

# AUS WERKSTATT U. BERUF

Köln, 9. April 1932 ■ Beilage zu den Graphischen Stimmen Nr. 8

## Haben Fachkurse noch Sinn und Zweck?

Eine wichtige Frage, vor allem wenn sie im Zusammenhang mit den damit verbundenen Kosten und dem möglichen praktischen Nutzen betrachtet wird! Weil die wirtschaftlichen Bedrängnisse unserer Kollegenschaft nur noch in seltenen Fällen den Besuch einer Fachschule oder Kunstklasse gestatten, haben zahlreiche Ortsgruppen eigene Fachkurse eingerichtet. Über Zweck und Sinn dieser Kurse einen Meinungsaustausch herbeizuführen, war die Absicht der unter obigem Titel angeregten Aussprache. Es haben sich in dankenswerter Weise eine Anzahl Kollegen an dieser Stelle geäußert. Dabei kam nicht eine beliebige, unbegründete Privatmeinung zum Ausdruck, sondern es handelte sich jeweils um Kollegen, die aus eigener, praktischer Erfahrung sprachen.

Festzustellen ist, daß überall dort, wo ein fähiger Kollege einen kleinen Stamm strebsamer Jungkollegen um sich zu scharen weiß, mit verhältnismäßig geringen Kosten sehr schöne und brauchbare Resultate erzielt wurden. Damit allein ist die Notwendigkeit und der große Nutzen unserer Fachkurse zur Genüge bewiesen.

Weitere Meinungsäußerungen zu diesem wichtigen Gebiete werden wir jederzeit gern veröffentlichen. Um zu einem vorläufigen Abschluß zu kommen und die bisher behandelten Punkte zusammengefaßt herauszustellen, geben wir im folgenden dem Verfasser des ersten Aufsatzes noch einmal das Wort.

D. R.

Es ist sehr erfreulich, daß verschiedene Kollegen sich an der Aussprache über die Frage der Fachkurse beteiligt haben. Ein solcher Gedankenaustausch ist immer von Vorteil. Gerade auf dem Gebiete der Fachkurse werden sich viele Kollegen schon derartige Fragen vorgelegt haben, ohne eine klare und eindeutige Antwort zu finden.

Im folgenden sollen nun zusammenfassend die Fragestellung und die Gedanken der Aussprache nochmals behandelt werden. Der Hauptzweck und Sinn der Fachkurse soll sein — und das hat auch die Aussprache gezeigt —, daß der Kursteilnehmer sich eine erhöhte Wendigkeit aneignet und möglichst vielseitig wird. Es soll erreicht werden, daß er einer neuen Aufgabe, wenn sie aus dem engen Rahmen seiner gewohnten Tätigkeit herausfällt, nicht hilflos gegenübersteht. Die Kurse sollen auch eine Schulung der praktischen Intelligenz sein. Unter Intelligenz verstehen wir ja ein Zurechtfinden in etwas Neuem. Diese Kurse tragen also, ganz allgemein gesehen, dazu bei, den Verstand zu schulen. In dieser Richtung wird stets etwas Positives durch Kurse erzielt werden können.

Die Kollegen Howe und Krinitz äußern sich in der Aussprache ebenfalls bejahend zu den Fachkursen. Ihre Äußerungen hierzu sind um so bedeutungsvoller, da ja beide Kollegen selbst Fachkurse leiten und über wertvolle Erfahrungen verfügen. Kollege Krinitz betont in Nr. 22 (1931) als wertvolles Moment die Erweiterung des geistigen Blickfeldes. Ich möchte gerade diesen Satz besonders unterstreichen, da auch mir dieses Ziel besonders wichtig und überall erreichbar erscheint. Voraussetzung ist natürlich immer, daß der Kursus gut aufgebaut und geleitet wird, und sich keine zu weiten Ziele steckt. Kollege Krinitz zeigt überhaupt sehr wertvolle Gedanken-

gänge und Hinweise, denen man sich nur voll und ganz anschließen kann. Die Erfahrungen, die ich jahrelang im Kursus- und Schulwesen machen konnte, bestätigen seine Auffassung ebenfalls in vollem Umfange.

Sehr beachtenswert sind auch die Äußerungen von 'Howe', der positive Vorschläge zu den Kursen macht. Es sollen nicht — denn das wäre unsinnig — in unsern Kursen Kunstbuchbinder ausgebildet werden. Dies ist eine Aufgabe, die den Kunstschulen überlassen bleibt. Durch unsere Kurse soll aber den Teilnehmern geholfen werden, tüchtige Handwerker zu werden, Handwerker, die ihren Beruf kennen und sich überall zurechtfinden. Was wir brauchen, sind ja nicht nur Spezialarbeiter, sondern vielseitige Menschen, die auch mal auf einen anderen Platz gestellt werden können und dort ihren Mann stellen. Was im einzelnen gelehrt werden soll, kommt ganz auf die Verhältnisse an. Kollege Howe gibt hier sehr gute Anregungen. Auch das Geschmackliche bedarf einer Schulung, weil gerade in dieser Hinsicht oft vieles mangelt. Allerdings halte ich es nicht für zweckmäßig, gerade dieses Wissensgebiet in einem besonderen Kursus zu behandeln. Viel wichtiger scheint es mir, die Ausbildung eines guten, künstlerischen Geschmacks in jedem praktischen oder theoretischen Kursus mit einzuziehen. Es wird dies immer möglich sein und darf bei gar keiner Schulung außer acht gelassen werden. Geschmacksbildung gehört auch zur Allgemeinbildung, sie beschränkt sich nicht auf das Berufliche. Es kann z. B. beim Einkauf von Ansichtskarten gut beobachtet werden, wie unser Volk geschmacklich verfeuert ist. Auch hier kann und muß eingehakt werden. Ein Mensch, der Geschmack hat, wird niemals etwas Kitschiges selbst herstellen oder etwas derartiges kaufen. Ein Mensch mit unverbildetem, vornehmem Geschmack wird auch niemals schlechte Arbeit leisten; er kann einfach nicht unsauber oder unkorrekt arbeiten, weil das seinem ganzen Empfinden zuwiderläuft. Deshalb ist die Geschmacksbildung so ungeheuer wichtig. Sie wird sich meist aus Kleinigkeiten zusammensetzen und oft unbedeutend scheinende Momente betonen müssen. Sie darf aber nie unbeachtet bleiben.

Durch unsere Fachkurse kann also dreierlei erreicht werden: Schulung des Verstandes, Schulung des Geschmacks und die Erreichung einer erhöhten Wendigkeit und Vielseitigkeit. Die Mittel hierzu sind verschiedener Natur und ergeben sich aus dem Beruf. Für die charakterliche und menschliche Bedeutung und Bildung des Arbeiters werden diese Ziele von ebenso großer Bedeutung sein, wie für den Menschen im Beruf. Damit gewinnt diese Schulung für den einzelnen auch wirtschaftliche Bedeutung. Der geschulte, tüchtige und wendige Arbeiter ist dem, der sich um nichts kümmert, immer überlegen. Unsere Fachkurse haben also auch heute noch — und gerade heute — ihre große Bedeutung und führen immer zu einem positiven Ziel. Die in der Überschrift gestellte Frage ist also unbedingt zu bejahen, wie sich ja auch in der Aussprache deutlich gezeigt hat. Wir können hiermit vorläufig abschließen. Die bisherige Aussprache hat das Wertvolle der Kurse eindringlich beleuchtet und den interessierten Kollegen bedeutsames Material für die weitere Arbeit geliefert.

Josef Stader, Köln.

# Echte Bünde oder freie Rückengestaltung

F. Krinik, München.

Über dieses Thema wurden in den letzten Nummern verschiedene Meinungen vertreten. Im gewissen Sinne hat die eine wie die andere immer recht. Es kommt nur darauf an, wie man es vermag, sich in die Anschauung eines jeden hineinzudenken. Darum ist auch nicht eine Meinung ausschlaggebend, sondern wohl stets die Auffassung, welche zur rechten Zeit und am rechten Platze angewendet wird.

Ein jedes geschaffene Werk soll nicht nur äußerlich schön und gut sein, sondern auch sein Inneres soll dem äußeren Gewande gerecht werden. Was nützt das gute Äußere, wenn an der Verarbeitung gespart worden ist. Der Kern muß gut sein und das Äußere muß ihm den gleichwertigen Schutz bieten. Also soll das Äußere eines Buches kein anderes Gesicht zeigen, als dem konstruktiven Bau desselben entspricht, — es soll also auch nicht mehr Bünde auf dem Rücken zeigen, als es in Wirklichkeit Heftbünde hat. Trägt ein Buchrücken mehr Bünde zur Schau, dann handelt es sich im handwerklichen Sinne um eine Täuschung. Das gilt vor allem für den Handbinder und Kunsthandwerker, der die Kunst mit dem Handwerk vereinigt, oder mit andern Worten seine handwerklichen Arbeiten kunstgerecht verrichtet. Hält man diese beiden Faktoren (Kunst und Handwerk) nicht zusammen, dann können Kunst und Handwerk wohl ihre eigenen Wege gehen. Der Künstler macht den Einbandentwurf, der Handwerker seinen Einband. Darum können in solchen Fällen auf dem Rücken soviel Bünde aufgeklebt werden, als es gerade der Entwurf oder der Geschmack des Betreffenden verlangt. Hier ist die dekorative Kunst nicht vom Binden des Buches abhängig; somit

kann man den Rücken frei gestalten. In diesem Sinne kann der Buchbinder sein Buch unabhängig vom Entwurf binden, denn die Bünde auf dem Rücken sind hier nur Binde, ein Bestandteil des Entwurfes, nicht der Einbandtechnik.

Verbindet man dagegen Kunst und Handwerk, so hat man es mit dem Kunsthandwerk zu tun. Also muß die Kunst, die in den Entwurf hineingelegt worden ist, auch in den handwerklichen Einband hineingelegt werden. Beide sind eng miteinander verbunden und müssen daher auch gleich in ihrer Art sein. Somit müssen die äußeren, sichtbaren Bünde sich mit den inneren, tatsächlich vorhandenen Heftbünden decken. Das muß aufrechterhalten werden, sonst wird der Unterschied zwischen handwerklichem Schaffen und der maschinellen Herstellung vollständig verwischt.

Benutzt der Kunsthandwerker Bünde auf dem Rücken, dann soll er auch echte Bünde gebrauchen und dieselben in der äußeren Ausführung zeigen. Will er keine Bünde, so nehme er ganz flach aufgedrehte Hanfschnur zum Heften. Hier ist die Möglichkeit gegeben, feste oder hohlen Rücken zu machen und den Entwurf, ohne von den Bünden abhängig zu sein, dem übrigen Einband anzugleichen. Sollen erhabene Bünde angebracht werden, und der Rücken doch hohl sein, dann klebe man die Bünde nicht auf, sondern hefte auf echte Bünde und mache dann hohlen Rücken. Das ist handwerkliche Arbeit von echter Kunst durchdrungen. Das ist Tradition noch alter Meister Schaffen, trägt den klassischen Charakter und wird somit stets erhalten bleiben. Alles andere ist **Abweichung von handwerklicher Bahn.**

## Der Magazin-Hilfsarbeiter

In jeder größeren Druckerei gibt es ein Magazin, in dem alles aufbewahrt und untergebracht ist, was zur Setzerei gehört. Vom Magazin aus wird die Setzerei immer mit neuem Material versorgt. Dazu gehört ein Stab von eingearbeitetem Personal, zum größten Teil Hilfsarbeiter. Die Hilfsarbeiter, die dem Magazin zugeteilt sind, müssen gewetzte Leute mit guter Auffassungsgabe sein. Richtig ist auch eine gute Handschrift und Kenntnis der sachtechnischen Fachausdrücke. Im Magazin lagern alle Sorten Schriften, Stege, Regletten, Klischees, Platten, Matrern usw. Die Arbeiten sind interessant und abwechslungsreich. Das Ausgeben von Schriftbesetzen, Regletten schneiden, Quadrate sortieren, Buchführen über die eingegangenen Klischees und so vieles andere noch gehört zur Arbeit des Magazinarbeiters.

Jedes Magazin zerfällt wieder in verschiedene Lager. Da gibt es ein Schriftmateriallager, Platten- und Matrernlager, Klischeelager und Steinlager. Die Hilfsarbeiter im Schriftlager müssen ganz besonders aufmerksam sein und die einzelnen Schriftarten ganz genau kennen, um kein Unheil anzurichten. Es werden z. B. aus bestimmten Schriften einzelne Buchstaben verlangt (i, a, e, u). Der Hilfsarbeiter sucht die Schrift, die in festen Papierbeuteln oder Pappkartons aufbewahrt ist und macht kleine Päckchen mit den gewünschten Buchstaben. Er unterschreibt zur Kontrolle den Auftragszettel. Dieser kommt nach Beendigung der Ausgabezeit zum Magazinverwalter, der die entnommene Schrift wiederum verbucht. Die einzelnen Magazinarbeiter müssen selbstständig und ohne vieles Fragen handeln und untereinander gut zusammenarbeiten.

Mancher Hilfsarbeiter kann auch einen Vertrauensposten einnehmen. Bei großen Betrieben ist in der Regel im Klischee-, Platten-, Matrern-, Steinlager usw. ein Magazinhilfsarbeiter als Vorsteher eingesetzt. Als solcher hat er sein Lager peinlichst in Ordnung zu halten, denn er trägt die Verantwortung und muß jederzeit über den Bestand seines Lagers Auskunft geben können.

Im Klischeelager sind alle Eingänge und Abgänge sofort und sorgfältig zu buchen. In einem Buch werden

Abdrücke aller vorhandenen Klischees eingeklebt. Dazu kommt ein Vermerk, zu welchem Werk es gehört, ferner über Eingang und Abgang. Genau so ist es im Platten- und Matrernlager. Die ausgedruckten Platten kommen zum Lager und werden dort lagenweise gebündelt. Die Platten kommen einzeln zwischen 2 Holzbretchen, oben auf wird noch der Druckbogen gelegt, um beim Ausgeben nicht lange suchen zu müssen. Dann wird alles verschlüsselt und in die dazu bestimmten Regale gepackt. Die Matrern liegen im gesamten Werk gebündelt in den Regalen. Auch hier muß der Magazinhilfsarbeiter alles verbuchen und die Verantwortung tragen. Im Steinlager muß ebenfalls sehr sorgsam gearbeitet werden. Die Steine (Lithographiesteine) stehen in festen Regalen mit eingetragenen Nummern. Um beim Herausuchen nicht jeden Stein erst heben zu müssen, wird an der Schmalfseite des Steines ebenfalls die Verbuchungsnummer eingeschrieben. In diesem Lager muß der Hilfsarbeiter besonders aufmerksam und vorsichtig sein, damit kein Stein zerbrochen oder beschädigt wird.

Eine der schwierigsten Arbeiten ist wohl die Verwaltung des Stehsatzes. Der Stehsatz, d. h. Satz, der wieder für späteren Druck oder Nachdruck aufbewahrt wird, muß sorgfältig vor Einsturz und Zusammenwerfen bewahrt werden. Obwohl der Stehsatz entweder in Regalen oder auf Satzbretern steht, kann es leicht passieren, daß durch öfteres Suchen der Satz beschädigt wird. Hier muß nun der Magazinhilfsarbeiter von Zeit zu Zeit die lockeren Seiten wieder ausbinden und so vor Einsturz sichern. Aus all den geschilderten Arbeiten ist zu ersehen, daß ein Magazinhilfsarbeiter lehrreiche und interessante Beschäftigung hat, die ihm zum weiteren Ansporn und Aufstieg verhelfen kann. Mancher hat sich durch Aufmerksamkeit und Geschicklichkeit emporgearbeitet und ist zufrieden mit seinem Los, wenn es ihm auch aus irgendwelchen Gründen nicht vergönnt war, in seinen jungen Jahren einen Beruf erlernen zu können. Aber auch der ungelernete Arbeiter kann die ihm anvertraute Arbeit gut und gewissenhaft ausfüllen. Er wird dann immer seinen Mann stellen und gern gesehen sein.

# Prüfungsversuche zur Bestimmung der Klebefähigkeit unserer Klebstoffe

Das Buchbindergewerbe und auch die sonstigen Zweige der Papierverarbeitung sind bekanntlich sehr stark auf die Verwendung tierischer und vegetabilischer Klebstoffe und Bindemittel angewiesen. Auf was es aber in erster Linie ankommt, das ist die Klebefähigkeit und Haltbarkeit dieser Stoffe, weil davon im größten Ausmaße die Qualität unserer Arbeitsleistung überhaupt abhängig ist.

Die Klebefähigkeit des Leimes ist ja bekanntlich sehr von seiner Konsistenz abhängig, deswegen erfordert die Zubereitung, das Kochen des Buchbinderleimes, stets etwas Fingerpitzengefühl, auch wenn das Klebemittel nur für die einfachsten und geläufigsten Arbeiten verwendet werden soll. Nun gibt es aber im Papiergewerbe auch Arbeiten, wie z. B. das Auf- oder Aneinanderkleben harter Papiere oder widerstandsfähiger Pappen, auf Stoffe, die ihrer Natur nach für die Bindefähigkeit der Klebemittel nicht besonders gut empfänglich sind, und die daher eine außergewöhnlich hohe Klebefähigkeit der zu verwendenden Mittel verlangen. Bei solchen Arbeiten kommt es dann nicht mehr allein auf das Fingerpitzengefühl in der Zubereitung des Klebemittels an, sondern es macht sich da doch notwendig, daß wir die Klebefähigkeit und Bindefestigkeit eines auf unsere gewohnte Art zubereiteten Klebemittels erst versuchsweise erproben, ehe wir einen größeren Auftrag einer solchen Arbeit ausführen. Der Dachmann wird sagen, das ist doch eine Selbstverständlichkeit und braucht uns gar nicht gesagt werden. Das stimmt nicht ganz, und das folgende Beispiel beweist es. Ein Buchbinder hatte an ein Geschäft eine größere Menge Klamm-Attrappen für das Schaufenster zu liefern, die an einer schwierigen Stelle geleimt werden mußten. Ein Teil dieser Attrappen gelang auch tadellos, während sich bei einem anderen Teil die Klebestelle schon bei der Befestigung auf dem Transport löste. Man stand vor einem Rätsel, weil gerade die Klebung des einen Teiles der Attrappen sehr fest hielt, während die des anderen Teils, trotzdem für den ganzen Auftrag derselbe Leim in derselben Zubereitung verwendet wurde, nur eine schwache Bindung einging. Und doch war die Lösung des Rätsels höchst einfach. Während ein Teil der Attrappen an einem Tage fertiggestellt wurde, blieb ein anderer Teil für den nächsten Tag stehen. Der Geselle, der die Arbeit machte, hat übersehen, daß sich die Konsistenz des Leimes, von der doch die Klebekraft und Bindefähigkeit am meisten abhängig ist, über die Nacht durch irgendeinen äußeren Einfluß verändert hat, der die Bindefähigkeit nahezu aufhob. Die Lehre dieses Vorfalles ist, daß wir vor allem auch bei Kaltleimen, sehr darauf sehen, wie sich die Einwirkung äußerer Einflüsse, Luftfeuchtigkeit, Kälte, Wärme, Sonnenbestrahlung usw. auf die Konsistenz und Fähigkeit des Bindemittels auswirkt, wenn die Arbeit längere Zeit unterbrochen worden ist. Solche Einwirkung äußerer Einflüsse kann sich mitunter bei Klebemitteln, die man in geschlossenen Gefäßen im fertigen Zustande kauft, schon nach wenigen Stunden bemerkbar machen, wenn sie dem Zutritt äußerer Einflüsse unbeachtet ausgesetzt worden sind. Es kann also nicht oft genug hingewiesen werden, daß man auf diese Erscheinung besonders zu achten hat.

An sich wird die Klebefähigkeit und Bindefestigkeit einer Masse an der Kraft geprüft, die nötig ist, um einen auf der Klebemasse haftenden Körper von bestimmter Haftfläche abzugeben. Außerdem spielt aber auch noch die Zeit eine Rolle, inwieweit innerhalb einer kürzeren oder längeren Zeit ein größerer oder kleinerer Kraftaufwand für den Abzug notwendig ist. Das ist eine Theorie, mit der man im kleineren Betrieb nicht viel

anfangen kann, weil dazu besondere Apparate gehören, mit deren Hilfe man Zeit und Kraft gleichzeitig variieren kann. Für Großbetriebe hat erst kürzlich eine deutsche Firma solche Apparate herausgebracht. Der Kleinbetrieb jedoch wird sich auch hier so behelfen müssen. Derartige Apparate haben ja an sich auch nur den einen Vorteil, daß man die Klebefähigkeit frischer Leime, im Vergleich zu solchen, die längere Zeit den Einwirkungen äußerer Einflüsse ausgesetzt waren, zahlenmäßig feststellen und demnach sich auf die zweckmäßige Verwendungsfähigkeit derselben einrichten kann. Der kleine Betrieb hingegen muß sich in zweifelhaften Fällen stets auf sorgfältig ausgeführte Klebeversuche stützen, die man gut trocknen läßt, um sie dann allen möglichen Prüfungen des Abreißens, Abziehens durch Druck, Zug oder Belastung auszusetzen.

Was für die tierischen Klebstoffe im allgemeinen gilt, das ist auch für die vegetabilischen Bindemittel, von denen die aus Stärke und Stärkeprodukten gewonnenen Kleister und Leime im Papiergewerbe die wichtigste Rolle spielen, maßgebend. Auch hier kommt es sehr darauf an, für bestimmte Klebearbeiten das allein zweckmäßige Klebemittel zu benützen. Bei den Stärkearten zum Beispiel kommt es ganz auf die Kochtemperatur an, in welcher die Verkleisterung erfolgt und die man ziemlich genau innehalten soll, wenn man bei den verschiedenen Stärkearten eine entsprechende Konsistenz und Bindkraft erreichen will. E. Lippmann hat für Anfang und Ende der Verkleisterung bei den verschiedenen Stärkearten folgende Zahlen gefunden: Kartoffelstärke 58,7 Grad Celsius bis 62,5 Grad Celsius, Weizenstärke 65,0—67,5, Roggenstärke 50,0—55,0, Reisstärke 58,7—61,2 und Maisstärke 55,0—62,5 Grad Celsius. Zu beachten ist dabei, daß die Konsistenz und Bindkraft der verschiedenen Stärkearten, auch wenn sie unter sonst gleichen Bedingungen zur Verkleisterung gebracht werden, sehr verschieden ist. So geben Mais-, Reis- und Weizenstärke stets eine dünnflüssige klare, aber meist gut steifende Kleistermasse, während Kartoffelstärkekleister sich in der Hitze sehr dick aufquellen und trotz der guten Konsistenz eine geringere Bindkraft haben. Bemerkenswert ist ferner, daß zum Beispiel Kartoffelkleister viel eher Veränderungen durch äußere Einwirkung unterworfen ist, wie etwa Kleister aus Weizenstärke, und daher auch der schnelleren Säuerung unterliegt, die seine Klebekraft sehr rasch beeinträchtigt oder ganz zum Verschwinden bringt.

Eine chemische Behandlung durch Zusätze von Säuren, Alkalien oder Salzen ist bei Stärkekleistern ebenso zu vermeiden, wie bei tierischen Leimen, weil sie die Klebekraft entschieden verringern. Ein Abbau der Bindkraft erfolgt auch, wenn die Stärke länger gekocht wird, als zu ihrer Kleisterbildung notwendig ist. Bei besonderen Arbeiten mit Textilstoffen, wo der Kleister besonders tief in die Fasern eindringen soll, ergibt sich zwar häufig die Notwendigkeit, daß die Stärke bis zu einem gewissen Grade löslich gemacht wird, um als Appreturmittel die Farben nicht zu schädigen, jedoch kann dies nur auf chemischem Wege geschehen, und zwar nach einer Methode, die zu erläutern hier zu weit führen würde. Um die Bindwirkung des Kleisters zu erhöhen, genügt es oft, wenn man ihm nach dem Abkühlen einen Zusatz von Knochenleimgalerte, Lösungen von Dextrin usw. verleiht. Ein geeignetes Verhältnis dafür ist zum Beispiel 25 Teile Stärke, 4 Teile Knochenleim und 71 Teile Wasser, wobei der Leim zuvor mit einem Teil des Wassers 12 bis 24 Stunden aufgeweicht wird.

Karl Dopf.

Von Fritz Hansen, Berlin.

Seitdem es gewissermaßen zum guten Ton jeder Photohandlung gehört, ihr eigenes Lehrbuch über die „Linderleichte“ Photographie herauszubringen, gibt es derartige Lehrbücher in unzähliger Menge. Aber die meisten dieser Bücher, die trotz ihrer verschiedenen, sehr hübschen Titel mehr oder weniger alle nach dem gleichen Schema zusammengestellt wurden, versagen dann, wenn es gilt, über photographische Verfahren oder Materialien schnell, kurz und präzise Auskunft zu geben. Eine solche Auskunft aber ist sowohl dem Anfänger in der Photographie als auch dem Fortgeschrittenen sehr erwünscht. Denn die großen wissenschaftlichen Werke, die in Betracht kommen, sind selten zur Hand und vielfach auch zu ausführlich. Deshalb soll hier in kurzen Notizen gewissermaßen ein ABC gegeben werden, das eine Reihe photographischer Fachausdrücke behandelt. Natürlich können dabei nicht alle, sondern nur die in der Praxis hauptsächlich in Betracht kommenden Fachausdrücke berücksichtigt werden.

**Abdeckfarben.** Es handelt sich um Mischungen roter oder schwarzer, gut deckender Farben mit Klebstoffen, meist Gummi arabikum, die sowohl auf der Gelatine- wie auf der Glasseite von Negativen fest haften und den Zweck haben, einzelne Stellen für das Licht undurchdringlich zu machen, so daß diese nicht kopieren.

**Abchwächer** sind Lösungen zum Entfernen eines Teils des Silberniederschlags aus Platten und Papierbildern. Man erreicht damit die Entfernung von Schleiern oder Erhöhung der Gegenläse, sowie Verminderung der Gegenläse durch Abschwächung der dichtesten Stellen allein. Zur ersten Art gehört der Farmersche Abschwächer (Blutlaugensalz und Figieratron), zur zweiten das Ammoniumperfulfat.

**Abziehbare Platten und Papiere.** Die abziehbaren Kopierpapiere, Auskopier- (Zelloidin) oder Entwicklungspapiere (Bromsilbergelatine) tragen zwischen Grundpapier und der lichtempfindlichen Schicht eine lösliche Schicht. Diese ermöglicht es, nach dem Kopieren, Tonen bzw. Entwickeln, Figieren und Waschen das Bild von dem Grundpapier abziehen und auf andere Flächen, so z. B. Glas, Zelloloid, Metall zu übertragen. Ihrer Natur nach zählen Pigmentpapiere ebenfalls zu den abziehbaren Papieren. Abziehbare Platten sind Bromsilberkollodium- oder Gelatineplatten, deren Schicht nach der Fertigstellung des Negativs ringsherum bis auf das Glas eingeschnitten wird, und sich dann ohne Verletzung abziehen läßt. Bei manchen Sorten ist zuvor ein Überziehen mit Gelatine oder Kollodium notwendig. Derartige Platten finden besonders Verwendung im Pigmentdruck, um ohne doppelte Übertragung seitenrichtige Bilder zu erzielen, ebenso als photomechanische Platten für Reproduktionszwecke.

**Abziehfilm** sind eine Art Negativpapier, auf dem sich die Schicht nach dem Bearbeiten und Trocknen als leicht mattiertes, bequem kopierbares festes Häutchen abziehen läßt. Auch für Diapositivzwecke werden die Filme verwandt.

**Aceton** (Essiggeist) löst Harze, Fette, Kampfer und Schießbaumwolle, dient zur Herstellung von Negativtafeln und als Ersatz des Alkalis in Phenolentwicklern usw. Insbesondere aber bei der Herstellung von Azetyl-Zellulose-Filmen.

**Achromatische Objektive**, d. h. von Farberstreuung frei, sind praktisch alle im Handel befindlichen Objektive mit Ausnahme der Periskope. Für besondere Zwecke (Mikro-Dreifarbentphotographie) wird ein höherer, alle Farben des Spektrums umfassender Grad der Achromasie verlangt. Solche Objektive heißen dann Apo-  
(Fortsetzung folgt.)

**Lehrling Karl:** Herr Weißbescheid, wollen Sie mir nicht noch etwas aus der Geschichte unseres Berufes erzählen? Ich weiß ja schon eine ganze Menge durch Ihre Vermittlung, aber noch lange nicht alles.

**Gehilfe Weißbescheid:** Schön, Karl! Zuletzt hatte ich Dir ja von Grolier und Majoli erzählt. Dort wollen wir wieder anknüpfen. Ein Zeitgenosse Groliers war Geoffroy Tory, der Maler, Buchdrucker und Buchbinder zugleich war. Seine Einbände sind meistens mit einem zerbrochenen Krug geschmückt. Das war sozusagen sein Firmenzeichen. Seine Bände waren meist mit einem aufsteigenden Ornament vergoldet.

Eine berühmte Bindestätte um 1600 war das Offizium der Eves. Sie waren die Buchbinder der französischen Könige. Ein hervorragender Liebhaber ihrer Einbände war unter Heinrich III. Jacques Auguste de Thou. Die à la Filigran verzierten Einbände, die auch aus dieser Zeit stammen, sind von le Gascon. Der richtige Name soll Florimond Badiet sein. Tüchtige französische Buchbinder einer etwas späteren Zeit sind: Augustin du Seuil, Antoine Michel Badeloupe, Nicolas Denis u. a.

Von Deutschland habe ich Dir aus dieser Zeit schon erzählt. In England wurden vorher die kostbaren Bücher meist in Stoffe gebunden, die mit Stickereien oder Metallbeschlägen verziert waren. Besonders waren es Samteinbände. Unter Jakob I. Anfang 1600, kamen Lederbände erst richtig auf. Ein bekannter Liebhaber dieser Zeit ist Thomas Bodley. Ein bedeutender englischer Buchbinder war Roger Payne, 1797 gestorben. Seine Einbände waren sehr exakt vergoldet. Es wird ihm nachgerühmt, daß er besonders individuelle, künstlerische Werke schuf, zu denen er sich die Werkzeuge selber anfertigte. Auch suchte er die Verzierung dem Inhalte anzupassen.

Während des Dreißigjährigen Krieges lag die Kunst sehr danieder, im besonderen die Einbandkunst. Aus dieser und auch der Nachzeit sind keine hervorragenden Werke aufzuweisen. Erst in den vierziger Jahren des vorigen Jahrhunderts begann man sich wieder der Kunst der Vorfahren. Im gesamten Kunstgewerbe machte sich ein Wiederaufleben bemerkbar. In Frankreich und England waren es einige Deutsche, die wieder bemerkenswerte Werke schufen. In Frankreich Trautz und Burgold. In England war es besonders Zähnendorf. Deutschland hat eine ganze Reihe tüchtiger Leute da gehabt. Um die Jahrtausendwende waren es besonders die Engländer, die neue Wege suchten. Überall kamen dann die Kunstgewerbe- und privaten Fachschulen auf, die auch durch die Gewerbevereine stark gefördert wurden. Diesen allen ist es zu verdanken, daß wir heute wieder hervorragende Werke schaffen können, und daß auch wieder verständnisvolle Liebhaber erwachsen.

**Lehrling Karl:** Wie ist es nun heute? Wo werden denn wohl heute die besten und wertvollsten Einbände hergestellt?

**Gehilfe Weißbescheid:** Die Ausstellungen der letzten Jahre, besonders die internationalen Ausstellungen haben gezeigt, daß wir heute in Deutschland mit an erster Stelle stehen. Sowohl was technisches Können anbelangt, als wie auch im Hinblick auf künstlerische Gestaltung.

**Lehrling Karl:** Das ist ja großartig, daß wir in Deutschland so hervorragende Kunstbuchbinder haben. Ich will mich anstrengen, daß ich auch was Tüchtiges werde. Viel Dank, Herr Weißbescheid, für ihre Erzählung.  
S. St.