelt, kaschirt den Rücken, macht die Rücken an, jedoch keine Ecken. Der *Coopperer* entspricht unserm Fertigmacher.

Es ist, nebenbei bemerkt, ganz falsch, wenn behauptet wird, dass drüben besseres Leder verarbeitet werde als bei uns. Bekanntlich haben die amerikanischen Fachblätter dem aus-gestellten deutschen Leder für Buch-Einbände unbeschränktes Lob ertheilt. Wohl ist es richtig, dass auch im Buchbinden drüben grosser Luxus getrieben wird, aber die Leipziger, Berliner, Stuttgarter Liebhaber-Einbände halten jeden fachmännisch kritischen Vergleich aus.

Nun erhält der *Finisher* (unser Handvergolder) die Bände. Die Handvergoldung wird rasch, allgemein sauber und scharf gedruckt wie bei uns, meistens reich karree, mit buntem Papier- oder Leder-Einsatz. Allgemein ist für jede Schriftsorte ein passender Schriftkasten im Gebrauch, im Gegensatz zu Deutschland, wo, ehe vor wenigen Jahren der verstellbare Schriftkasten eingeführt ward, mit einer Kastengrösse alle Schriftsorten vergoldet werden mussten. Die Pressvergoldung in Gold-, Blind- und Farbendruck reicht nicht an die Leistungen der bessern deutschen Buchbindereien heran; der Handvergoldung kann man eher eine kleine Vollkommenheit vor der unsern zuerkennen.

Die vergoldeten Bände erhält der *Season Finisher* (entsprechend unserm Kalbleder-Arbeiter) zum Fertigmachen. Derselbe macht zunächst die Ecken an, überzieht, pappt die Fälze an und kaschirt mit Kleister das Vorsetz und die Spiegel ein. Nach dem Austrocknen wird das Vorsetz mit dem Glättkolben heiss ausgeglättet, wodurch das solide Aussehen der Deckel erzielt wird.

Bemerkenswerth ist es, dass noch heute viele der grossen amerikanischen Bibliotheken ihre Bücher in Deutschland binden lassen, es also mit der schlechten deutschen Buchbindung und der angeblich gross entwickelten amerikanischen Einband-Industrie nicht so weit her sein kann. W.

Druck-Industrie der Vereinigten Staaten von Nordamerika.

Forts. zu Nr. 12.

Reisebericht von E. Wentscher.

Als besondern Vorzug seines Systems betont Carpenter die Herabminderung von Druckfehlern, da ja die Matern die Wörter ein für alle Mal fehlerlos enthalten. Wenn also der Arbeiter nur die richtigen Tasten anschlägt, wird ohne Weiteres das ganze entsprechende Wort fehlerlos gegossen. Dass bei falschem Anschlag dagegen nicht nur ein Buchstabenfehler entsteht, sondern ein ganz anderes Wort als beabsichtigt gegossen wird, ist selbstverständlich. Korrekturen sind indessen leicht ausführbar durch Neuguss der betreffenden Logotype. Ob das Ausschliessen des Satzes mechanisch oder mit der Hand geschieht, vermag ich vorläufig nicht zu sagen; es heisst nur, dass es nach einem neuen System des Erfinders sehr schnell von Statten gehe. Ganz wunderbare Angaben macht der Erfinder über die Leistung seiner Maschine. Ein geübter Arbeiter vermag danach 60 Tastenanschläge in der Minute auszuführen. Das ergiebt bei einer Durchschnittslänge eines Logotyps von 7 m in der Stunde 25 200 m oder etwa 50 000 Buchstaben, d. h. etwa das Dreissigfache der Leistung eines Handsetzers. Aber auch noch die Leistung eines ganz und gar ungeübten Arbeiters, der zum ersten Male mit dieser Maschine