

noch zum Druck von größeren Auflagen verwendet, wogegen zum Abzug der Korrekturbogen oder zu Probeabzügen von Bildern, farbigen Formen usw. sehr oft noch eine oder auch mehrere Handpressen, namentlich in größeren Druckereien, vorhanden sind. Wenn die eisernen Handpressen immer mehr verschwinden, so muß man sich doch wundern, wie mühsam sich die fast 100jährige Erfindung der Schnellpresse durchringen mußte, und wie manches Vorurteil zu bekämpfen war, nicht nur in den 40er Jahren, wo die Schnellpressen noch ziemlich vereinzelt in größeren Städten zu finden waren und wo noch verschiedene bekannte Tageszeitungen auf mehreren Handpressen teilweise nachts gedruckt werden mußten, auch aus den 60er Jahren und aus späterer Zeit sind Beispiele hierfür zu finden.

In meiner Lehrdruckerei wurden z. B. mit schweren Bildern versehene Formen sowie alte Buchdruckerarbeiten, trotzdem 8 Maschinen vorhanden waren, auf den Handpressen gedruckt und zwar, weil es einfach damals noch hieß, auf den Schnellpressen kann man sogenannte bessere Sachen nicht drucken. Damals, in den 60er Jahren, wurde überhaupt noch gearbeitet, wie man es von den älteren Gehilfen gelernt hatte und wie es im Geschäft von jeher üblich war. Jedes zu bedruckende Blatt Papier wurde gefeuchtet; bei kleinen Auflagen mit dem Schwamm angestrichen, bei größeren Auflagen durch die Feuchtwanne gezogen und zwar bei Schreibpapier halb buchweis, bei Druckpapier ein halbes Buch durchgezogen, zwei halbe Buch trocken darauf gelegt; andern Tags wurde das Papier umschlagen und je nach Bedarf mit dem Schwamm noch nachgestrichen, dann in eine Papierpresse gespannt und später satinirt; von Trockendruck war wenigstens in meiner Lehrdruckerei keine Rede, selbst Visitenkarten wurden vom Druckerfaktor in gefeuchtetes Papier gelegt, damit dieselben etwas anzogen. Walzen stellte man aus Syrup und Leim selber her, und alle bunten Farben wurden in trockenem Zustande bezogen und zuerst zu ganz feinem Mehl und nachher mit Firnis angerieben, und zuerst in den Fabriken damals schon bunte Farben druckfertig zu beziehen waren. Mit den Walzen hatte man natürlich bei jedem Witterungswechsel Schwierigkeiten. Bei eintretender Hitze waren sie zu weich, bei der Kälte zu hart, bei Regenwetter zu naß. Die Mißstände häuften sich, wenn die verwendeten Stoffe schlecht waren. In einer kleinen Druckerei wurde z. B. eine große Zeitungswalze gegossen, welche aber nach 7—8 Stunden noch gerade so flüssig war, wie beim Guß. Man mußte neues, besseres, also teureres Material kaufen und spät nachts noch eine neue Walze gießen, sonst hätte andern Tags die Zeitung nicht erscheinen können. In einer neu errichteten Druckerei einer kleinen Stadt an einem Schweizer See wollte ein Prinzipal eine frisch gegossene Walze so schnell wie möglich in Gebrauch nehmen, und um dieses zu erreichen, wurde die Walze mit der Matrize zur Abkühlung in den See gestellt.

An einigen miterlebten Fällen möchte ich nun noch zeigen, wie einfach vor 30—40 Jahren in mancher Vaterstadt wurde von zwei Kaufleuten noch bestellt waren. In meiner Vaterstadt wurde von zwei Kaufleuten eine Dütenfabrik errichtet und damit eine Druckerei zur Herstellung von kaufmännischen Arbeiten und zum Firmenaufdruck auf die Düten verbunden. Zur Herstellung der Akzidenzarbeiten wurde eine gebrauchte eiserne Handpresse älteren Systems aufgestellt, an welcher ein Drucker seine Kunst ausübte. Der Dütendruck dagegen wurde auf zwei Holzpressen, nicht von Buchdruckern, ausgeübt, sondern einem ehemaligen Konditor und einem Schornsteinfeger, auch so eine Art Schwarzkünstler; beide berechneten, nach welchem Tarif, ist mir allerdings nicht mehr bekannt. Zwischen beiden Holzpressen befand sich ein ganz primitiver Farbentisch, auf dem ein Arbeitsbursche sich mit einer Walze übte und beide Formen mit Farbe zu versorgen hatte. Daß hierbei mancher Abzug nicht aufgewalzt war und zwei Abzüge hintereinander gemacht wurden, ist nicht zu verwundern, doch wurde erstens die Farbe immer etwas satt aufgetragen, und zweitens waren damals die Konditoreien, Kolonialwaren- und Zigarrenhandlungen, welche sich den Luxus gedruckter Düten erlaubten, noch nicht so heikel und anspruchsvoll wie heutigen Tags. Wie lange die Kunst auf diesen Holzpressen ausgeübt wurde, weiß ich nicht, bei einer Erkundigung nach Jahren wurde mir die Einrichtung als modern geschildert, und nur die eiserne Handpresse erinnerte an den Anfang des Geschäfts.

Verschiedene Jahre später arbeitete ich in einer kleineren Druckerei, deren Prinzipal Nichtfachmann war. Da die vorhandene Sigl'sche Handpresse nicht mehr ausreichte, so wurde die Anschaffung einer Maschine erwogen. Da aber noch eine zweite unmontierte alte Handpresse in ziemlich verrostetem Zustand in der Waschküche lag, so wurde diese auf Anraten des Faktors probeweise aufgestellt, und als man darauf gewöhnliche Sachen drucken konnte, wurde ein Drucker eingestellt und die Anschaffung einer Maschine wurde, wie ich später mal hörte, um 2 Jahre hinausgeschoben.

Bald darauf trat ich in eine Druckerei am Rhein ein. Am gleichen Ort befand sich noch eine zweite Druckerei, die aber damals nur abends in Betrieb gesetzt wurde. Mit dem Besitzer derselben, welcher tagsüber in einer benachbarten Stadt als Setzer arbeitete, wurde ich bald bekannt und folgte gern seiner Einladung, die von seinem Vater ererbte Druckerei zu besichtigen, wo er abends und Sonntags Drucksachen für Bekannte herstellte. Nicht wenig war ich aber erstaunt, als ich hier wieder eine alte an der Decke befestigte Holzpresse vorfand, die ganz gut zu den alten wurmstichigen Regalen und den verstaubten Kästen paßte. Viel anders konnte eine Druckerei aus dem 16. oder Ende des 15. Jahrhunderts auch nicht ausgesehen haben, nur

glaube ich, daß früher trotz der Ballen bessere Drucke geliefert wurden, als sie mein Berufsgenosse damals fertigte. Nach einigen Jahren, als ich besuchsweise wieder dort war, hatte die Holzpresse einer gebrauchten Maschine Platz machen müssen, da die Herausgabe einer zweiten Zeitung sich als Bedürfnis herausgestellt hatte.

Als auf der Walze eines Tages ein Kollege seine Erlebnisse in einer kleinen Stadt ausplauderte, wo jeder »tüchtige« Setzer unbedingt Regletten und Spatien zu größeren Schriftgraden aus Pappe schneiden mußte, da kamen wir bei solchen Gesprächen nach unserm nächsten Ziel, einer mittleren Stadt in der Provinz mit etwa 5 Druckereien, und in der ersten, die wir betraten, stand auch noch eine sauber aussehende Holzpresse, die der Prinzipal aus Pietät gegen Vater und Großvater bisher noch nicht ausrangirt hatte.

In einer Großdruckstadt arbeitete zur gleichen Zeit ein Korrektor, welcher das Bedürfnis fühlte, seinen Wohnort, einen Vorort der Residenz, mit einer Zeitung zu beglücken. Etwas Schrift war bald angeschafft, jedoch die Ausgabe für ein Druckinstrument sollte womöglich umgangen werden, und da ließ sich der Pfiffikus von einem Schreiner oder Zimmermann einen Tiegel aus Holz anfertigen, nahm einen festen Tisch aus Holz als Fundament und glaubte nun auf dieser Druckpresse, die einer alten schottischen Presse mit feststehendem Fundament nachgeahmt war, jemals 2 Seiten seiner Zeitung mit der Erstlingsauflage von vielleicht 25 Exemplaren herstellen zu können. Da es aber trotz Zuziehung eines tüchtigen Druckers nicht gelingen wollte, das Problem zu lösen, so mußte der neue Prinzipal nochmals in die Tasche greifen und für 30 oder 36 M. bei einem Alteisenhändler eine alte Stanhopepresse kaufen.

Die Zeit ist vorüber, wo solche Kunsttempel noch in Wettbewerb treten könnten, dafür gibt es aber Druckereien, wo nach Feierabend Statuten in Kleinoktav je 2 Seiten, auf einer kleinen Bostonpresse gedruckt werden. S—g.

Amerikanische Druckereilöhne

Nach einer vom amerikanischen Prinzipalverband »United Typothetae« aufgestellten Statistik über die von ihnen gezahlten Löhne ergibt sich, daß der geringste Lohn im Staate Vermont gezahlt wird, nämlich ein gewisses Geld von 12—13½ Dollar für Setzer und Maschinenmeister, 12 Dollar für Einleger und 9—12 Dollar für Tiegeldrucker. Den höchsten Lohn zahlt Galveston (Texas) mit 20 Dollar für Handsetzer, 25 Dollar für Maschinensetzer, 18—22½ Dollar für Maschinenmeister. New York zahlt etwas weniger, nämlich gleich Chicago 19½ Dollar für Hand-, 21—24 Dollar für Maschinensetzer, 20—22 (Chicago 22½) Dollar für Maschinenmeister, 12—14 Dollar für Einleger, 6—12 Dollar für Tiegeldrucker. Der Berechnungspreis schwankt zwischen 25 Cts. (Vermont) und 45 Cts. (New York, San Francisco) für je 1000 Ems. Die allgemeine Arbeitszeit beträgt 9 Stunden täglich oder 54 Stunden wöchentlich; San Antonio (Texas) hat für Setzer nur 53, San Francisco nur 51, Knoxville (Tenn.) und Omaha (Neb.) für Maschinensetzer gar nur 48 Stunden Arbeitszeit bei 21 Dollar Lohn wöchentlich. Also diese beiden Ausnahmen weist ganz Amerika auf gegen die in Deutschland bekanntlich durch Tarif festgesetzte Arbeitszeit von 8 Stunden täglich für Maschinensetzer; jedenfalls ein Beweis dafür, daß die Arbeit an der Maschine doch nicht so »mörderisch« ist wie bei uns manchmal behauptet wird. Dabei muß man sich noch vergegenwärtigen, daß in Amerika viel intensiver gearbeitet wird als in Deutschland, Frühstücks- und Vesperpausen sind unbekannt, und alles ist darauf angelegt, für den gezahlten hohen Lohn auch die höchstmögliche Leistung zu erzielen. ow.

Oberdrucker kein Betriebsleiter

In Berlin klagte vor dem Gewerbegericht der Oberdrucker S. wegen vorzeitiger Entlassung auf Lohn für sechswöchentliche Kündigungsfrist gegen die Firma O. Kläger führte aus, daß ein Oberdrucker stets der Werkführer sei und somit sechswöchentliche Kündigung zum Quartalsersten habe. In der Beweisführung wurde festgestellt, daß der Oberdrucker S. die Aufsicht führte, und über Einstellung der Leute nahm er gewöhnlich Rücksprache mit seinem Chef. In Abwesenheit des O. öffnete er auch Geschäftsbriefe und besuchte, wenn seine Arbeit es zuließ, die Kundschaft; er kalkulierte die Arbeiten und besprach mit dem Chef auch die Preisfestsetzung für die Arbeiten. Weil es eine kleine Druckerei war, arbeitete er als Oberdrucker aber auch mit und machte die Umdrucke. S. hatte zwar festen Wochenlohn, bekam aber die Ueberstunden extra bezahlt.

Das Gericht wies den Kläger ab und nahm an, S. sei, wenn auch der Oberdrucker, so doch nicht Werkmeister oder Betriebsleiter mit festen Bezügen und habe deshalb keinen Anspruch auf sechswöchentliche Kündigungsfrist zum Quartalsersten. S. sei nur Gewerbegehilfe. Entscheidend sei, daß Kläger den Chef nur vorübergehend vertreten habe, daß die Ueberstunden extra bezahlt wurden, also von festen Bezügen nicht gesprochen werden könnte, daß S. selber einen großen Teil des Tages als Umdrucker beschäftigt gewesen sei und der Chef bei Engagements mitgesprochen habe. Auch habe S. mit auf derselben Lohnliste wie die übrigen gestanden und habe nur die Aufsicht bei dem Druckpersonal gehabt; aus diesen Gründen sei er mit seiner Klage abzuweisen. rb.