

Correspondent

Ersteinst
Dienstag, Donnerstag,
Sonnabend.
Jährlich 150 Nummern.

für

Alle Postanstalten
nehmen Bestellungen an.
Preis
vierteljährlich eine Mark.

Deutschlands Buchdrucker und Schriftgießer.

35. Jahrg.

Leipzig, Sonnabend den 24. Juli 1897.

№ 83.

Schafts-Ordnung im Verbaude!

Wenn man unparteiisch jene betäubenden Ereignisse der jüngst verflochtenen Zeit vor seinem Geiste Revue passieren läßt, die leider irrtümlich angelegt waren, die Kräfte unsers Gewerkschafts für Sonderinteressen zu mißbrauchen, und wenn man bedauernd sehen muß, daß alle wohlgemeinten Vermittlungsversuche von einem kleinen Häuflein unfriedfertiger Kollegen hartnäckig zurückgewiesen werden, dann muß man zu der Ueberzeugung kommen, daß es nachgerade hohe Zeit wird, Ordnung zu schaffen. Man hat sich fast daran gewöhnt, daß unsere Brüder so sachlich gehaltenen Versammlungen zum Tummelplatze persönlicher Gehässigkeiten gemacht werden. Man wundert sich kaum noch darüber, daß Verbandsfunktionäre und Vorstandsmitglieder seitens einer gewissen „Journalistik“ wie lästige Müllenschwärme niedergemalt werden. Ganz begreiflich erscheint es, wenn die Zahl derjenigen Kollegen sich bedenklich vermehrt, welche zur Annahme eines Vertrauens- bezw. Vorstandsamtes nicht mehr zu bewegen sind. Es hat eben nicht ein Jeder Neigung, fortwährend gegen eine nichts weniger als sachliche Opposition zu Felde ziehen zu müssen.

Kollegen! Dies Alles gibt zu denken. Es muß endlich anders werden! Ein Jeder, der es mit unsrer Kampferprobung, mustergültigen Organisation ehrlich meint, muß pflichtgemäß mitwirken, daß unser Verbandschaft in ein ruhigeres Fahrwasser gelenkt werden kann. Wenn es selbstverständlich ist, daß die Gesamtheit unserer Mitglieder den Anordnungen des gewählten Vorstandes Folge zu leisten hat, sofern die vorgezeichneten Ziele erreicht werden sollen, so muß es ebenso unzweifelhaft feststehen, daß die Beschlüsse unserer obersten Gesetzgeberin, der Generalversammlung, respektiert und ausgeführt werden. Wer diesen entgegenhandelt, hat sich selbst gerichtet — der gehört nicht mehr zu uns! Der Sonderpolitik treiben will und Sonderinteressen nachpflückt, tritt der Verbandsarbeit, den Bestrebungen der Gesamtheit, hinderlich in den Weg und darf sich nicht wundern, wenn er abgestoßen wird. Ein andres Urteil darf jene entartete Opposition, die heimlich und offen zur Meuterei aufwiegelt, wahrlich nicht erwarten. Wenn es trotz aller Einigungsversuche nicht gelingen will, dem Statut und den Beschlüssen der Gesamtheit Achtung zu verschaffen, wenn jede Maßnahme der Organisation von verbissenen Gegnern im eignen Lager zu durchkreuzen versucht wird, dann ist Zaudern Schwäche, dann ist harte Gerechtigkeit am Plage.

Wenn man sich nun die Frage vorlegt, in welcher Weise Ordnung zu schaffen sei, dürften namentlich folgende Punkte Beachtung verdienen:

1. Durch zahlreichen Besuch unserer Versammlungen und energisches Frontmachen gegen persönliche Streitigkeiten und namentlich gegen jene das Ansehen unsrer Organisation schädigenden Zersplitterungsversuche.

2. Durch Unterstützung und Verbreitung unsers Organs, des Corr., dessen Spalten man thätigst mit rein persönlichen Angelegenheiten verschonen sollte.

3. Durch genaue Befolgung und strenge Handhabung unsers Statuts, welches Vorstand und Mitgliedern nicht nur Rechte, sondern auch Pflichten vor schreibt.

4. Durch Vertrauen zu den Maßnahmen unserer leitenden Personen, die es freilich unmöglich einem Jeden recht machen können, die deshalb auch keineswegs über eine berechnete und anständige Kritik ihrer Handlungen erhaben sind, aber mindestens nicht gehässig oder gar unfähig bekämpft werden dürfen.

Da die sogenannte Opposition fortwährend mit ihrer „sachlichen“ Gegnerschaft haften geht, richtet man in jedem einzelnen Falle die Frage an die Herren, ob für sie die Beschlüsse der Organisation oder diejenigen des Ressentier-„Kongresses“ maßgebend sind, ob die Bekämpfung des Verbandsorgans und die Agitation für die B. B. sich mit „sachlicher Gegnerschaft“ verträgt.

Beachten wir diese Punkte, es dürfte sich lohnen. Zeigen wir überall, wo wir uns unter Kollegen befinden, daß wir nicht gelassen sind, unsre Organisation schwächen zu lassen, sondern bestreben wir uns unentwegt, neue Mitglieder für unsern Verband zu gewinnen. Beherzigen wir wohl, daß es ehrenvoller ist, aufzubauen als einzutreten.

Sächs.-Thür. Industrie- und Gewerbe-Ausstellung zu Leipzig.

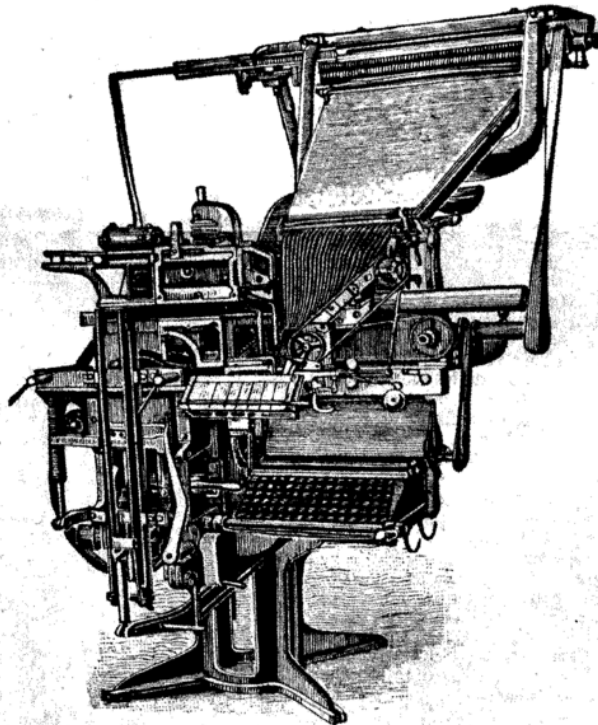
VIII.

Die Linotype, mit der wir uns jetzt zu beschäftigen haben, ist ursprünglich eine amerikanische Maschine (Mergenthaler Linotype-Compagnie); die hier aufgestellte ist, nachdem die Linotype-Compagnie den Bau dieser Maschinen für Deutschland an die Maschinenfabrik von Schwarztopf in Berlin abgetreten, von dieser Firma gebaut. Einzelne Teile sind jedoch aus Amerika bezogen. Es ist jedoch darauf aufmerksam zu machen, daß die in Deutschland zu bauenden Maschinen alle diejenigen Eigenschaften in sich vereinigen werden, welche in der Praxis bei den amerikanischen Maschinen sich in so hervorragendem Maße bewährt und allen Theilen der neuen Welt und in England beigetragen haben. Sind doch gegenwärtig in England und Amerika allein etwa 6000 Linotypes in Gebrauch.

Die Linotype (siehe das Profil derselben) macht auf den ersten Blick, als wäre sie in hohem Maße kompliziert. Daß eine solche Maschine einen ungemein sinnreichen Mechanismus haben muß, ist ja ohne weiteres verständlich, wie könnte sie sonst die an sie gestellte Aufgabe lösen. Da aber keineswegs erwartet wird, daß der angehende Maschinenleger ohne weiteres die Maschine zu dirigieren vermöge, so macht sich selbstverständlich eine Lehr- und Lernzeit notwendig, deren Dauer dem Auffassungsvermögen des Betreffenden anzuempfehlen ist. Durch den fortwährenden Umgang mit der Maschine ergibt sich dann die technische Vervollkommnung des Setzers von selbst. Die ziemlich große Summe, welche ein Geschäft bei dieser Maschine anzulegen hat, läßt eine vorherige genügende Ausbildung des Setzers voraussetzen. Weder bei der Linotype noch bei der Monoline wird u. E. das Engagement eines Ingenieurs notwendig; wäre dies der Fall, dann hätten wir nicht notwendig, auch nur ein Wort noch über diese Maschinen zu verlieren, da an eine Rentabilität der Zeilensetzmaschine nicht zu denken ist, sofern sie extra einen Ingenieur zu ihrer Bedienung beanspruchen würde. Dort, wo vielleicht sechs bis acht Maschinen aufgestellt werden, liegt der Vorteil mit dem Engagement eines sogenannten Ingenieurs auf der Hand, der neben seinen eingehenden Kenntnissen der Maschine das Oelen und Reinigen derselben, sowie die Instandhaltung des Gießtisches und eine Reihe weiterer Arbeiten erledigen könnte, die sich fortgesetzt notwendig machen.

Ganz natürlich wird, wie wir dies ja auch bei der Entwicklung zu unseren komplizierten Druckmaschinen in Erfahrung gebracht und nachdem ohnedies die Maschine intelligente Kräfte erfordert, jeder Prinzipal, der eine Linotype aufstellt, bemüht sein, solche Kräfte zu gewinnen, von denen er die Gewißheit hat, daß sie den an sie zu stellenden Anforderungen gewachsen sind. Sofern

er einen entsprechenden Lohn für diese Arbeit zahlt, wird es ihm zu keiner Zeit daran auch nicht fehlen und damit ist wohl beiden Theilen gedient. Die Annahme, daß für jede Linotype eine zweite Hilfskraft benötigt ist, wird mit dem Augenblicke hinwiegend, wo ein genügend ausgebildeter Maschinenleger zur Arbeit an dieselbe herantritt. Da hier der Kapitalist mit höheren Löhnen, kürzerer Arbeitszeit, hoher Kapitalanlage und notgedrungener Weise billigerer Produktion zu rechnen hat, so ist erklärlich, daß nur leistungsfähige Kräfte in Frage kommen können. Im Uebrigen möge man sich durch den äußeren Anblick der Maschine nicht täuschen lassen und vorzeitig zu der Schlussfolgerung kommen, als ob diese Maschine eines mutmaßlich komplizierten Wesens und der hohen Kosten halber unpraktisch sei. Dem ist nicht so. Wir müssen gestehen, daß die Linotype mit einer staunenswerten Präzision und Sicherheit arbeitet und nach unserm unmaßgeblichen Urtheile der Monoline gegenüber verschiedene, nicht unerhebliche Vorzüge besitzt, welche an den einschlägigen Stellen hervorgehoben werden sollen. Das Gewicht der Maschine beträgt rund 875 Kilo und erfordert zum Betriebe $\frac{1}{4}$ Pferdekraft. Elektrische Motoren sind die geeignetsten Triebkräfte; wo es erforderlich ist, können die Sechsmaschinen in Verbindung mit den Schnellpressen in Betrieb gesetzt werden. Die unterirdische Zuleitung des Treibermens ist die vortheilhafteste, weil sie rund um die Maschine das Hinzutreten des Arbeiters ermöglicht, wie dies bei der Ausstellungs-Linotype ersichtlich ist. Das Guß-Metall muß möglichst gleichmäßig und zuverlässig sein, um einen entsprechenden Zellenausstoß zu ermöglichen. Wenn viel leicht für Zeitungen geringwertigere Mi-



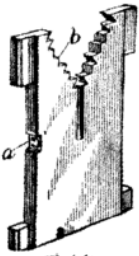
Linotype.

schungen zu nehmen angängig sein kann, so dürfte dies doch bei besserem Werkstoff — und dazu ist die Maschine bestens qualifiziert — unzulässig sein.

Einer der wesentlichsten Vorzüge der Linotype besteht darin, daß mit ihr Zeilen bis zu einer Breite von 30 Cicero hergestellt werden können, während die Monoline nur 19 $\frac{1}{2}$ Cicero breite Zeilen gießt. Wie bei dieser ist auch bei der Linotype ein Lastenbrett mit 90 Typenzeichen angebracht, vor welchem der „Operateur“ sitzt. Wenn dieses Lastenbrett sich anscheinend wenig an unsern Gepflogenheiten anlehnt, so ist nichtsdestoweniger das gewählte Arrangement ersichtlich das Produkt reiflicher Erwägungen. Da die gemeinen Buchstaben — mit denen die großen Buchstaben genauestens korrespondieren — samt und sonders auf einem beschränkten Raume der Klaviatur untergebracht sind, so vollzieht sich die Separation mit großer Schnelligkeit infolge der sinnreichen Uebersichtlichkeit der Klaviatur. Der Lastenanstoß lag — infolge eines spiralförmigen Mechanismus, der mit der Tastatur in Verbindung steht und das einzelne Matrizenfach öffnet — ein bewundernswert leichter, fast zu leicht, was ein stotteres Setzen ermöglicht und nicht, wie bei der Monoline, die physischen Kräfte des Setzers vorzeitig erschöpft.

Haben wir es bei der Monoline mit 8 Matrizen-

füßen à 12 Matrizen zu thun gehabt, so ist bei der Linotype das Segmaterial weit umfangreicher, d. h. weniger einfach. Ob aber zum Nachtheil der letztern, das wäre erst zu untersuchen. In dem Matrizenmagazin befinden sich etwa 1750 einzelne Messingmatrizen, die abwechselungsweise in Gebrauch genommen werden, wodurch eine gleichmäßige Abnutzung und möglichste Schonung der einzelnen Matrizen Klap greift. Die Gestalt dieser Matrizen siehe an der hier im Bild abgedruckten; der Buchstabe a bezeichnet hier auf das eingeprägte Bild, während der Buchstabe b eine Fähnung der Matrize zeigt, wodurch in Verbindung mit anderen



Matrize.

Teilen das Ablegen der Matrizen besorgt wird. Ist nun die Zeile abgesetzt, was sich weit besser als bei der Monoline vor den Augen des Setzers vollzieht, so können Korrekturen, Wortänderungen und spezielle Arrangements für Tabellen- und Gedichtsaß — ehe die Zeile gegossen wird — ebenso leicht vorgenommen werden wie beim Handsaß. Das dem Setzer zugekehrte Bild der Matrize zeigt ebenfalls entsprechend tief das Bild des jeweiligen Buchstabens und eine hier gesetzte Zeile durchzuführen ist fast bequemer als beim Handsaß.

Ist die Zeile bis auf etwa 2 Viertel gefüllt, gibt ein Glockenzeichen dem Setzer davon Kenntnis, sofern er nicht selbst dies beobachtet. Und nun tritt das Ausschlußverfahren auf demselben automatischen Weg in Thätigkeit wie bei der Monoline. In der abgeleiteten Matrizenzeile sind die festfügigen Ausschlußstücke (Klappbänder) zu erkennen, welche beaufs. Füllung der Zeile bis zur erforderlichen Höhe zusammengehoben werden und infolge einer gleichmäßigen, nach oben sich verjüngenden und nach unten zunehmenden Stärke den gleichzeitigen Ausschluß der Zeile ermöglichen. Ist die Zeile gesetzt, so wird durch einen einzigen Hebeldruck die Maschine in Bewegung gesetzt und ohne jede weitere Aufsicht die Fertigstellung der Zeile und das „Ablegen“ der Matrizen wie des Ausschlusses besorgt, während bis dahin der Setzer bereits eine neue Zeile fertiggestellt hat. Das „Ablegen“ selbst ist ebenso originell wie zuverlässig. Vergeben darf nicht werden, daß die Maschine nicht nur mit den automatisch wirkenden Ausschlußstücken, sondern auch mit Gevierten, Halbgevierten und feinen Spatien versehen ist, die ebenfalls durch Lastenanschlag eingefügt werden. Erwähnt sei ferner, daß bei der Linotype die mit einem helllingenden Zone herabfallenden Matrizen ein wenig störendes Geräusch verursachen, während bei der Monoline ein scharfer und harter Aufschlag des Matrizenstabes das Arbeiten recht unangenehm macht.

Auf der Linotype — ebenfalls ein Vorzug der Monoline gegenüber — können alle Schriftgrade bis Cicero, ja durch Einführung einer entsprechenden Gießform sogar Textzeilen gegossen werden, was namentlich für den Inseratensatz nicht ohne Bedeutung ist. Das Gleiche ist bei Hierikinen der Fall. Durchschossener Saß wird dadurch gewonnen, daß man die Gußform um einen Grad vergrößert, wodurch die Gußteile das notwendige „Fleisch“ erhält. Sollte man der Materialersparnis halber die fertigen Zeilen mit der Hand durchschneiden wollen, so steht dem natürlich nichts im Weg. Also, die Länge der Zeile, der Regel der Schrift und das „Fleisch“ werden gänzlich durch die Gußform bestimmt, von welcher die Zeile (Linotype) an die angesammelte Zeile von Matrizen gegossen wird. Ferner hat die Linotype den Vorteil, daß gleichzeitig zwei Gußformen an ihr angebracht sind, z. B. Pettit und Cicero oder Korpus, so daß in zwei Minuten nach Bedarf die eine oder die andre Gußform abgestellt oder in Gebrauch genommen werden kann. Allerdings hat — sofern nicht durchschossener Saß hergestellt werden soll — dies zur Folge, daß das Matrizenmagazin ebenfalls ausgetauscht werden muß, was aber derart kurze Zeit in Anspruch nimmt (nach glaubhafter Versicherung nur wenige Minuten), daß ebenso schnell als dies beim Kästchenwechsel der Fall ist, Schriften verschiedener Regelfürten in Gebrauch genommen werden können. Dagegen haben die amerikanischen Maschinen Matrizen mit zwei eingepprägten Buchstaben (gewöhnliche und fette), welche

gleichzeitig auf einer Maschine gesetzt werden können, ebenso Druckziffern, Kapitalen- und Titelzeilen-Magazine. Da aber diesbezüglich den deutschen Linotype-Fabrikanten infolge des Patentes der Bau der Maschinen mit diesen Verbesserungen verlagert ist, muß hier die Hand des Setzers nachhelfen. Ob der geringere Preis für eine Linotype in Deutschland (9500 Mk.) gegenüber den amerikanischen Maschinen (12750 Mk.) auf die niedrigeren Arbeitslöhne in Deutschland zurückzuführen ist, wäre, sofern nicht die Verbesserungen der amerikanischen Linotypes dies erklärlich erscheinen lassen, vielleicht als maßgebender Faktor in Rechnung zu ziehen.

Der auf der Linotype hergestellte Saß zeigt große Sauberkeit und ist der in dieser Nummer abgedruckte von dem Schreiber dieser Zeilen nach vorheriger kurzer Übung selbständig hergestellt worden. Die Leistung der Maschine ist unübertroffen. Sie vermag 12—14000 Buchstaben in der Stunde zu liefern. Nachweislich wurde bei ziemlich kompliziertem Saß auf der Ausstellung in einer Stunde vom Setzer 11200 Buchstaben druckfertiger Saß geliefert. Ganz selbstverständlich sind dies Parforceleistungen, die vielleicht in fünf hintereinander folgenden Stunden, aber nicht länger möglich sind. Man wird auch hier zu einer Durchschnittsleistung zurückkehren müssen, wenn praktisch gerechnet werden soll. Wir nehmen an, daß bei achtstündiger täglicher Arbeitszeit eine Leistung von 9000 Buchstaben in der Stunde das höchst zulässige Maß sein dürfte. Eine durchschnittlich höhere Leistung findet an der menschlichen Natur ihre Grenze.

In Interessententreisen wird bezüglich der Linotype gern auf ihren hohen Preis zurückgegriffen und wiederholt betont, daß der hohe Preis sie gegenüber den weit billigeren Maschinen (Monoline und Typograph) für eine allgemeinere Einführung ungeeignet mache. Diese Befürchtungen aber sind — abgesehen von dem überlegenen Charakter der Linotype — nicht ganz zutreffend, wenn — was unter Umständen auch in Deutschland der Fall sein wird — die Fabrikanten entweder durch erleichterte Ratenzahlungen oder durch Vermietungen die Verbreitung ihrer Fabrikate zu fördern gesonnen sind. In Amerika werden Linotypes — bei einer Bestellung von wenigstens vier derselben — zum Preise von je 2000 Mk. pro Jahr vermietet. Wenngleich die deutschen Verhältnisse, mit denen ja auch die Fabrikanten zu rechnen haben werden, lediglich das Zurückgreifen auf eine, im höchsten Fall auf zwei Maschinen gestatten werden, so ist die Möglichkeit dieser Vermietung unter weit annehmbare Bedingungen nicht ausgeschlossen. Daß wir einen solchen Zustand nicht wünschen können, ist selbstverständlich, weil dadurch in der Hauptsache die Schmutzfonturrenz unterstützt würde. Aber freilich, die Fabrikanten der Maschinen werden sich verteuert wenig darum kümmern, da sie nicht nur ihr Anlagekapital gut verzinst haben, sondern auch Dividenden herauszuschlagen wollen. Und innerhalb der modernen Produktionsweise ist kein Raum für „gewerbliche Interessen“, wenn sie der großkapitalistischen Exploitation des Wirtschaftsmarktes entgegenstehen.

Wie alle Zellengießmaschinen bedarf auch die Linotype der sorgfältigsten Behandlung und peinlichsten Sauberkeit. Da in der Regel sowohl die einzelnen Schriftgrade (Pettit bis Cicero) wie auch Schriftarten (Fraktur oder Antiqua) von der Maschine benötigt sind, kann inzwischen bequem die Reinigung der jeweiligen Matrizen vorgenommen werden. Die Matrizen selbst, von denen von jedem Schriftzeichen einschließend der Gevierte, Spatien 20 bis 40 Stück in jedem Leitungskanale vorhanden sind, bedürfen nach übereinstimmenden Berichten erst nach fünf Jahren einer Erneuerung (je einzelne Matrize repräsentiert einen Wert von nur 10 Pf.).

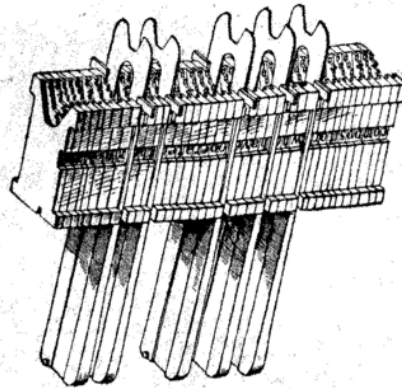
Man kann sich nach eingehendem Vergleiche mit den anderen auf der Ausstellung befindlichen Systemen dem Eindruck nicht entziehen, daß die Linotype nach allen Seiten hin von keiner der übrigen Zellengießmaschinen übertroffen wird, wenngleich jedes einzelne System wieder gewisse Vorzüge zeigt. Da auch die deutsche Linotype mit ihrer amerikanischen Schwester technisch auf gleiche Höhe gebracht wird, haben wir in ihr wohl den ernsthaftesten Rivalen zu erblicken. Mit der Konkurrenz des Typographen und der Monoline wird die Linotype freilich zu rechnen haben, aber sie hat einen gewaltigen Vorsprung in ihrem breiten Zeilenformat.

Für den Buchdruckergehilfen kann — wenn wir nun einmal mit der Einführung der Segmaschinen in absehbarer Zeit rechnen wollen — unter zwei Uebeln nur diejenige Maschine die wünschenswerteste sein, welche einen entsprechenden Grad von Intelligenz seitens des sie Bedienenden verlangt. In diesem Falle werden allerdings die Opfer der Lehrlingsquartalanisten von der Arbeit an der Linotype ausgeschlossen sein, für das Gewerbe und speziell für die Gehilfen wird sich aber der Vorteil daraus ergeben, daß mehr als bisher und trotz der Segmaschine eine intelligente Buchdruckergehilfenchaft herangebildet wird, die sich den ihr gebührenden Platz innerhalb des Gewerbes sichern wird.

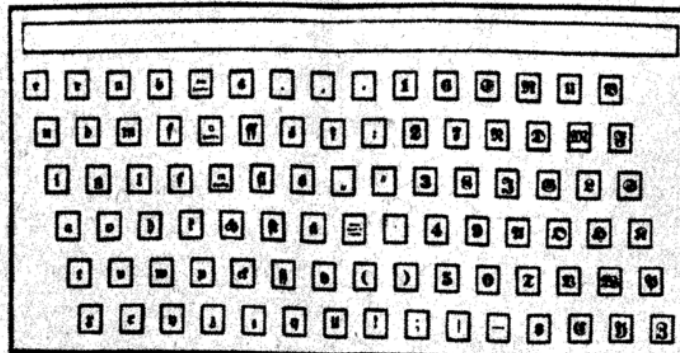
spinnt, bohrt, dreht, baut, schaufelt, Steine klopft, trägt usw. — gilt ihm dies zwölfstündige Weben, Spinnen, Bohren, Drehen, Bauen, Schaufeln, Steinemlopfen als Aeußerung seines Lebens, als Leben? Umgekehrt. Das Leben fängt da für ihn an, wo diese Thätigkeit aufhört, am Tisch, auf der Wirthshausbank, im Bett. Die zwölfstündige Arbeit dagegen hat ihm keinen Sinn als Weben, Spinnen, Bohren usw., sondern als Bedienen, das ihn an den Tisch, auf die Wirthshausbank, ins Bett bringt. ... Der freie Arbeiter verkauft sich selbst, und zwar stückweis. Er versteigert 8, 10, 12, 15 Stunden seines Lebens, einen Tag wie den andern, an den Meistbietenden, an den Besitzer der Rohstoffe, der Arbeitsinstrumente und Lebensmittel, d. h. an den Kapitalisten. Der Arbeiter gehört weder einem Eigenthümer noch dem Grund und Boden an, aber 8, 10, 12, 15

Nationalitäten Europas (Seelenzahl in Tausenden).

Germanen:	105 130	Sorbische Wenden	130
Deutsche inkl. Holländer u. Nländen	32 980	Kroaten, Serben	6 030
Briten	32 980	Bulgaren	2 865
Standinavier	8 945	Slovenen	1 260
Romanen:	98 948	Sonstige Nationalitäten:	
Franzosen inkl. Wallonen	40 280	Magyaren	6 575
Italiener	29 570	Finnische Völder	5 415
Spanier u. Portugiesen	20 810	Türken und Tartaren	4 760
Rumänen	8 240	Israeliten	6 500
Rhätoromanen (Rabiner)	48	Griechen	3 125
Slaven:		Litthauer, Letten, Kurben	3 150
Russen und Ruthenen	94 355	Nelken	1 942
Polen	11 580	Albanesen	1 361
Czechen, Mähren, Sloval.	7 220	Basken	556
		Zigeuner	440



Gleiche Matrizenzeile mit automatischem Ausschluß.



Das Zeilenabdruck.

