

mit rein praktischer, mechanischer Betätigung. Bei Graphik und Buchgewerbe werden Geschmack und Mode, die mit der Zeit wechseln, immer von Einfluß bleiben. Das wird aber natürlich nicht hindern, daß Papierformate und dementsprechend Maschinengrößen festgelegt werden, daß durchgreifende Bestimmungen über Schriftlinie, Plattenstärke, Gießzettel usw. und bezüglich mancher viel umstrittener Fragen wie z. B. die Stellung des Rückentitels bei Büchern usw. getroffen werden."

Aus der Beratungsarbeit, in die eingetreten wurde auf der Grundlage einer gedruckt vorliegenden Zusammenstellung des Herrn Kommerzienrats Kraiss-Stuttgart und nach Anhörung eines Berichts des Herrn Schwarz-Leipzig über die bisher geleistete typographische Normierungsarbeit, verdienen die folgenden Vorschläge hervorgehoben zu werden.

Das erste Beratungsgebiet bildete das *Papier*, das nach Mengen, Gewichts- und Preisbezeichnung, nach den stofflichen Eigenschaften, Farben und besonders auch nach den Formaten behandelt wurde, die einflußreich auf die Maschinengrößen und vieles andere sind. Es wurde angeregt, nur nach 1000 Bogen (Neuries) zu rechnen, die Gewichte anzugeben für 1000 Bogen und für den Quadratmeter sowie die stoffliche Zusammensetzung der Papiere kenntlich zu machen. Bei holzhaltigen Papieren soll angegeben werden, wieviel Teile Holzschliff sie enthalten und wie hoch sich der Aschegehalt beläuft. Die Formatfrage führte zu längeren Darlegungen der Vertreter des Schnellpressenbaues, die darauf hinwiesen, daß die Druckereien sich künftig mit einer geringen Anzahl von Formaten, etwa 6—7, werden begnügen müssen, damit durch reihenweise Herstellung solcher Maschinentypen eine Verbilligung an den Modell- und gesamten Konstruktions- und Herstellungskosten angesichts der hohen Materialpreise und Löhne erzielt werde. Unter allen Umständen müsse eine Vereinheitlichung der einzelnen Teile wie Schrauben usw., Walzendurchmesser und vieles andere herbeigeführt werden. Es sei ein haltloser Zustand, daß die Fabriken, veranlaßt durch die Sonderwünsche einzelner Besteller, unendlich viele Formate herstellen mußten, wofür die hohen Kosten der Allgemeinheit zur Last fielen. So bauten zum Beispiel Koenig & Bauer 14 Formate, Augsburg 33, Bohn & Herber 23, Frankenthal 43, Heidelberg 14, Johannisberg 34, Planeta 35, Schelter & Giesecke 20. Die amerikanische Industrie ist uns in diesem Punkte weit überlegen, da sie sich zu ihrem und ihrer Abnehmer Vorteil durchgängig auf nur wenige Typen beschränkt. In Rücksicht auf die notwendige Ausfuhr der deutschen Fabriken wurde empfohlen, bei Festlegung der beschränkten Anzahl von Formaten auch die gangbarsten Formate des Auslands mit zu berücksichtigen, was leicht möglich sei, da zum Beispiel die Größe 64:96 in fast allen Ländern verwendet würde. Die Formatfrage spielt auch in der Papierfabrikation eine große Rolle, ebenso hat die Buchbinderei ein erhebliches Interesse an der Schaffung von Einheitsformaten. Nicht nur, daß bei solchen der Abfall an Material gemindert wird, der jetzt 5 bis 7 v. H. beträgt und im selben Verhältnis die Herstellungskosten verteuert, sondern es würde in geschäftslauer Zeit auch eine gewisse Vorratswirtschaft getrieben werden können, bei der sich die Lieferzeiten in der lebhaften Geschäftszeit verkürzen ließen. Schließlich wurde beschlossen eine Papierkommission zu wählen, welche die gegebenen Anregungen weiter bearbeitet. Zur Sonderfrage der *Vereinheitlichung der Formate* wird sich ein auf breiterer Grundlage beruhender Ausschuß bilden; in ihm wird der Normenausschuß für das graphische Gewerbe mit vertreten sein.

Ein gleich lebhafter Erfahrungs- und Wunschaustausch entwickelte sich betreffs der *Schriften* usw., die nunmehr besprochen wurden. Hier spielte zunächst die Normal-Schriftlinie, die künftig Einheitslinie genannt werden soll, eine große Rolle, an deren Gestaltung schon vor Jahren viel Zeit und Arbeit gewendet worden ist, ohne daß ein voller Erfolg eingetreten wäre. Beim Schriftenausschluß solle die Drittelteilung wegfallen und möglichst nur punktstarker geliefert werden, desgleichen wird die Schaffung von Einheitsziffern verlangt, die auf System ausgehen, ebenso einheitliche Satz-, Rechnungs- usw. Zeichen, eine Vereinheitlichung der Signaturen. Ein schon früher aufgestellter Normalgießzettel habe sich gut bewährt, obwohl er nicht alle Wünsche der Besteller erfüllen könne. Die Schriftgießereien wollen das Ihrige zur schnellen Durchführung der festgesetzten Normen beitragen, indem sie Schriften usw., die abweichend von den aufgestellten Normen verlangt werden, in Zukunft teurer berechnen. Jetzt müßten von den Gießereien noch drei verschiedene Lager gehalten werden und zwar je eins für Normallinie, Normalhöhe und alte Höhe. Bei der Besprechung der Stegehöhe wird vereinbart, sie ebenso wie die der Regletten mit 51 Punkten anzunehmen, weil Stege solcher Höhe ohne weiteres als Unterlage für 11—12 Punkt starke Stereotypplatten und Galvanos dienen können. Zur weiteren Erledigung dieser Fragen wird eine Unterkommission gewählt; ihr sollen die auf *Stereotypie*, *Galvanoplastik* und *Chemigraphie* bezüglichen Fragen mit übertragen werden, weil hier vieles ineinandergeht, wie z. B. die Zusammensetzung des Metalles sowohl für Schriften als auch für Platten und für Maschinensatz. Auch über die Stärke der Kupferhaut bei Galvanos müßten Bestimmungen getroffen werden, selbst wenn nur gesagt werden könne, daß sie 5 v. H. betragen müsse. Die seitlichen Maße der Platten, Aetzungen und sonstigen Druckstöcke sollen auf System (6 oder 12 Punkt) ausgehen, damit das Einfügen in den Satz vereinfacht wird. Ferner wird noch verlangt, die einheitliche Gestaltung des

Facettenrandes und die Festsetzung des Winkels bei unterschrittenen Rändern, eine einheitliche Stärke der Zinkplatten für Aetzung und ein Normalraster für Netzätzungen. Auch die Maße der Schriftkästen sollen festgelegt werden und damit die der Satzregale, Formenbretter usw.

Hierauf wurde in die Besprechung des Abschnittes *Druckmaschinen* eingetreten, der zum Teil schon unter dem Abschnitt *Papier* hinsichtlich der Formatfrage behandelt worden ist. Hier wurde ausgeführt, daß die Schnellpressenfabrikanten nicht allein vorgehen könnten, sondern daß der Verein Deutscher Ingenieure durch Schaffung von Normen bahnbrechend wirken müsse. Auch könne es sich natürlich nur um die Vereinheitlichung der einzelnen Teile handeln, da der Typus einer Presse als solcher seine Eigenart behalten müsse. Eine Aussprache entwickelte sich über den Gebrauchswert der vierten Auftragswalze, die nicht nur als zumeist überflüssig, sondern als unmittelbar nachteilig bezeichnet werden müsse. Sehr wichtig sei die Kennzeichnung aller Schmierölstellen durch rote Färbung und die Anfertigung von Teileverzeichnissen, damit bei Nachbestellung einzelner Teile eine zweifelsfreie Bezeichnung gesichert sei. Diese Frage soll durch Einprägung von Nummern in die einzelnen Teile geregelt werden, wie das schon vielfach üblich sei, z. B. bei Setzmaschinen und Bogenanlegern. Auch den Schutzvorrichtungen müsse bei der Vereinheitlichung eine besondere Aufmerksamkeit geschenkt werden, hier tue Abhilfe dringend not, weil die Vorrichtungen teilweise selbst eine Gefahrenquelle seien. Eine längere Aussprache entwickelte sich über die so wichtige Zurechtstellungsfrage, die so viel zur ungenügenden Ausnutzung der Pressen beitrüge. Die Erörterungen ergaben, daß hier kein besonderes Verfahren geschaffen werden könne, da es in erster Linie die Ungenauigkeit der Materialien sei, welche die zeitraubende Zurechtung verursache. Ein Hauptgrund für vorzeitige Abnutzung des Materials liege z. B. mit darin, daß der Zylinderumfang nicht im Einklange mit dem Karrenwege stehe, wodurch infolge ungleichmäßiger Abwicklung die Druckform sich scheuere.

Die *Farben* wurden gleichfalls ausführlich behandelt und beschlossen, eine Unterkommission zu bilden, welche die besprochene stoffliche Zusammensetzung der Farben, Angaben über Lichtbeständigkeit und eine einheitliche Bezeichnung sowie alle sonstigen einschlägigen Dinge weiter bearbeiten soll.

Der ausführliche Bericht ist als Veröffentlichung I des Normalausschusses erschienen; durch das Wirtschaftsamt des Deutschen Buchdrucker-Vereins, Leipzig, Buchgewerbeamt, steht er jedem zur Verfügung, der an der Durchführung dieser großen Aufgabe, die allen Gewerbezweigen zum Segen gereichen soll, mitzuarbeiten gewillt ist.

Es bestehen also vier Unterausschüsse für Papier, Schriften, Maschinen und Farben; deren Arbeiten werden vom Normenausschuß und den beteiligten Fachvereinen nachgeprüft. Sind sie dann unter allseitiger Zustimmung beschlossen, dann sollen sich die Verbände verpflichtet halten, ihre Mitglieder zu genauer Befolgung und Einhaltung der Abmachungen zu veranlassen. Der Mithilfe der Fachpresse hofft man dabei sicher zu sein.

Bargeldloser Zahlungsverkehr

Gegen diese volkswirtschaftliche Notwendigkeit wendet sich ein rheinisches Haus unseres Faches, wie aus folgender Einsendung hervorgeht:

„Von der Firma W. R. in M.-Gl. wurde mir eine Karte mit nachstehendem Inhalt zugesandt: „P. P. Hierdurch möchte ich Sie höflichst bitten, Regulierungen nur noch durch Wertbrief in Banknoten vornehmen zu wollen, nicht in Stadt- oder Provinz-Notgeld, auch nicht mehr auf Postscheck-, Bankkonto oder in Wechseln.“ Wie ich gehört habe, soll diese Karte an alle Papierhändler gesandt worden sein, und da ich dies Gebaren sehr unpatriotisch finde, bitte ich um Veröffentlichung.“

Wahrscheinlich kann das gerügte Vorgehen unter den heutigen traurigen Verhältnissen damit entschuldigt werden, daß M.-Gl. in dem Gebiet liegt, das nächstens vom feindlichen Heer besetzt werden dürfte.

Notgeld der Provinz Westfalen

Der plötzliche Mangel an Zahlungsmitteln hat auch die Provinz Westfalen veranlaßt, Notgeld in großen Mengen herstellen zu lassen. Mit der Anfertigung wurde die Druckerei Fr. Wilh. Ruhfus in Dortmund betraut, der für die Lieferung der ersten Millionen nur vier Tage Zeit gegeben wurde. Die erste Ausführung geschah in Stein- und Gummidruck, während nachher auch das Buchdruck- und das Gummidruckverfahren zu Hilfe genommen wurden. Alle Scheine sind vor- und rückseitig bedruckt, mit Trockenstempel und fortlaufender Nummer versehen und auf Urkundenpapier mit Wasserzeichen oder auf Japanpapier hergestellt.

Städtisches Notgeld. Die neuen Lübecker Wechselscheine zu 5, 10 und 20 M. sind in den dortigen „Vaterländischen Blättern“ vom 27. Oktober abgebildet. Sie wurden am 15. Oktober herausgegeben und sind bis 30. November gültig. Hergestellt sind sie in der Druckerei von H. G. Rathgens.