


der beste!" augenblicklich noch seine volle Berechtigung haben.

Das Aufsetzen der Typen.

Nachdem die Typen geschliffen, müssen sie in langen Zeilen für den Fertigmacher aufgesetzt werden. Man bedarf hierzu jedoch keiner Schriftsetzer, sondern wiederum nur gewöhnlicher Arbeitsburichen oder Mädchen, denen leserliche oder unleserliche Manuscripte unbekannter Größen sind und die eben nur so viel Intelligenz zu besitzen brauchen, daß sie die Typenbilder zu unterscheiden vermögen, damit diese nicht durcheinander kommen, sondern jede Sorte, bei einer Schrift z. B. jeder Buchstabe in der davon gegossenen Anzahl, beisammen bleibt. Für einen gelernten Schriftsetzer möchte diese Arbeit überhaupt nicht lohnend genug sein, da für solche Art Satz kaum der siebente Theil von dem bezahlt wird, als für den zum Buchdruck bestimmten Schriftsatz.



Der Winkelhaken, in welchem die Typen in der Schriftgießerei aufgesetzt werden, ist ein etwa 2 1/2 Fuß langes, 1 1/2 Zoll breites und 1/3 Zoll dickes Brett von trockenem Eichenholze, das bis auf eine gute Handbreite seiner ganzen Länge nach auf der flachen Seite einen rechtwinkligen Ausschnitt hat, der in die Breite des Brettes etwa so weit hineinreicht, als der Typenkörper lang ist, und die Stärke des Brettes auf dieser Stelle um Nonpareille bis Corpus vermindert. Dort, wo in der Breite der Ausschnitt aufhört und durch den stehen gebliebenen schmalen Streifen der ganzen Brettstärke die Rückwand des Winkelhakens gebildet wird, befindet sich der ganzen Länge des Ausschnittes nach eine schmale Aushöhlung oder Rinne. Zur besseren Verdeutlichung dieses Instrumentes möge die nebenstehende Abbildung dienen.

Die unausgeschnittene handbreite Stelle an dem einen Ende dieses Winkelhakens dient nicht sowohl dem Aufsetzer der Typen, als vielmehr dem Fertigmacher zur Handhabe. Die erwähnte Aushöhlung oder Rinne ist deshalb da, um dem am Fußende der aufzusetzenden Typen etwa noch befindlichen vorstehenden Grat einen Raum zu bieten, wohin er sich verkriechen kann, damit er das Geradestehen der Typen nicht beeinträchtigt.

Der Aufsetzer sitzt an einem Tische und hat den Haufen Lettern, der gerade aufgesetzt werden soll, handlich vor sich liegen. Den Winkelhaken nimmt er in die linke volle Hand und zwar so, daß der Daumen über die Rückwand weg in den Ausschnitt greift, der die Typen

aufzunehmen hat. Der linke Arm ist hierbei so bequem als möglich auf den Rand des Tisches gelegt. Mit dem Daumen, Zeige- und Mittelfinger der rechten Hand ergreift er nun eine Type und führt sie schnell in den Winkelhaken, wo sie vom Daumen der linken Hand empfangen und festgehalten wird. So wird eine Type nach der anderen hineingebracht und jede folgende neben die vorhergehende gesetzt, aber immer streng nach der Signatur, bis die Zeile, so lang wie der Winkelhaken, also etwa 2 bis 2 1/4 Fuß, voll ist, womit dann der Winkelhaken auch gefüllt ist, denn mehr als eine Zeile geht nicht hinein. Diese braucht natürlich nicht ausgeschlossen zu werden, wie beim gewöhnlichen Schriftsatz in der Buchdruckerei. Der volle Winkelhaken wird auf ein an der Wand mit vorspringenden Armen versehenes Gestell gesetzt, dann ein leerer Winkelhaken genommen und in derselben Weise, „Männchen an Männchen“ zu setzen, fortgeföhren. Ein guter Aufsetzer wird mindestens seine 30,000 Stück Typen täglich beschaffen. Es sind sogar schon Fälle vorgekommen, wo ein Aufsetzer mehr als 40,000 Stück täglich aufgesetzt hat.

Erst wenn eine gute Anzahl, etwa einige hundert Winkelhaken, gefüllt sind, beginnt der Fertigmacher seine Arbeit.

Das Fertigmachen der Typen.

Bergegenwärtigen wir uns noch einmal alle die Manipulationen, welche bis hierher mit den Typen vorgenommen wurden, so hat es fast den Anschein, als wären die größten Schwierigkeiten jetzt überwunden und für den Fertigmacher kein großes Stück Arbeit mehr übrig. Dem ist aber nicht so. Die schwierigste Arbeit, vom Fuß der Type an gerechnet, fällt gerade dem Fertigmacher zu. Seine Arbeit ist nicht allein deshalb die schwierigste, weil die größte Accurateffe dabei erforderlich ist, sondern auch weil sie eine gewisse mechanische Übung, wie sie die vorangegangenen Manipulationen mehr oder weniger zulassen, ausschließt und fortwährend die größte Aufmerksamkeit erheischt. Der Fertigmacher, aus dessen Hand die Typen in das Comptoir der Schriftgießerei gehen und von dort zur Ablieferung an den Besteller kommen, ist für jeden Fehler verantwortlich, den die Typen an sich tragen, wenn solche von ihm übersehen sind und erst vom Besteller entdeckt werden. Er hat also die Verpflichtung, die nunmehr in seinen Händen befindlichen Typen der Art zu untersuchen, daß ihm keine der Sünden entgeht, die etwa von seinen Vorarbeitern, bis zum Gießer zurück, begangen.