



— Monats-Beilage —
zu den
Graphischen Stimmen.

Organ d. Zentral-Verb.
christl. Arbeiter u. Arbeiterinnen in den
graph. Gew. u. d. Pap.-Br.

No. 4.

Dezember 1908.

I. Jahrgang.

Inhalt: Aktiengesellschaften und Kommanditgesellschaften der Papierindustrie. — Die Herstellung eines Geschäftsbuches in der Kleinbuchbinderei. — Einige Winke für Schriftlitographien. — Preisausschreiben für Bucheinbände. — Ausstellungs-Chronik. — Kleine Mitteilungen. — Neuerungen. — Literatur. — Fragekasten.

Aktiengesellschaften und Kommanditgesellschaften der Papierindustrie.

Das Kaiserliche Statistische Amt hat in diesem Jahre eine interessante Statistik veröffentlicht, indem es zum ersten mal den Bestand der Aktiengesellschaften und Kommanditgesellschaften für einen bestimmten Zeitpunkt feststellte. Danach betrug die Zahl der deutschen Aktiengesellschaften ohne die in Liquidation oder in Konkurs befindlichen 4952 mit einem Nominalaktienkapital von 13271,10 Millionen Mark.

Kommanditgesellschaften wurden 108 aufgezählt, mit einem Nominalaktienkapital von 577,51 Millionen Mark. Insgesamt betrug also die Zahl der Gesellschaften 5060, mit einem Nennbetrag von 13848,61 Millionen Mark deutschen Aktienkapital.

Für die Papierindustrie wurden 101 Aktiengesellschaften gezählt, mit einem Nominalaktienkapital von 141,7 Millionen Mark, sodaß also auf eine Gesellschaft im Durchschnitt 1,4 Millionen Mark entfallen. Kommanditgesellschaften wurden nur zwei gezählt mit über 2,4 Millionen Mark Stammaktien, sodaß also auf jede durchschnittlich ein Nominalaktienkapital von 1,2 Millionen Mark entfällt. Kommanditgesellschaften sind auch sonst überaus selten. Man findet diese Gesellschaftsform im wesentlichen nur in der Textilindustrie, sowie unter den Banken und zwar zum überwiegenden Teile in Elsaß-Lothringen.

Unter den Gesellschaften befanden sich zwei mit einem Grundkapital von bis zu 100.000 Mark, fünf mit einem solchen über 100.000 bis 250.000 Mark, 14 bis 500.000 Mark, 33, worunter eine Kommanditgesellschaft bis zu einer Million, weiter 33 über eine eine Million bis zwei Millionen darunter die zweite Kommanditgesellschaft, neun über 2—3 Millionen, vier über 3—5 Millionen, zwei über 5—7 Millionen und eine über ein Grundkapital zwischen 10—20 Millionen Mark. Von einer einzigen Ausnahme abgesehen ist die Dauer der Gesellschaft nicht begrenzt.

Das Gründungsjahr fiel nur bei einer Aktiengesellschaft in die erste Hälfte des vorigen Jahrhunderts, bei zwei in das Jahrzehnt von 1851—1860. In einem Falle ist das Gründungsjahr unbekannt geblieben, während alle übrigen Gesellschaften seit dem Jahre 1871—1906, gegründet wurden.

Die Verteilung der Gesellschaften nach Staaten und Landesteilen zeigt eine Uebersicht mit Unterscheidung der Zahl der Gesellschaften nach Kapitalgruppen und Gründungsjahren, sowie mit Angabe des auf eine Gesellschaft durchschnittlich entfallenen Kapitals. Für die geographische Einteilung war dabei lediglich der

Hauptsitz der Gesellschaft der als solcher in das Handelsregister eingetragen ist, maßgebend. In der Regel wird derselbe ja auch mit dem Sitz der Verwaltung und dem Zentrum der geschäftlichen Tätigkeit zusammenfallen.

Von den 101 Aktiengesellschaften der Papierindustrie mit 141,7 Millionen Mark Nominalaktienkapital entfallen 46 Aktiengesellschaften mit 65,8 Millionen Mark auf das Königreich Preußen.

Hier steht an erster Stelle die Provinz Schlesien mit acht Aktiengesellschaften und 11 Millionen Mark. Es folgt die Rheinprovinz mit ebenfalls acht Aktiengesellschaften jedoch nur 9,4 Millionen Mark. An dritter Stelle kommt die Stadt Berlin mit sieben Aktiengesellschaften und 9,1 Millionen Mark. Auf die Provinz Pommern entfallen sechs Aktiengesellschaften mit 7,8 Millionen Mark und auf die Provinz Westfalen 4 Gesellschaften mit 6,5 Millionen. Des weiteren auf die Provinz Sachsen 4 Gesellschaften mit jedoch nur 4,8 Millionen, auf die Provinz Brandenburg, ohne Berlin, nur drei Gesellschaften die jedoch über ein Nominalkapital von 7,2 Millionen Mark verfügen, auf Ostpreußen drei Gesellschaften mit 6,5 Millionen, auf Hannover zwei Gesellschaften mit 2,3 Millionen und auf Hessen-Nassau eine Gesellschaft mit 1,2 Millionen Mark. Nicht in Betracht kommen die Provinzen Westpreußen, Posen und Schleswig Holstein, sowie der Regierungsbezirk Sigmaringen.

In Bayern wurden 13 Gesellschaften mit 16,2 Millionen Mk. gezählt und zwar ausschließlich in dem rechtsrheinischen Bayern.

Im Königreich Sachsen ist die Papierindustrie verhältnismäßig am stärksten vertreten. Hier bestanden nicht weniger als 24 Aktiengesellschaften mit 25,7 Millionen Mark.

Von den übrigen Bundesstaaten sind noch zu nennen: Württemberg mit vier Gesellschaften und 4,9 Millionen, Baden mit sechs Gesellschaften und 15,3 Millionen, das Großherzogtum Hessen mit einer Gesellschaft und 1,8 Millionen, Sachsen-Meiningen mit einer Gesellschaft und 0,6 Millionen, Sachsen-Altenburg mit einer Gesellschaft und 0,4 Millionen, Hamburg mit einer Gesellschaft und 1,9 Millionen und Elsaß-Lothringen mit vier Gesellschaften und 9,1 Millionen Aktienkapital. Des weiteren bestanden in den Reichslanden die beiden für die Papierindustrie gezählten Kommanditgesellschaften auf Aktien mit ihren 2—4 Millionen Mark. In den diesjährigen Veröffentlichungen des Kaiserlichen Statistischen Amtes werden auch Angaben über die am 31. Dezember 1906 in Liquidation und in Konkurs befindlichen deutschen Aktiengesellschaften und Kommanditgesellschaften gemacht. Es befanden sich zu dem genannten Zeitpunkte innerhalb des Reichsgebietes 268 Gesellschaften, worunter drei Kommanditgesellschaften mit einem Nominalaktienkapital von 346,7 Mill. Mark in Liquidation und 75 Gesellschaften worunter eine Kommanditgesellschaft auf Aktien, mit 52,5 Millionen Nominalkapital in Konkurs. Auf die Papierindustrie entfallen von den ersten

sechs Aktiengesellschaften deren Nominalkapital bei Eintritt der Liquidation 4,1 Millionen Mark betrug. Zwei von ihnen traten im Jahre 1906, drei im Jahre 1905 und eine sogar vor dem Jahre 1902 in Liquidation, ohne daß die Gesellschaft bisher aufgelöst wäre. Nur eine einzige von den in Konkurs geratenen interessiert die Papierindustrie. Ueber sie wurde bereits im Jahre 1903 der Konkurs verhängt, und verfügte dieselbe damals über ein Nominalkapital von 2,776 Millionen Mark. Leider konnte in vorstehendem nur über die Papierindustrie im allgemeinen und nicht über die Papierbranche berichtet werden. Der Wert dieser Statistik wird eben dadurch gemindert, daß das Kaiserliche Statistische Amt keine zahlenmäßige Angabe über die Gewerbetätigen macht.

B. L.

Die Herstellung eines Geschäftsbuches in der Kleinbuchbinderei.

Es soll nicht der Zweck der nachfolgenden Zeilen sein, darzutun, wie die Geschäftsbücher in größeren oder mittleren Geschäftsbücherfabriken hergestellt werden. Den Kollegen in diesen Werkstuben würden wir wohl kaum etwas Neues mitteilen können. Aber trotz der vielen und leistungsfähigen Geschäftsbücherfabriken tritt auch nicht gerade selten an den Kleinmeister die Aufgabe heran, ein Geschäftsbuch zu binden. Diese Bücher aus solchen Werkstuben zeigen sehr oft eine durchaus fehlerhafte Herstellung, daß es wohl von einigem Nutzen sein dürfte, über das Geschäftsbuch in dem kurzen Rahmen unserer Rundschau einiges auszuführen.

In ein Geschäftsbuch soll geschrieben werden; die ganze Herstellung des Buches muß darauf abzielen, dieses gut und bequem zu können. Daneben wird aber auch das Geschäftsbuch stark und oft auch recht rauh strapaziert. Es muß also sich bequem aufschlagen lassen und dennoch sehr solide und stark gebunden sein.

Zu einem guten Geschäftsbuch gehört auch ein gutes Papier. Das Papier soll zäh, nicht durchsichtig und aus haltbaren Stoffen hergestellt sein. Als bestes ist Bücherstoff zu nennen. Holzhaltige Papiere sind für Geschäftsbücher nicht angebracht. Höchstens könnten diese Papiere für kurzlebige Bücher, wie Kladden, Strazzen und dergl., genommen werden.

Hat man ein Papier gewählt, so ist noch zu beachten, für welches Format das Papier gebraucht wird. In der Regel sind alle Papiere darauf gearbeitet worden, in Kurzfolio gefalzt zu werden. Wird aber dieses Papier, welches für Kurzfolio zweckentsprechend ist, in Hochfolio gefalzt, so wird ein solches Buch im Falz wellig werden. Diese Erscheinung hat ihren Grund in der Verarbeitung auf der Papiermaschine. Wie das Papier über die Maschine gelaufen ist, so muß es auch gefalzt werden. Die Geschäftsbücherfabriken lassen sich deshalb für die Hochfolio-Formate das Papier extra anfertigen. Um zu konstatieren, wie ein Papier gearbeitet ist, braucht man nur zwei Ränder eines Bogens anzufeuchten. Eine Seite wird wellenförmig werden, während die andere Seite sich glatt rundet. In dieser Richtung soll der Bogen gefalzt werden.

Ueber Liniatur oder Druck kann an dieser Stelle nichts ausgeführt werden. Wieviel Bogen in eine Lage genommen werden, richtet sich nach der Stärke des Papiers und auch nach dem Heftmaterial, welches man verwenden will. Schon bei dieser ersten Arbeit muß man die Aufgabe, die mit dem Einbinden zu erfüllen ist, ein schönes glattes Auflegen und trotzdem einen festen Band, im Auge haben. Durchschnittlich dürften 5 Bogen in einer Heftlage das Richtige sein. Bei sehr starkem Papier 4 Bogen, bei dünnerem 6 Bogen. Werden die Bogen zu dick genommen, wird der Buchblock später keine rechte Fassung bekommen, auch leidet die Haltbarkeit ganz beträchtlich. Sündigt man nach der andern Seite und nimmt die Lagen zu dünn, so steigt das Buch zu sehr und eine zu starke Rundung ist die Folge. Ehe wir zum Heften

schreiten, muß das Vorsatz hergerichtet werden. Auch diese Arbeit ist von dem an Druckbüchern verschieden. Während beim Druckbuch in der Regel das Vorsatz mit einem Fälzchen um den ersten und letzten Bogen geheftet wird, muß das Vorsatz beim Geschäftsbuch als besondere Heftlage behandelt werden. Würde man das Vorsatz wie beim Druckbuch heften, so würde das Fälzchen recht störend beim Aufschlagen der benachbarten Bogen wirken. Auch würden bei längerem Gebrauch die Blätter in der Nähe des Fälzchen recht bald durchbrechen. Bei besseren Büchern wird hinten und vorn ein weißer Bogen vorgehängt, der entweder mit einem feinen Batistfäz umhängt wird, oder bei Liniaturen, die übergänglich sind, die also auf beide Seiten verteilt sind, auf die erste und letzte Seite aufgepappt. Man nimmt nun einen Streifen von Bücherleinen und hängt die zwei Vorsatzspiegel an. Wenn der Bücherstreifen 6 cm breit ist, so kommen 4 cm auf die Seite des Deckels und 2 cm auf die Buchseite. Der Deckelspiegel wird mit Makulatur gefüllert. Bei starken und großen Büchern werden wohl auch der mittlere Bogen jeder Lage, oder ein, zwei, drei, vorn und hinten, im Falz mit einem feinen Batistfälzchen verstärkt. Jedoch kann dieses Verfahren nur dann empfohlen werden, wenn gutes Material, also feines weiches Batistleinen zur Verfügung steht. Mit einem gewöhnlichen steifen Shirting würde man mehr schaden als nützen. Nachdem Vorsatz und Buch einige Zeit in der Presse gestanden haben, kann zum Heften geschritten werden.

Das Heften gilt als das Fundament des Buches. Und mit Recht. Alle spätere gute Verarbeitung kann nichts nützen, wenn beim Heften nicht zweckentsprechend vorgegangen wurde. Schreibbücher sollen nur auf Bänder geheftet werden. Solche Bücher einzusägen und auf Kordel zu heften, ist grundfalsch. Als Bänder nehme man kräftiges, nicht zu breites Leinenband. Die Anzahl der Bänder richtet sich nach der Größe des Buches. Die Zwischenräume zwischen den einzelnen Bändern sollten aber nicht mehr wie 5—6 cm betragen. Die Fitzblinde sollen möglichst nahe an den Ober- und Unterschnitt kommen. Zum Heften nehme man besten Zwirn. Die Dicke desselben richtet sich nach der Dicke der Lagen. Das Geschäftsbuch darf einen ziemlichen Falz erhalten, jedoch nicht übermäßig steigen. Daß durchaus geheftet wird, versteht sich von selbst. Beim Heften achte man darauf, daß die Lagen ihre gerade Richtung beibehalten und nicht an den Fitzblenden fester zusammenliegen, wie in der Mitte. Ein solches Buch mit einer derartigen fehlerhaften Heftung kann sich nachher nicht glatt auflegen, weil die Lagen im Bogen sitzen. Nach dem Heften setzt man einen dünnen Speldeckel ganz dicht an den Rücken und klebt die Bänder auf diesen Deckel. Bessere Bücher werden jetzt zwischen den Lagen mit dünnen feinen Batistleinstreifen verbunden. Diese Arbeit muß sehr sauber gemacht werden. Der Liniierer oder Drucker muß schon auf diese Rücksicht nehmen und am Mittelsteg mindestens $1\frac{1}{2}$ cm frei lassen. Ist diese Arbeit getrocknet, so wird der Buchblock gerade gestoßen und von vorn beschnitten. Ist das Buch nicht mit Leinstreifen versehen worden, so muß es zuerst geleimt werden. Zum Leimen soll man nicht unseren gewöhnlichen Leim verwenden. Dieser wird zu hart und der Rücken dadurch zu steif. Auch wird der Leim leicht springen wegen seiner Sprödigkeit. Einen guten Leim zu diesem Zweck, der sehr zu empfehlen ist, stellt man folgendermaßen her:

Man kocht 40 g Carageenmoos in 1 Liter Wasser. 1 Kilo bester Kölner Leim wird kleingeklopft und in der durchgeseihten Brühe aufgelöst. Ist der Leim aufgelöst, werden $\frac{1}{4}$ Liter Glycerin bei mäßiger Hitze, unter fortwährendem Umrühren, hinzugefügt. Ist auch der Glycerin vermischt, so kommt noch $\frac{1}{2}$ Kilo venetianischen Terpentin hinzu. Wenn auch dieser bei langsamem Zusetzen sich mit der Masse gut verbunden hat, muß das Wasser unter dem Kessel noch eine Stunde kochen. Das Umrühren muß auch solange fortgesetzt werden. Die Masse hat jetzt ein milchiges Aussehen angenommen und ist zum Gebrauch fertig. Beim Leimen der Bücher wird dieser Leim ziemlich dünn genommen, die Verdünnung geschieht mit kochendem Wasser. Auch zum

Hinterkleben des Buchblocks soll dieser Leim genommen werden. *)

Selbst in denjenigen Werkstuben, wo nur dann und wann ein Geschäftsbuch vorkommt, sollte man doch diesen Leim vorrätig halten; man wird staunen über den Unterschied zwischen einem Buch mit diesem Leim verarbeitet und einem Buch mit gewöhnlichem Leim geleimt. Die Rücken der Bücher bleiben elastisch, werden nicht steif und legen sich tadellos glatt auf. (Fort. f.)

Einige Winke für Schriftlithographen.

Es kommt des öfteren vor, daß Entwürfe zu Schriftplakaten, Adresskarten, Titelblättern, Packungen usw. verunglücken oder zum mindesten mehr Arbeit verursachen, weil vorher keine Skizze, wenn auch nur in roher Form gemacht wurde. Die meisten Schriftlithographen legen sich im Geiste die Einteilung der Sache zurecht, fangen fröhlich an, die ersten Zeilen werden flott angezeichnet, man glaubt, ganz gut auszukommen und sieht, in der Mitte angelangt, daß der verfügbare Raum nicht langt, — das ganze Arrangement hapert und es werden entweder Aenderungen notwendig oder man muß zum Radieren seine Zuflucht nehmen. Es ist nichts seltenes, daß auf diese Weise Stunden, ja Tage fruchtlos und ohne jedes Resultat, trotz eifriger Arbeit verstreichen. All den Aerger vermag man sich leicht zu ersparen, wenn vorher eine rohe, aber fertige Einteilung des Ganzen, eine Skizze gemacht wird, welche man, nachdem man sich von der Richtigkeit und der Durchführbarkeit derselben überzeugte, in flüchtigen Strichen in den eigentlichen Entwurf einzeichnet — hier ist das Feld für Ueberlegungen, wo man schnell ändern kann und zweckentsprechend ohne Mühe zum Ziele gelangt.

Hat man diese Skizze fertig, so kann mit viel größerer Seelenruhe der eigentliche Entwurf angefangen werden, denn nun ist nicht mehr zu befürchten, daß man den Text nicht unterzubringen vermag. Jetzt hat auch das Ganze sein Vorbild gefunden, aus welchem der Schriftzeichner zu ersehen vermag, ob die Arbeit flott, gefällig und schön zu werden verspricht.

Ist bei einem Plakate beispielsweise nun die Bleistiftkontur zur Zufriedenheit beendet, dann ist es wieder am besten, mit Winkel und Lineal alle senkrechten Linien hintereinander fortzuziehen, ebenso die Kopf- und Fußlinien, wie wagerechte Verbindungslinien. Erst wenn diese Konturen mit der Reißfeder feststehen (natürlich keine Regel ohne Ausnahme), dann erst soll im allgemeinen die weitere Ausführung erfolgen.

Auch für Brief- und Rechnungsköpfe, Zirkulare, Verlobungskarten usw. ist es immer gut, sich die Einteilung der Zeilen vorher roh zu skizzieren, selbst wenn die gewünschten Arbeiten nur in englischer oder deutscher Schriftform verlangt werden. Gleich mit der stumpfen Nadel auf den grundierten Stein die Sache vorzureißen, ist aus den angegebenen Gründen durchaus unthunlich, denn klappt es nicht, so ist die Arbeit vergeblich. Diejenigen Schriftlithographen, die auf feucht aufgeriebenem Rötelpapier zu arbeiten gewöhnt sind, sind insofern besser daran, weil auf rotem Grund mit hartem Bleistift besser vorgezeichnet werden kann, als auf schwarzem Grund mit der stumpfen Nadel möglich ist. In letzterem Falle ist es richtiger, auf Pauspapier aufzuzeichnen und mit Rötelpapier durchzupausen. Bemerkenswert sei noch, daß der Diamant auf rotem Grund viel flotter in den Stein einschneidet, als es bei dem schwarzen Eiweißgrund der Fall ist.

Der Deck- oder Aetzusche-Trost, alle Uberschülfnisse und mangelhaften Züge an den Buchstaben wegdecken zu wollen, taugt absolut nichts. Zu leicht gewöhnt man sich an, hiderlich zu arbeiten; es ist viel besser, besonders für einen jungen im Werden begriffenen Lithographen viel vorteilhafter, gleich, ohne zu wanken, alles korrekt zu lithographieren, als Federzeichnungen mit dem Schaber oder Gravuren mit der Feder herzustellen. Wer genau eine lithographische Schriftarbeit ansieht, der bemerkt wohl die gefranzten Stellen, von der Gefahr des Wiederkommens

und der unnötigen Zeitvergeudung zu schweigen. Ganz läßt sich ja das Wegdecken nicht vermeiden, aber es muß eine Ausnahme und nicht die Regel bilden.

Ein ausgezeichnetes Hilfsmittel bei allen Schriften, besonders bei Ronde, englischer oder deutscher Schrift sind die Lage- oder Richtungslinien. Gewiß gibt es firme Schriftlithographen, welche dieselben entbehren können, wer aber sein h, e, t, d, m, und die großen Buchstaben in rechter Richtung haben will, und nicht ganz sicher ist, der wird dieses Hilfsmittel unbedingt anwenden. Die Buchdrucker setzen heute auch sehr schöne liegende und stehende Schriften, sogar scharf verbundene engl. Schriften, aber gegen wirklich gute lithographierte Schrift sehen die typographischen Schriften steif aus — es mangelt der Kühnheit, ich möchte sagen künstlerische Zug.

Hat man mit der Feder eine kleine stehende Schriftgattung zu machen, so schleichen sich in der Schriftgröße immer geringe Fehler ein, indem unmerklich bald dieser, bald jener Buchstabe vielleicht um eine Linie kleiner oder größer wird. Sieht man nach Beendigung des Ganzen die Zeile an, so macht sich ein unangenehmes Schwanken der geraden wagerechten Linie bemerkbar. Diesem Uebel kann dadurch leicht abgeholfen werden, daß möglichst von vornherein die Schriftgröße minutiös eingehalten wird und nach Beendigung jede lange Schriftzeile, an einem eisernen Winkel mit breiter Nadel abgeschärft wird, indem man oben wie unten die Ungleichheiten wegschneidet.

Auch die Schriftlithographie hat trotz der bedeutenden Konkurrenz des Buchdrucks eine Zukunft, wenn sie sich zum eigentlichen Kunstfache ausbildet, wozu in erster Linie die verzierten, schwungvollen, angepaßten Initialen, dann die geschickt eingestreuten Verzierungen, Blumen und Pflanzenzweige gehören, die sich an und zwischen den Schriftzeilen passend anbringen lassen. Die Titel eines jeden Preiskourantes werden durch entsprechende Embleme künstlerisch ausgestattet. Der Rechnungskopf bietet Gelegenheit zur Anbringung eines sinngemäßen Emblems etc. Um das alles machen zu können, ist es allerdings dringend notwendig, daß jeder Schriftlithograph auch etwas zeichnen lernt, damit er mit Geschmack und Verständnis seine Arbeiten verziern kann. E. H. B.

Preis Ausschreiben für Bucheinbände.

Das Bibliographische Institut in Leipzig will für eine in 12 Bänden erscheinende neue Auflage von Brehms Tierleben einen Einband in Ganzleinen verwenden und erläßt zur Erlangung von geeigneten Entwürfen für Einband, Vorsatz und Buchschnitt aus Künstlerkreisen ein Ausschreiben mit folgenden Preisen: 1. Preis 750 Mk., 2. Preis 500 Mk., 3. Preis 300 Mk., 4. Preis 200 Mk.

Sollte nach Ansicht des Preisgerichts ein erster Preis nicht in Frage kommen, so kann dessen Betrag auf fünf weitere Preise mit je 150 Mk. verteilt werden. Die prämierten Entwürfe gehen in das Eigentum des Verlags über. Ferner steht diesem das Recht zu, nicht prämierte Entwürfe für je 50 Mk. anzukaufen.

Die Bedingungen sind folgende: Der Buchrücken ist 50 mm breit, 260 mm hoch, der Buchdeckel 173 mm breit. Als Material für Rücken und Deckel ist starkes Buchleinen in beliebiger Färbung gedacht, doch können bei den Entwürfen Gewebe und Farbe des vorgeschlagenen Materials auch auf Papier ausgedrückt werden. Schrift und Zeichnung müssen dem Ernst des Werkes entsprechend, in ruhigen Formen gehalten sein. Die Schrift besteht aus dem Titel Brehms Tierleben und zwei Zeilen, Inhaltsangabe (z. B. Kriechtiere und Lurche). Für Schrift ist Golddruck, für Zeichnung Golddruck oder farbiger Druck mit höchstens zwei Druckplatten vorzusehen. Vorsatzpapier und Schnittfärbung sollen zusammen mit der Buchdecke von harmonischer Wirkung sein.

Preisrichter sind die Herren Vorstandsmitglieder des Deutschen Buchgewerbevereins: Dr. Ludwig Volkman (Breitkopf & Härtel), Professor Max Seliger (Kgl. Akademie für Graphische Künste), Hans Volckmar (F. Volckmar), Kommerzienrat Georg Giesecke (Schelter & Giesecke), Arndt Meyer (Bibliographisches Institut).

*) Dieses Rezept danken wir Herrn Bredé, Teilhaber der Firma Gebr. Friedrichs, Köln. Derselbe Herr hat auch die Sprungrückemaschinen erfunden, welche von der Firma Karl Krause, Leipzig, gebaut werden.

Die Entwürfe sind unter einem Kennwort auf geschlossenem, die Adresse enthaltendem Briefkuvert bis Anfang Januar 1909 an das Bibliographische Institut, Leipzig, zu senden.

Ausstellungs-Chronik.

Ausstellung der Bergischen Kunstgenossenschaft. In den Räumen der Ruhmeshalle in Barmen hat zurzeit die Bergische Kunstgenossenschaft (Vereinigung für freie und angewandte Kunst) ihre 3. Ausstellung 1908 eröffnet. Dabei ist die Buchbinderei mit Bucheinbänden von dem Kunstbuchbinder und Lehrer an der Fachklasse für Buchbinder der Elberfelder Kunstgewerbeschule, Herrn J. Rudel, vertreten. Fachgenossen ist zu empfehlen, diese Ausstellung zu besichtigen. Zugleich sei erwähnt, daß dieselbe in der Ruhmeshalle in Barmen am 23. November geschlossen wurde und dann in das Museum nach Elberfeld wanderte, woselbst sie vom 29. November bis 20. Dezember eröffnet ist.

Fachausstellung und Preisaufgaben. Im Februar 1909 sollen im Kunstgewerbe-Museum in Dresden wieder verschiedene Fachausstellungen stattfinden, bei denen auch unsere Fächer beteiligt sind. Die auszustellenden Gegenstände nur Dresdener Kunsthandwerkstätten müssen in der eigenen Werkstatt hergestellt sein und sind die entwerfenden Künstler, sofern sie nicht im eigenen Betriebe angestellt sind, namhaft zu machen. Die Gegenstände sollen dartun, daß das Dresdener Kunsthandwerk formenschön, solid und nicht teuer arbeitet. Die besten Arbeiten werden durch Diplome und lobende Erwähnungen ausgezeichnet, die Einsender resp. Aussteller haben unter einem Motto auszustellen und in einem mit gleichem Kennwort bezeichneten verschlossenen Briefumschlag den Namen des Verfertigers und im gegebenen Falle den Entwerfer zu nennen. Spezielle Gegenstände sind nicht genannt, nur werden als erwünscht bezeichnet: Sinngemäße Rahmung für Photographien oder für Gruppierungen solcher in beliebigem Material, ferner Dresdener Andenken in beliebigem Material in Preise von 3—10 Mark. Die Gegenstände sollen in gutem Sinne modern sein. Nach Möglichkeit sollen die besten Arbeiten durch die sächsische Landesstelle angekauft werden. Von jedem Gegenstande ist der Verkaufspreis anzugeben. Als Preisrichter fungierende Aussteller bleiben außer Wettbewerb.

Kleine Mitteilungen.

Um an Maschinen verhärtete Schmutzkrusten leicht zu entfernen, welche meistens dadurch entstehen, daß sich Staub mit dem überschüssigen Schmieröl verbindet, wendet man am besten Benzol an — schreiben die „Neuesten Erfindungen und Erfahrungen“. Das gleiche Putzmittel ist auch sehr dazu geeignet, Druckmaschinen oder Farbreibmaschinen von vertrockneten Farbresten zu reinigen. An Stellen, wo man mit der Hand und dem Putztuch nicht hinkommen kann, verwendet man am besten einen langstieligen Pinsel. Blanke Eisenteile, die mit Benzol behandelt wurden, sollen nachher noch mit Petroleum eingeeißelt werden, weil Benzol jede Spur von Fett entfernt, wodurch die Bildung von Rost begünstigt wird.

Oesterreichs Spielkartenproduktion. In keinem Lande wird soviel Karten gespielt wie in Oesterreich. Das österreichische Finanzministerium hat, wie La Revue des Arts graphiques berichtet, kürzlich eine Statistik veröffentlicht, wonach im Jahre 1906 dort nicht weniger als 1 578 225 Spiele Karten gestempelt wurden, das heißt eins auf je 16 Einwohner. Alle diese Spielkarten werden in zehn großen Fabriken hergestellt, von denen außer oben genanntem österreichischen Verbrauch zur Ausfuhr nach Afrika, Asien, der Türkei, England, Indien usw. noch überdies 2 420 475 Kartenspiele 1906 geliefert sind. Die Einnahme des Staates an Stempelgebühren für alle diese Spiele (der Stempel befindet sich hier bekanntlich auf dem Karo As) betrug im Jahre 1906 ungefähr 720 000 Mark.

Kunstklasse der Berliner Buchbinder-Fachschule. Der Unterricht für den zweiten Vierteljahrskursus der Kunstklasse der Berliner Buchbinder-Fachschule (Lehrer P. Kersten und L. Sütterlin) beginnt am 5. Januar 1909. Das Schulgeld für diesen Kursus beträgt 15 Mk. Gold, Leder und Seide ist von den Schülern zu

bezahlen; alles übrige stellt die Schule. Prospekte versendet und Anmeldungen nimmt entgegen der Dirigent G. Slaby, Berlin S.O., Skalitzerstraße 142 I.

Neuerungen.

Verbesserungen an Bogen-Falzmaschinen. Die Firma Preuß & Co., G. m. b. H., Leipzig, hat an ihren Bogentalzmaschinen in letzter Zeit verschiedene neue patentierte Verbesserungen angebracht. In erster Linie ist die neueste bänderlose Bogeneinführung — ganz automatisch und halb automatisch — zu erwähnen, indem sie ermöglicht, daß ganz automatische Bogenanleger verschiedener Systeme je nach Wahl des Käufers an den Falzmaschinen genannter Firma angeschlossen werden können. Die Firma hat u. a. Falzmaschinen geliefert, welche laut vorliegendem Zeugnis in der Praxis eine andauernde Leistung bis 5000 gefalzte und gleichzeitig beschnittene Bogen in Zeit von einer Stunde bieten, wobei als Bedienung nur eine einzelne Person nötig ist. Die Falzmaschinen gen. Firma werden ferner mit der neuesten Leuchtpunktur ausgerüstet, die eine Vervollkommnung der bisherigen Punkturen D. R.-P. bildet. Des weiteren werden diese Falzmaschinen mit Schneide-Vorrichtung für doppelt gedruckte Bogen und zum Aufschnneiden, sowie mit doppelten Faden-Hefvorrichtungen die nach Bedarf entsprechend der Bogengröße einstellbar und abstellbar sind, versehen. Neben dem aufklappbaren Tisch, welcher eine bessere Uebersicht des Maschineninneren bezweckt, ist endlich noch die Vorrichtung zur wirklichen Vermeldung jedweder Quetschungen selbst bei stärksten Kunst-Druckpapieren, die gleichfalls patentamtlich geschützt ist, zu erwähnen.

Brehmer's Patent-Karten- und Bogen-Anklebemaschine für Kraftbetrieb. Mit obiger Maschine bringt die bekannte Firma etwas Neues auf den Markt und zwar soll dieselbe für eine Arbeit dienen, welche bis jetzt nur mit der Hand verrichtet werden konnte. Es ist dies das Ankleben von einzelnen Blättern, Karten usw. an die ganzen Bogen, was bei der bisherigen Handarbeit sehr kostspielig und zeitraubend war. In einer Leipziger Großbuchbinderlei, welche vorstehende Maschine ausprobierte, erzielte ein Mädchen in der Stunde 1500 Bogen Quartformat. Durch die Einrichtung der Maschine mit selbsttätigem Bogenvorschub kann deren Leistungsfähigkeit noch etwas erhöht werden; außerdem ist es ein Vorteil, daß dieser Bogenvorschub nicht mehr durch den Fuß der die Maschine bedienenden Person betätigt zu werden braucht, sondern durch eine besondere, leicht einrückbare Kupplung vom Hauptgetriebe aus selbsttätig erfolgt. — Wenn man bedenkt, daß ein geübter Kleber in Akkordarbeit nur 600 Oktav- oder 500 Quartbogen in der Stunde fertigstellen kann, so ergibt sich ohne weiteres der große Vorteil der Maschine gegenüber der Handarbeit.

Literarisches.

Zur Entwicklungsgeschichte der Deutschen Buchbinderlei in der zweiten Hälfte des 19. Jahrh. von Bernhard Harms, Doktor der Staatswissenschaften. Mit 6 Tabellen. Preis gebunden 8 M. 60 Pf., ungeb. 7 M. 60 Pf.

Fragekasten.

B.W.D. Frage: Welcher Kollege weiß, wie man den Druckzylinder an der lithogr. Schnellpresse gegen Rost schützt?

B.W.D. Frage: Darf ein Lithograph oder Zeichner die geschützten Drucksachen einer anderen Firma unter allen Umständen nicht nachahmen?

A.K.L. Frage: Ich hatte auf grau Melton-Karton weiß Folien zu drucken. Die Fabrik schreibt, bei dem Papier sei keine Grundierung notwendig. Trotzdem ich mit heißer Preße druckte, konnte ich doch die Folien nicht zum Halten bringen.

Antwort: Die Folien werden zu trocken gelagert haben. In einem ähnlichen Falle habe ich den Karton angefeuchtet und dann ein gutes Resultat erzielt.

Verantwortlich: Die Verbandsleitung.

Druck: Schirk & Wagener, Handelsdruckerlei, Cöln-Ehrenfeld.