

# Kommunikation

## für Deutschlands Buchdrucker und Schriftgießer

Herausgegeben vom Verband der Deutschen Buchdrucker

Bezugspreis 1 RM. monatlich, nur Postbezug. Das Einzel Exemplar 15 Pf. ohne Porto. • Erscheinungstage Mittwoch und Sonnabend • Schriftleitung und Geschäftsstelle: Berlin SW 61, Dreibrunnstr. 5

65. Jahrgang

Berlin, den 7. September 1927

Nummer 72

### Stand der Technik im Buchdruckgewerbe\*

Soweit sich übersehen läßt, sind die technischen Neuerungen im Buchdruckgewerbe im allgemeinen nicht unwäglicher Natur: die große Umwälzung auf drucktechnischem Gebiete (Offset- und Tiefdruck) und auf sachtechnischem Gebiete (Sehmaschinen) hat das Buchdruckgewerbe bereits hinter sich. Wenn trotzdem in den Fachzeitschriften des öfteren von epochemachenden Neuerungen aller Art geschrieben worden ist, so ist zu beachten, daß jeder Erfinder von der revolutionierenden Wirkung seines Geistesprodukts überzeugt ist, und daß sich auch Leute finden, die gegen gute Bezahlung entsprechende Artikel schreiben, und Firmen, die gegen entgeltliche Überlassung der neuen Maschinen Zeugnisse ausstellen. Wie die Neuerungen sich in der Praxis auswirken, das interessiert vorderhand die genannten Kreise nicht. Dafür gibt es Beispiele in allen Gewerben.

So sehen wir denn anstatt epochemachender Neuerungen eine große Anzahl von Verbesserungen und Weiterbauten bestehender Techniken, die Zeugnis davon ablegen, daß es auch im Buchdruckgewerbe auf technischem Gebiete keinen Stillstand gibt, daß man bestrebt ist, dem Buchdruckgewerbe besonders auf drucktechnischem Gebiete verlorene Positionen zurückzugewinnen.

Die Mehrzahl der in den Druckereien arbeitenden Maschinen sind Schnellpressen, in ihrem Grundprinzip genau so konstruiert, wie sie vor mehr als einem Jahrhundert zur Buchdruckerei kamen. Aber im letzten Jahrzehnt haben die Schnellpressen — besonders die mit periodisch feststehendem Druckzylinder — vielerlei Verbesserungen erfahren. Diese Schnellpressen sind überall vorherrschend infolge ihrer Vielseitigkeit der Verwendung für alle Druckarbeiten. Die Eisenbahnbewegung des Druckzylinders ist heute durch die Kurbel und die zwangsabhängige Rollenbewegung abgelöst worden. Auf 2, 4 und 6 Rollen läuft in entsprechenden Bahnen bei den heutigen Schnellpressen die Druckform durch die Maschine.

Auch die äußere Form der Schnellpressen ist sehr verändert. Die frühere luftige Bauart ist einer sehr stabilen Konstruktion gewichen. Das Gewicht einer mittleren Schnellpresse beträgt heute 5000 Kilogramm, gegen früher das Doppelte mehr.

Ganz besondere Sorgfalt legt man heute auf die Farbwerke der Druckmaschinen. Die Zahl der Auftragwalzen, die früher vier betrug, ist jetzt auf drei, oft auch auf zwei Walzen vermindert worden. Dafür ist die Zahl der Walzen im Vertriebswerk sehr vermehrt worden, wodurch eine bessere Verreibung der Druckfarbe und bessere Ausnutzung erreicht wird. Besondere Vorrichtungen innerhalb der Farbwerke stiften die Farbengebung in der Weise ab, daß sowohl die Schaltung des Duforzylinders reguliert werden kann als auch die Breite des Farbstreifens, den die Sebewalze abnehmen soll.

Auch die Druckleistungen unserer Schnellpressen haben eine Erhöhung erfahren. Von den Fabriken werden Druckleistungen von 2000 bis 2500 in der Stunde angegeben. Das sind Leistungen, die die Maschine wohl hergeben, mit denen aber in der Praxis nicht gearbeitet werden kann. Eine ständige Inanspruchnahme der Schnellpressen mit den von den Fabriken abgegebenen stündlichen Leistungen hätte zur sicheren Folge, daß die Maschinen bald zum alten Eisen geworfen werden könnten.

Die sich überall Eingang verschaffende elektrische Heizung ist auch bei den Schnellpressen in Anwendung gekommen. Für die Wintermonate werden Walzen und Farbe der Maschine elektrisch beheizt, für die Sommermonate tritt eine Wasserführung für die Druckwalzen in Funktion.

Die Zweitourmaschinen in erster Linie sind wieder der Gunst der Buchdruckereien. Eine Zeitlang war der Bedarf nach diesen Maschinen nicht sonderlich groß, Bestellungen wurden wenig aufgegeben. Der frühere Vorzug der höheren Druckleistung der Zweitourmaschinen wurde durch die erreichten höheren Druckleistungen der modernen Schnellpressen aufgehoben. In neuerer Zeit finden die Zweitourmaschinen wieder mehr Aufnahme, nachdem auch an diesen Maschinen Verbesserungen vorgenommen worden sind. Die amerikanische „Miehle“ galt als die beste Zweitourmaschine. Bei den nach diesem Prinzip gebauten neuen Maschinen erfolgt der Druck erst beim Rückgang der

Druckform; der Bogen wird von unten dem Zylinder zugeführt und nach oben ausgelegt. Auch zur Herstellung von Packungen und schweren Prägnungen in hoher Auflage findet die moderne Zweitourmaschine Verwendung.

Einen weiteren Fortschritt auf dem Gebiete der Zweitourmaschinen bedeutet die Zweifarben-Zweitourmaschine der Miehle. Bestrebungen, die Zweitourmaschinen raumparender und leistungsfähiger zu machen, haben dazu geführt, daß der Druckzylinder der Maschine mit dem nicht zum Druck erforderlichen Mantelflächenteil als Farbtisch wirkt. Der Druckzylinder ist in das Farbwerk eingebaut, und Druckzylinder und Farbwerk der Maschine bilden zusammenwirkend ein organisches Ganzes. Der Begriff Druckzylinder wird bei dieser Konstruktion durch den Begriff Druckfarbzylinder ersetzt.

Besonders erwähnenswert sind die Bestrebungen der Fabriken, die Stopppzylinderpressen mit Frontbogenausführung zu versehen; auch die Einführung der Druckabstellung an diesen Pressen bedeutet besonders für die deutschen Druckereien eine wesentliche Neuerung. Hier werden also charakteristische Merkmale der Zweitourmaschinen auf die Schnellpresse übertragen.

Gebaut werden meist Schnellpressen mittleren und kleineren Formats; die früheren großen Formate von 111 x 146 Zentimeter fanden keinen Anklang. Es hat sich herausgestellt, daß mit der Größe der Maschine nicht die Größe ihrer rationellen Leistung steigt.

Der Bau von Buchdruck Schnellpressen scheint übrigens ein lohnendes Geschäft zu sein. Neben den bekannten Fabriken haben sich andre Maschinenfabriken und Schriftgießereien für diesen Produktionszweig eingestellt, ohne mit ihren Preisen etwas Neues auf den Markt zu bringen.

Die Zeit nach dem Kriege hat besonders in den Ländern, die von der Inflation heimgegriffen waren, eine große Anzahl von Druckmaschinen entstehen lassen, die von Behörden, Kaufmännischen und industriellen Großbetrieben eingeführt wurden. Die Bedienung dieser Apparate erfolgte meist von Berufsschreibern. Demzufolge haben auch die auf den Apparaten hergestellten Druckarbeiten ein entsprechendes Aussehen. Für die Besitzer der Druckapparate ist aber ausschlaggebend, daß sie die bisher angeblühenden hohen Druckkosten nicht zu zahlen brauchen. In der Tat sind durch diese Bureaudruckmaschinen eine große Menge Arbeiten dem Buchdruckgewerbe verlorengegangen. Vennigleich mit der Besserung der wirtschaftlichen Verhältnisse auch das Bedürfnis nach guten Druckarbeiten wieder gestiegen ist und viele der erwähnten Druckapparate beiseitegestellt wurden, so sind noch zahlreich derartige Einrichtungen in Betrieb und erledigen mehr schlecht als recht die Arbeiten der Buchdrucker.

Unter Verwendung großer Reklame werden heute noch mit tönenden Namen Apparate aller Art angepriesen, u. a. eine Bureau Schnellpresse (Format 35 x 47 Zentimeter), Rotations-Druckmaschine. Die Apparate sind mit Farbwerk und Druckzylinder versehen, der Satz wird auf Typensetmaschinen hergestellt, die an die alten Rollen- und Thorne-Setmaschinen erinnern. Als Hauptvorzug dieser Apparate wird die Unabhängigkeit von der Buchdruckerei und die Bedienung durch Bureaupersonal gepriesen. In Wirklichkeit werden die Druckarbeiten aber gar nicht billiger, denn der Verschleiß an Schriftmaterial, Farbe und Papier durch das Bureaupersonal ist meist bezahrend, daß diese Arbeiten in der Buchdruckerei oft billiger und vor allem sauberer hergestellt werden. Dieser Umstand hat schon dazu geführt, daß an den Bureaudruckmaschinen gelehrte Buchdrucker beschäftigt werden.

Neben den Apparaten unter Benutzung des Buchdruckprinzips haben Druckeinrichtungen Eingang gefunden, die auf der Grundlage des chemischen Druckverfahrens basieren. Erwähnt sei die Schwarzpresse, bei der eine geschriebene oder gestrichelte Vorlage durch Bestrahlung auf eine Zinkplatte übertragen wird; nach erfolgter Behandlung der Platte durch den Steindrucker geht der Druck auf einer rotierenden Druckmaschine mit Bogenanlage von statten.

In den Zeitungsbetrieben hat die Rotations-Abzippresse vielfach Eingang gefunden. Die Presse wird durch elektrischen Antrieb in ständiger Bewegung gehalten, Druckwalze und Farbenwalze umfassen das Druckfundament, während in den Zwischenräumen der Sefer das Papier auf die Satzpaten legt bzw. nach dem Druck wieder abnimmt.

Die in unsern Druckereien heimischen Tiegeldruckpressen haben im Laufe der letzten Jahre so manche Veränderungen erfahren. Der Bau der Maschinen ist stabiler geworden, die Farbwerke sind verbessert, Zylinderfarbwerke sind eingebaut worden, die Zahl der Auftragwalzen ist vermehrt worden. Die Tiegeldruckpressen sind heute Abzippmaschinen in des Wortes bester Bedeutung; feinste Autotypie- und schwerste Konplattendrucke werden auf den Pressen hergestellt. Die stabile Bauart der Tiegeldruckpressen hat die Maschinen verwendungsfähig gemacht zum Prägen, Nagen, Perforieren von Kartons. Die Zigarettenmaschinen und die Umfüllungen der Parfümerien werden in der Mehrzahl auf den Tiegeldruckpressen hergestellt. Große Verbreitung haben die automatischen Tiegeldruckpressen gefunden mit Apparaten zum selbsttätigen Anlegen und Auslegen der Bogen. Gegen Verletzungen der Arbeiter sind selbsttätige Schutzvorrichtungen angebracht, die bei Gefahr die Maschine zum Stillstand bringen. Auch der Arbeitsvorgang hat durch Umkonstruktionen verschiedenartige Änderungen erfahren. Bei dem einen Typ führt der Tiegel nicht die bekannte Schaufelbewegung aus, sondern bewegt sich nur parallel zum Druck. Bei einer andern Maschinenart fehlt das Charakteristikum der Tiegeldruckpresse, die Zugtange; der Tiegel macht eine Bewegung im Gelenk wie bei der Postkonpresse. An die Stelle des auf- und niedergehenden Walzenwerks ist bei einem Typ der Rundgang der Walzen durch die Maschine getreten; eine bessere Farbbedeckung soll damit erzielt werden. Wieder andre Konstruktionen haben feststehende Walzen- und Farbwerke und dafür die auf- und niedergehende Druckform; diese Pressen stellen seltener aufgebaut Schnellpressen dar. Die Farbwerke sind kombinierte Tisch- und Zylinderfarbwerke wie bei den Zweitourmaschinen. Geschwindigkeitsregler lassen Druckleistungen von 2000 bis 3000 in der Stunde zu unter Verwendung automatischer Auflegeapparate. Im allgemeinen werden die Leistungen der modernen Tiegeldruckpressen von den Fabriken auf 2500 bis 3000 in der Stunde angegeben, bei Doppelanlage (Briefumschläge) auf 5000. In letzter Zeit kommen einfachere Tiegeldruckpressen auf den Markt, welche die Tellerbefestigung bevorzugen. In der Tat stellen die Tiegeldruckmaschinen mit ihrem vielen Drum und Dran eine große Belastung dar. Die Maschinen werden etwas unabhängig, was man hier an Druckgeschwindigkeit gewinnt, wird an Zeit für die Zurichtung zugelegt. Aus diesen Gründen hat eine große deutsche Fabrik den Bau von automatischen Tiegeln eingestellt. Entsprechend den Verbesserungen der automatischen Tiegel ist der Preis derselben auch gestiegen; er unterscheidet sich nur wenig von dem Preis einer kleinen Schnellpresse.

Nun zu den Rotationsdruckmaschinen. Die Veränderungen, die diese Maschinen des Buchdruckgewerbes im Laufe der Zeit erfahren haben, zeigen sich am besten in einem Vergleich mit den ersten Maschinen. Damals eine kleine Maschine mit einer Papierrolle, von Jahr zu Jahr verbessert und leistungsfähiger gestaltet, haben die Maschinen ungläubliche Dimensionen angenommen: gigantische Arbeitsriesen der Neuzeit. Was von den Schnellpressen gesagt wurde, trifft auch auf die Rotationsmaschinen zu: Mit der Größe einer Druckmaschine geht nicht eine rationellere Druckleistung einher. Die Pläne, die Rotationsmaschinen für den Druck von 128 Seiten auszubauen, sind nicht durchgeführt worden. Die Hoffnungen, die man auf die 8seitigen Maschinen gesetzt hatte, haben sich nicht erfüllt. So haben sich die 6seitigen Rotationsmaschinen am besten bewährt und haben wegen ihrer größeren Wirtschaftlichkeit überall Eingang gefunden. Die Rotationsmaschinen werden nicht nur für den Druck von Zeitungen benutzt, auch illustrierte Zeitungen, Zeitschriften, Bücher, mehrfarbige Zeitungen gehören zum Arbeitsgebiet der Rotationsmaschine. Illustrierte Zeitungen, Nebenblätter mit besonderem Umschlag werden in einem Arbeitsgange gedruckt, gefalzt, zusammengetragen, beschnitten und mit Draht geheftet. An die Stelle der Drahtheftung ist neuerdings die Fadenheftung getreten.

Besondere Aufmerksamkeit ist dem Ausbau der Farbenrotationsmaschinen geschenkt worden. Von den Zwei- und Dreifarbenmaschinen ist man bereits zu den Siebenfarbenrotationsmaschinen gekommen. Selbst für Qualitätsdrucke — Bilder, künstlerische Umschläge — ist die Rotationsmaschine in Dienst gestellt worden. Die bekannten Bierfarbendrucke werden heute in einem Arbeitsgange auf der

\* Vortrag des Kollegen Schöne auf dem X. Internationalen Buchdruckerkongress in Paris am 12. August 1927.

Rotationsmaschine „Zeis“ ausgeführt. Obwohl die Maschine vom Stapel druckt, hat man es doch mit einer Rotationsmaschine zu tun. Von den zwei Anlegeapparaten der Maschine führt der eine Bogen zum Durchschneiden der farbigen Drucke. An einer solchen Maschine hat jede Farbe ihre eigene Druckfläche und wird für sich besonders ausgerichtet. Die sehr schnell trocknenden Farben werden in der bekannten Reihenfolge gedruckt. Die Produkte sind vorzüglich, bei einer Leistung von 700 bis 1000 vierfarbigen Drucken in der Stunde.

Rotationsmaschinen zum Druck ganzer Bücher in einem Arbeitsgange gibt es nur wenige. Eine solche Maschine hat zwei Werke, jedes Werk hat einen Schön- und Widerdruckzylinder von 180 Zentimeter Umfang und 100 Zentimeter Breite. Jeder Druckzylinder faßt 96 Oktavseiten, beide Werke zusammen also viermal 96 Seiten gleich 384 Seiten. Eine zur Maschine gehörige Falzwerkanlage mit sechs Falzwerken und sechs Falztrichtern besorgt das Falzen und Zusammentragen der einzelnen Bogen, und in der richtigen Reihenfolge werden die 384 Seiten geschlossen ausgelegt. Die Bogen brauchen nur noch geheftet und mit Umslag versehen zu werden.

Eine neue Entwicklung nahm der Bau der Rotationsmaschinen, als man dazu überging, den Gang der Maschine von dem Papierlauf unabhängiger zu machen. Dadurch wurde eine größere Geschwindigkeit der Maschine erreicht. Die bisherige Tourenzahl von 12 000 in der Stunde entsprach einem Papierlauf von 200 Meter in der Minute. Bei den sogenannten Schnellläufer-Rotationsmaschinen konnte durch den besonderen Antrieb der Papierrollen, die in Sternform gelagert sind, der 300-Meter-Papierlauf erreicht werden. Die Tourenzahl der Maschine steigerte sich dadurch auf 18 000 in der Stunde. Angaben amerikanischer Fachblätter sprechen von Tourengeschwindigkeiten von 25 000, 30 000, sogar 36 000 in der Stunde. Diese Angaben sind sicher übertrieben, denn bei einer Geschwindigkeit von 20 000 Touren ist es schwer möglich, eine gute Farbenbedeckung zu erreichen.

Auch die Farbwerke haben bei den Schnellläufern wesentliche Veränderungen erfahren. Amerikanische Maschinen arbeiten ohne Heber und Düktoren. Die Farbe wird hier durch ein Nähnensystem auf die Druckplatten gepreßt.

Die größte Rotationsmaschine Europas steht in Skandinavien. Sie hat eine Höhe von 7 1/2 Meter, ist 4 1/2 Meter breit und 21 Meter lang. Die sechs getrennten Druckwerke der Maschine können verschieden gesteuert werden; jedes Druckwerk hat 16 Seiten. Es können also 32-, 48-, 64- oder 96seitige Exemplare hergestellt werden.

Die modernen Maschinen sind mit Transportanlagen versehen, die die fertigen Exemplare von den Ausgängen der Maschine in die Expeditionsbüros, Verlage, Maschinen zum Zusammentragen der vollständigen Zeitungen zu schaffen, haben bis jetzt zu keinem befriedigenden Ergebnis geführt. Hier muß die Menschhand noch helfend eingreifen. Immerhin ist es schon gelungen, Zusammentragsmaschinen für Zeitungen, Magazine usw. zu schaffen, die gleichzeitig die zusammengetragenen Bogen seitlich heften und den farbigen Umslag durch Seim befestigen.

Auf dem Gebiete des Rotationsdrucks ist man neuerdings zu dem sogenannten Einheitsystem in Maschinenbau übergegangen. Man stellt eine ganze Anzahl gleichartiger Maschinen der Reihe nach nebeneinander auf und erhält dadurch sehr lange Gesamtbreiten. Jede einzelne Maschine kann für sich arbeiten; die Maschinen können auch beliebig als Einheiten gesteuert werden, je nach der Stärke der herzustellenden Produkte. Eine derartige Maschine ist in Deutschland als 15-Rollen-Reihenmaschine in Betrieb, die man als die größte Rotationsmaschine der Welt bezeichnen kann. Die Maschine besteht aus fünfzehn Aggregaten zu 10 Seiten, hat also 30 Druck- und 30 Falzrollen mit 15 Papierrollen, außerdem 8 Falzapparate und 8 Transportanlagen. Sie bedeckt bei 42 Meter Länge, 9 Meter Breite und 4 1/2 Meter Höhe eine Bodenfläche von 210 Quadratmeter. Als Effizienleistung werden bei 100 Umdrehungen in der Stunde 150 000 16seitige Exemplare angegeben. Eine große amerikanische Zeitungsdruckerei hat überhaupt nur zwei Maschinen: eine Mehrfarben-Rotation und eine Einfarben-Rotationsmaschine, die hintereinander auf einem 79 Meter langen Fundament stehen. Die Einfarbenmaschine hat 14 Druckwerke, jedes mit vollständigem Schön- und Widerdruckwerk, die in den verschiedensten Kombinationen verwendet werden können. Die Mehrfarbenmaschine hat 16 Druckzylinder. Die Maschine reißt von dem Boden des ersten Stockwerks bis an die Decke der zweiten Etage.

Ein Gebiet, das den Buchdrucker außerordentlich interessiert, nicht nur technisch, sondern auch beruflich und organisatorisch, ist der Offsetdruck. Es steht im Buchdruckgewerbe wohl einzig da, daß ein neues Druckverfahren im Laufe von 1 1/2 Jahrzehnten eine derartige Ausbreitung finden konnte. Die sprunghafte Entwicklung brachte es mit sich, daß die Druckereiarbeiter — auch die, die sich allein zur Bedienung der Offsetmaschinen berufen fühlen — mit der Technik nur schwer Schritt halten konnten. Das machte sich außerordentlich störend bemerkbar. Eine übertriebene eifrige Kette reißt der Fachwelt ein, daß mit dem Offsetdruck ein Universaldruckverfahren geschaffen sei, dem sowohl der Buchdruck wie der Steindruck zum Opfer gebracht werden müsse!

Vor allem war es das Rotationsprinzip, das beim Offsetdruck Verwendung fand und die Maschinen leistungsfähiger als die bisherigen Flachdruckpressen machte. Aber in der

Anwendung des Rotationsprinzips liegt auch die Schwäche des Offsetverfahrens. Nur wenn eine genaue Zylinderabwidlung möglich gemacht wird, kann das so empfindliche indirekte Druckverfahren zufriedenstellend arbeiten. Zu den weiteren Schwächen des Offsetverfahrens gehören die ein- und mehrmalige Übertragung des Druckbildes, die Verwendung des Gummidruckes und die Störungen durch Fallenslagen, Temperatur-, Wasser- und Verschleißprobleme, Farbe und Behandlung der Platte — Dinge, die beim Stein- und Buchdruck fast gar nicht in die Erscheinung treten. Deshalb ist der Offsetdruck für eine ganze Reihe von Druckarbeiten nicht geeignet. Für die Wiedergabe von Strichzeichnungen, ein- und mehrfarbigen Kreidzeichnungen, Bleistiftzeichnungen, Pastellbildern und Aquarellen, Merkantilarbeiten, in der Fabrikation von Schachteln und Packungen ist das Offsetverfahren vorzüglich verwendbar.

Die Offsetmaschinen weisen in ihren Konstruktionen eine außerordentliche Mannigfaltigkeit auf. Die Bogen-Offsetmaschinen werden als Zwei- oder Dreizylindermaschinen mit gleich großen oder Zylindern von verschiedener Größe gebaut und sind mit Anlegeapparaten ausgestattet. Als Offsetmaschinen für Rollenrund gibt es: einseitig druckende, Ein- bis Vierfarbenmaschinen, Maschinen für Schön- und Widerdruck und Maschinen, die im Schön- und Widerdruck mehrfarbig drucken. Die größte Offsetmaschine der Welt zu besitzen, nimmt eine Melbourne Zeitung für sich in Anspruch. Die Maschine druckt von vier Papierrollen, hat vier doppelbreite Druckwerke und drei Falzapparate. Jeder Zylinder der Maschine enthält nur eine Platte. Die Maschinenleistungsgeschwindigkeit wird mit 11 800 Zylinderumdrehungen angegeben.

Eine Kombination von Offset- und Buchdruckmaschine ist in einer Paßer Zeitung in Tätigkeit: eine 16seitige, bänderlose Zwillingrotationsmaschine für Buchdruck und eine Offsetmaschine für beiderseitigen einfarbigen Schön- und Widerdruck. Der Papierstrang wird von der Buchdruckmaschine in die Offsetmaschine geführt; dadurch wird der Eindruck von acht Wäldern ermöglicht. Beide Maschinen können auch getrennt für sich arbeiten. Versuche, vom Schriftsatz mittels Gummituch ein Abbild zu machen und dieses auf eine Metallplatte zu übertragen — wodurch das Umdruck- und Koverfahren erspart wäre — haben zu keinem befriedigenden Ergebnis geführt.

Neuartig ist die Schaffung einer Tiegedruck-Offsetpresse. Hier befindet sich die Schriftform an der Rückseite der Maschine, vier Auftragswalzen und eine Gummidruckwalze kreisen um den Mittelkörper der Maschine. Die Auftragswalzen färben die Form ein, die Gummidruckwalze nimmt das Bild von der Form ab und überträgt es auf eine dem Tiegel gegenüberstehende Gummiform, von der der Abbild auf Papier, Pappe, Holz vor sich geht.

Nach der außerordentlich schnellen Verbreitung des Offsetdrucks ist es begreiflich, daß in der weiteren Entwicklung eine Atempause eintreten mußte. Diese Atempause des Offsetdrucks ist seit einiger Zeit vorhanden. Sie hat auch ihren Grund zum wesentlichen Teile darin, daß die Offsetmaschinen nur in Druckereien stehen, wo die Einrichtungen für das Umdruckverfahren bereits vorhanden sind. Keine Buchdruckereien ohne diese Einrichtungen kommen für den Offsetdruck nicht in Frage. Amerikanischer haben aus dem Ursprungsland des modernen Offsetdrucks berichtet, daß dort ein Abbau im Offsetdruck vor sich gehe. Derselben Ansicht wurde auf der Tagung der deutschen Buchdruckereientnehmer Ausdruck gegeben. Auch in der „Zeitschrift“ warnen erfahrene Fachleute vor der Überhäufung des Offsetverfahrens, besonders Buchdruckereibesitzer, die in ihrem Betriebe nicht schon vorher Stein- und Buchdruck hatten.

Nun soll man nicht glauben, daß der Offsetdruck seinem Ende entgegengeht. Es wird im Gegenteil eifrig gearbeitet, das Verfahren zu verbessern, um ihm weitere Druckgebiete zu erschließen. Besonders wird die Herstellung guter druckfähiger Platten mit Blei und bereits mit einigem Erfolg betrieben. Nur darf die Atempause, die sich der Offsetdruck erzwungen gönnen muß, nicht zu lange dauern. Dann läuft das Offsetverfahren Gefahr, von neueren Verfahren überflügelt zu werden. In England und Amerika ist man daran, dem Offsetdruck die erlangenen Vorteile zu entreißen. Man arbeitet dort an drei Verfahren, um dünne Metallplatten, die in gleicher Weise wie die Offsetplatten präpariert werden, von den Zweitourmaschinen drucken zu lassen. Die Druckplatte ist nicht hochgeätzt und bedarf während des Drucks keiner Feuchtung.

In diesem Zusammenhang sollen auch die Bestrebungen nicht unerwähnt bleiben, die auf eine Herabminderung der Zurückzeit an den Druckmaschinen hinführen. Eine ganze Reihe von Zurückmethoden sind bereits in Gebrauch, weitere Vorschläge beziehen sich auf die Forderung nach stabileren Maschinen, unadäquaten Typen- und gleichmäßig hohem und starkem Plattenmaterial, elfernen Unterlagen für Schrift- und Bildplatten. Eine neuere Erfindung beruht darauf, daß man den kleinsten Verschleiß der Zylinderlager und -achsen bzw. die dadurch entstehende „Luft in den Lagern“ durch verstellbare Nebenlager lästig ausgleichen kann.

Auch im Stein- und Buchdruckgewerbe ist man zu der Überzeugung gelangt, daß der Offsetdruck doch nicht in der Lage ist, alle Arbeiten des Stein- und Buchdrucks zu übernehmen. Der Bau einer neuartigen Stein- und Buchdruckpresse mit einer angeblichen Leistung von 1800 Druck in der Stunde zeigt davon, daß auch diese Kreise verlorenes Gebiet zurückgewinnen wollen.

Zum Teil ist bereits eine Überflügung des Offsetverfahrens durch den Tiefdruck erfolgt; es ist damit das eingetretene, was erfahrene Fachleute aller Offsetzelemane zum Trost schon vor Jahren behauptet hatten. Der Kampf um die Vortrangstellung der beiden Druckverfahren geht schon seit Jahrzehnten, und heute hat der Tiefdruck sich durch seine Produkte die Sympathien der Drucker und der Verlegerwelt erobert. Nicht nur der Einfarben-Tiefdruck, der heute die Mehrzahl aller Zeitungen einfarbig und illustrierten Blätter beherrscht, erfreut durch seine künstlerische Wiedergabe der Bildobjekte. Auch der Mehrfarbentiefdruck hat heute bereits Ergebnisse zu verzeichnen, die beinahe an die Qualität des vornehmsten Druckverfahrens, des Lithodrucks, heranziehen. Die Tiefdruckmaschinen, die für Broganlagen und Rollenpapier gebaut werden, zeigen Typen vom kleinsten bis zum größten Ausmaß. Eine 64seitige Zwillingrotations-Tiefdruckmaschine mit drei Falzapparaten ist wohl zurzeit die größte Maschine dieser Art. Erwähnt sei noch eine Mehrfarben-Tiefdruckmaschine für den Druck von drei Farben in einem Arbeitsgange. Es stehen hier drei Maschinen fadenweise hintereinander. Das Papier wandert nach dem Bedrucken mit der ersten Farbe immer eine Stufe tiefer. Die Ergebnisse dieser sogenannten Kaskaden-Tiefdruckmaschine sollen befriedigen. Eine Chicagoer Zeitung hat eine Tiefdruckmaschine in Betrieb, die vier Farben in einem Arbeitsgange bei 6000 Stundenleistung druckt.

Ein neuer Maschinentyp ist in England erschienen: die Tiefdruck-Offsetpresse. Das Bild wird bei dieser Maschine von der Kupferwalze auf den Gummizylinder und von da auf das Papier übertragen. Die Maschine hat kein Feuchtwert, verarbeitet rauhe und gekörnte Papiere und läuft mit großer Geschwindigkeit. Es scheint hier das Problem gelöst zu sein, die dünnflüssige Tiefdruckfarbe für den Offsetdruck zu verwenden.

Kombinationen von Mehrfarben-Offsetmaschinen mit Tiefdruckmaschinen sind bereits vorhanden. Je nach der gewünschten künstlerischen Wirkung kann man also auf einer Papierbahnseite eine Farbe Tiefdruck und zwei Farben Offset drucken oder umgekehrt. Eine Kombination von Offset-, Tief- und Buchdruck hat eine New-Yorker Zeitungsfirma für ihre illustrierten Beilagen geschaffen. Von der Papierrolle wird zuerst rot und blau von den Offsetplatten gedruckt; dann geht die Papierbahn in die Tiefdruckmaschine, wo die Hauptplatte in braun oder schwarz aufgedruckt wird. Nach Wasserziehen einer Trockenrichtung wird das Papier auf der anderen Seite mit Buchdruck belegt.

Seit einem Jahre macht ein neues Druckverfahren von sich reden, das beweist, die Erfolge des Tiefdrucks auf die Flachplatte der Offsetmaschine zu übertragen. Man nennet Tiefdruck nennt sich dieses neue, in Deutschland erfindene Verfahren, mit dem eine im Offset nie galmante Tiefdruckung erreicht werden soll bei der dem Gummidruck eignen Weichheit. Jeder Auflagenhöhe soll die Druckplatte des Verfahrens widerstehen. Bisher ist man mit befriedigendem Erfolg beim Einfarben-Tiefdruck angelangt. Man hofft, den Vierfarben-Offsetdruck mit diesem Verfahren zu besseren Ergebnissen zu führen, als es bisher möglich war.

Ein Druckverfahren, das seit seinem Bestehen wegen den Wandlungen der Drucktechnik verstoßen geblieben ist; ist der Lichtdruck. Nun ist in jüngster Zeit unter dem Namen Filmlichtdruck ein neues Verfahren an die Öffentlichkeit getreten, das wesentliche Vereinfachungen bei der Herstellung der Druckplatte verspricht und vor allem ein erweitertes Anwendungsgebiet: den Lichtdruck neben den Schriftkettlern in der Buchdruckpresse. Bei diesem typographischen Filmlichtdruck wird die Filmkopie mittels Filmkitt auf einem schriftlohen Blei- oder Holzblock befestigt; dann kann der Auflagen- und Gemeinschaft mit dem Schriftkitt in der Schnellpresse vor sich gehen. Bis zu 10 000 Druck sollen von einem solchen „Klischee“ gemacht worden sein, ohne daß der Druckstoff schadhast wurde. Die erzielten Resultate sind gute und können wohl in Vergleich mit dem Tiefdruck gestellt werden.

Von der Stereotypie ist in technischer Hinsicht weder im allgemeinen noch im besonderen viel Neues zu berichten. Die Stereotypie ist ein Gebiet, wo die Maschine die Menschenarbeit zum größten Teil verdrängt hat. In den Großbetrieben beherrschen die automatischen Gießmaschinen das Feld, des öfteren vereinigt mit einer Reihe von Stereotypieapparaten zur sofortigen Bearbeitung der Platten. Die neueren Gießmaschinen nehmen dem Stereotypen auch die Bedienung der Gießpumpe ab: durch Einschaltung mittels Hand erfolgt der Gieß der Platten selbsttätig. Die Leistungen der Gießwerke werden angegeben zwischen zwei und vier Platten pro Minute. Nicht unerwähnt soll jedoch bleiben, daß Fehlgüsse nicht zu vermeiden sind; an einem Typ treten sie häufiger auf als an einem anderen. An den Platten ist im allgemeinen nicht mehr viel Arbeit zu verrichten. Der Kontolle auf Druckfertigkeit durch den Stereotypen können die Platten nicht entzogen. An die Stelle der Rollen zum Herstellen der Mater sind jetzt die Prägpresse getreten. Anfangs für einen Druck von 100 Tonnen gebaut, ist die Leistungsfähigkeit der automatischen Prägpresse bis auf 1000 Tonnen gesteigert worden. Diese kräftigen Pressen dienen nicht nur zum Prägen der Matrern, sondern sie haben auch neue Wege zur Druckstoffherstellung eröffnet. Unter Verwendung von Trockenmatern werden mit diesen Prägpresse Druckplatten für Farben- und Autotypen hergestellt, die eine gute künstlerische Wirkung erzielen lassen.

(Schluß folgt.)

### Wirtschaftsausblick

Das amtliche Wirtschaftsbarometer zeigt seit Monaten auf Hochspannung. Nach dem üblichen Ablauf der Konjunktur-Läme ziemlich dicht hinter der Hochspannung die Krise und dann ein längerer Depressionszustand. Englische Gemüter haben die neue Krise schon kurz nach dem Börsenkraus im Mai erwartet und glauben, nun in den harmlosesten Schwankungen der Wirtschaft schon Vorboden eines allgemeinen Rückschlages feststellen zu müssen. Tatsächlich hält die Besserung der Wirtschaft, wenn auch in etwas verlangsamtem Tempo, noch an, und es besteht vorläufig kein Anlaß, die weitere Entwicklung pessimistisch zu beurteilen.

Bei jeder Erörterung der wirtschaftlichen Fortdauer der Konjunktur muß einer Tatsache größte Bedeutung beigegeben werden. Der deutsche Wirtschaftsaufstieg wurde durch eine Sonderkonjunktur des Bergbaues und der Schwerindustrie eingeleitet, die auf die Ausschaltung der englischen Konkurrenz infolge des Bergarbeiterstreiks zurückzuführen ist. Die Besserung ergriff zunächst die Textilindustrie und erstreckte sich dann, besonders seit dem Frühjahr, auf die gesamte Volkswirtschaft, ging aber nicht über die Grenzen hinaus, so daß wir heute eine Sonderkonjunktur in Deutschland inmitten einer allgemeinen europäischen Depression erleben. Vor dem Krieg ging die Wellenbewegung der Wirtschaft gleichmäßig über den ganzen kapitalistischen Raum. Nach dem Krieg haben wir in dem amerikanischen und dem deutschen Wirtschaftsaufstieg schon zwei Fälle von Sonderkonjunktur. Durch die zeitliche Verschiebung wird der Ablauf des Wirtschaftsprozesses aber wesentlich verändert.

Das verarmte Deutschland brauchte zur Ankerbefestigung der Wirtschaft, zur Erneuerung und Ergänzung des Produktionsapparates ungeheure Summen von Kapital. Wäre der Aufschwung international erfolgt, dann wäre auch der Kapitalbedarf überall gewachsen. Statt dessen konnte Deutschland das anderswo brachliegende Kapital in genügendem Maße an sich ziehen. Diese Auffaugung von Kapital, ohne die die rasche Besserung der wirtschaftlichen Lage in Deutschland nicht denkbar ist, wird durch die kürzlich erfolgte Diskontermäßigung in New York weiter begünstigt.

Durch die Sonderkonjunktur wird auch der Außenhandel wesentlich beeinflusst. Der große Rohstoffbedarf läßt die Einfuhr wachsen; die steigenden Preise bei abfallendem Preisniveau außerhalb, drohen die Ausfuhr, so daß als Ergebnis ein starker Einfuhrüberschuß bleibt. Kommt es bei uns zur Krise mit starkem Preissturz, dann wird umgekehrt die Einfuhr sinken und die Ausfuhr erheblich ansteigen. Dadurch würde der erste heftige Rückschlag aufgefangen.

Auch die Bautätigkeit kann zum Ausgleich der Konjunktur viel beitragen. Es ist bekannt, daß in Zeiten aufsteigender Wirtschaft die Bautätigkeit nachläßt, da die Industrie das Geld an sich saugt. Diese Erscheinung konnte man im laufenden Jahr deutlich beobachten. Städt der Geschäftsgang in der Industrie, dann kann das dort freiwerdende Geld zum Bauen verwendet werden. Bei der gegenwärtigen Finanzierung des Wohnungsbaues wäre es leicht, bei allgemein gutem Geschäftsgange nur den laufenden Bedarf zu decken, den großen Fehlbedarf dagegen in trübsahigen Zeiten zu beseitigen. Da eine umfangreiche Bautätigkeit imstande ist, die ganze Wirtschaft zu befruchten, könnte auf diese Weise ein wirksamer Konjunkturausgleich geschaffen werden.

Einstweilen tritt aber die Frage, wie ein etwaiger Rückschlag aufzufangen wäre, hinter die Aufgabe zurück, erst einmal den günstigsten Stand der Wirtschaft, von dem wir noch weit entfernt sind, zu erreichen. Seit Anfang des Jahres wurden in Deutschland rund 2 Millionen Arbeitslose in den Produktionsprozess eingegliedert. Etwa 800 000

Arbeitslose bleiben noch übrig, wenn man zu den Hauptunterstützungsempfängern einschließlich Krisenunterstützten noch die auf Vollarbeiter umgerechneten Kurzarbeiter und die nicht unterstützten Arbeitslosen rechnet. Der günstigste mögliche Stand in der kapitalistischen Wirtschaft ist nach den Vorkriegs- und Inflationserfahrungen auf 150- bis 200 000 Arbeitslose zu schätzen. Es müßten also noch wenigstens 600 000 Arbeitslose von der Wirtschaft aufgenommen werden. Es ist nicht wahrscheinlich, daß dies schon bis zum Winter mit seiner sich saisonmäßig vergrößernden Beschäftigungslosigkeit gelingt. Es ist die Aufgabe der deutschen Wirtschaft für das nächste Jahr.

Wenn von irgendwoher eine ernstliche Gefahr droht, dann von der Preis- und Lohnpolitik der Regierung und der Unternehmerverbände. Eine Krise entsteht aus dem Mißverhältnis zwischen Erzeugung und Verbrauch. Vom



## Fünfzig Jahre Verbandsmitglied



Richard Zimmermann in Königsberg in Preußen  
Eingetreten: 9. September 1877  
„Dortmunder Zeitung“ in Königsberg in Preußen



Standpunkt der Unternehmer, erscheint sie als Überproduktion, vom Standpunkt der Verbraucher als Unterkonsumtion. Es lohnte sich festzustellen, wie weit ein solches Mißverhältnis schon eingetreten ist oder einzutreten droht, wobei man freilich auf Schätzungen angewiesen ist.

Der Reallohn ist in Deutschland nach der Berechnung des ADGB gegen den Durchschnitt von 1926 um rund 2 bis 3 Proz. gestiegen. Die Zahl der Lohnempfänger hat sich um etwa 10 Proz. vermehrt. Die Gesamtlohnsumme ist dadurch, wenn man den Unterstützungsausfall abzieht, dagegen die überarbeitsfähige Bezahlung mitrechnet, um höchstens 10 Proz. gestiegen. Die Produktionszunahme wird auf rund 25 Proz. geschätzt. Trotz dieses Mißverhältnisses kann man noch keine ernstliche Verstopfung des Marktes beobachten. Das dürfte sich daraus erklären, daß der Konsumtion vermehrmäßig stärker gestiegen ist, und — das eigentlich Entscheidende — die hohen Unternehmer- und Kapitalgewinne größtenteils zur Rationalisierung verwendet wurden, also die Herstellung von Konsumgütern noch nicht im gleichen Ausmaß gestiegen ist wie die Gesamtproduktion,

sondern erst der Produktionsapparat verbessert und erweitert wurde — und zwar auf den Schultern und auf Kosten der Arbeiterschaft. Wirft sich die gesteigerte Produktionsfähigkeit der rationalisierten Wirtschaft erst einmal aus, dann kann nur eine beträchtliche Hebung des Reallohniveaus die Krise vermeiden. Wie weit dies gelingt, hängt davon ab, welchen Einfluß die wirtschaftlichen und politischen Organisationen der Arbeiterschaft im gegebenen Zeitpunkt haben werden. G g h.

### Korrespondenzen

**Bielefeld.** (Maschinenleger.) Infolge der Vertikalisierung der Wirtschaft am 7. August im Gewerkschaftshaus in Minden war nur mittelmäßig besucht. Das ist wohl auf die sommerliche Wärme zurückzuführen, was aber nicht als Entschuldigung gelten sollte. Vorstehender Schulte machte Mitteilung, daß wir jetzt in Faberborn Fuß gefaßt haben, und drei Kollegen Mitglieder unserer Sparte geworden seien, was von der Versammlung freudig begrüßt wurde. Hoffentlich werden noch mehrere dortige Maschinenleger diesem Beispiel folgen. Es sei geplant, die Vorstehenden der übrigen Sparten sowie ein Vorstandsmitglied vom Bezirksvorstand zu unseren Versammlungen einzuladen, um so ein harmonisches Zusammenarbeiten zu ermöglichen. Dem in der letzten Versammlung ausgesprochenen Wunsch, den Fall Leingo zu klären, wurde entsprochen, indem Kollege David vom Bezirksvorstand die Sache sehr eingehend schilderte. Nach reger Aussprache ist die Sache nunmehr erledigt. Vorstehender Schulte er gab dann den Bericht von der Versammlung der Maschinenlegervereinigungen Rheinlands-Westfalens in Koblenz. Er betonte u. a., daß auf dieser Versammlung beschlossen worden sei, eine Bezirksvorsteherkonferenz abzuhalten; diese findet im November in Köln statt. Für seine weiteren interessanten Ausführungen wurde ihm reichlich Beifall erteilt. Der Kassenbericht wurde genehmigt und dem Kassierer, Kollegen Brindöppke, für tadellose Kassenführung Entlastung erteilt. Kollege Herkströter machte noch einige interessante Mitteilungen über das Arbeitsgericht, worauf der Vorstehende in seinem Schlusswort die Kollegen nochmals ermahnte, alles zu tun im Interesse unserer Sparte sowie der Gesamtorganisation. — Nach Schluß der Versammlung blieben die Kollegen noch eine kurze Zeit in kollegialer und anregender Unterhaltung beisammen.

**Dortmund.** (Graphisches Kartell.) Die im Februar d. J. erstmalig aufgenommenen Bestrebungen, in Dortmund ein graphisches Kartell zu gründen, haben nunmehr zu einem befriedigenden Resultat geführt. Bei Berücksichtigung der weit abgegrenzten Zielsetzungen des gegründeten Kartells war es eine ganz verständliche Folge, daß sich die Vorberhandlungen teilweise recht kompliziert gestalteten. Ihr Verlauf beweist indes erneut, daß Initiative und verständnisvolle Bereitschaft zur Zusammenarbeit immer wieder die einigende, gemeinsame Basis finden lassen. Unter toleranter Respektierung des organisch entwickelten Eigenlebens der kartellierten Ortsvereine wird sich künftig die Tätigkeit der neuen Einrichtung abspielen. Entsprechend den beschlossenen Richtlinien und ihrer Kommentierung in den abgehaltenen Konferenzen wird das Schwergewicht der Kartellstätigkeit auf eine großzügige Schulungs- und Bildungsarbeit verlegt. Konkrete Vorschläge bildeten bereits den Gegenstand unverbindlicher Besprechungen in der ersten Konferenz des Kartellausschusses. Aus der Fülle der gestellten Aufgaben ist besonders zu erwähnen die Absicht, die gesamte Berufsgewerbliche Bewegung hierorts fortlaufend kritisch zu erfassen. Ganz besonders die Erfüllung dieser Aufgabe bedingt die bereitwillige und korrekte Mitarbeit aller Kollegenkreise, an welche sich der Kartellausschuß in Würde wenden wird. Der Kartellvorstand besteht u. a. aus den Kollegen Pfahner, Vorstehender, Westermann, Kassierer. Es ist die Hoffnung aller Kollegen, die an der Gründung des Graphischen Kartells in Dortmund tatkräftig gearbeitet haben, daß die zukünftigen Veranstaltungen dieser Einrichtung bei der Kollegenhaftigkeit ein langvolles Echo finden mögen.

**Elbing.** (Salbatherische.) In der ordentlichen Generalversammlung im Januar wurde die Wiederwahl des am 21. Oktober 1926 gewählten Vorstands vollzogen.

### Leuna

Wenn die Berliner Nachtzüge nach München—Stuttgart und Frankfurt a. Main Halle hinter sich haben, dann geht plötzlich durch die Abteile ein Rachen der Köpfe — eine gigantische Fabrik hebt sich aus dem Dunkel der Nacht. Tausende von Lichtern und Flammen, eine ganze Reihe von Kaminen und Silos — ein dampfendes und rauchendes Ungeheuer schaut durch die Fenster des Nachtzuges. „Was ist das?“ rufen die Keulenge unter den Reisenden, die die Strecke Halle—Erfurt noch nicht gefahren haben. „Leuna“, lautet lakonisch die Antwort; und wer auch noch so oft die Strecke passiert hat, der läßt sich doch den überwältigenden Eindruck, der von den Fabriktürmen ausgeht, nicht entgehen und Schweigen herrscht zumeist ein paar Minuten lang, während der Schnellzug an der Kiesenfabrik vorüberbraut.

Leuna ist ein Kriegskind, aber keines von denen, die in Hunger und Entbehrung aufgezogen wurden. Dieses Kriegskind hat sich während des Krieges und in der Nachkriegszeit überraschend gut entwickelt und herausgemacht. Zur Produktion von Stickstoff wurde Leuna während des Krieges aus strategischen und wirtschaftlichen Gründen im Herzen von Mitteldeutschland errichtet. Gesichert vor einem Zugriff des Feindes, mitten im größten Braunkohlengebiet Deutschlands und inmitten der großen mitteldeutschen Landwirtschaft wuchs Leuna an einem geradezu idealen Standort heran. Heute ist es eine der stärksten Säulen der F. G. Farbenindustrie. Vor allem in der Produktion von Stickstoffdünger hat es sich eine Weltstellung geschaffen, wenn

auch sein Monopol in der Stickstoffproduktion demnächst nach Ablauf der Patente etwas beeinträchtigt werden dürfte. Immerhin bleibt Leuna auch nach der Beseitigung seiner Monopolstellung in der Stickstoffproduktion und vor allem in der Produktion von Nitrophoska tonangebend, und es ist zur Zeit dabei, im Umkreis seines engeren Machtbereichs eine Reihe von Fabriken ins Leben zu rufen, die der Vorbereitung der Hilfsstoffe von Nitrophoska dienen.

Leuna, der Fabrikgigant Mitteldeutschlands, beschäftigt heute bereits Tausende und aber Tausende von Arbeitern. Am liebsten hätte die Wertleistung Leuna zu einer einzigen großen Riesenfabrik gemacht. Man wollte Tausende und aber Tausende von Arbeitern im Werk in Baracken unterbringen. Allein nach den wenig erfreulichen Erfahrungen, die man mit diesem Fabrikkomplex machte, legte sich rasch die Rasenierungszeit. Leuna hat heute bereits seine Geschichte, seine Tradition und Revolutionsromantik. Es stand ja in dem furchtbaren Jahre 1921, im Jahre des kommunistischen Putschstimmes, im Mittelpunkt der Schießereien, Kanonaden und Hölzladern.

Leuna ist heute bereits eine kleine Arbeiterwelt für sich. Kein Wunder, wenn die Hand- und Kopparbeiter des Werkes schon ihre eigene Zeitung haben. Die „Leuna-Zeitung“ bringt in padernder Aufmachung, was die Leuna-Arbeiterkraft unmittelbar interessiert und angeht: Lohnfragen, Unfallfragen, hygienische Probleme, organisatorische Aufgaben. Da sind z. B. die Gelben im Leunawerk. Auch auf dem Leunawerk gab es bis 1918 einen Gelben Werkverein. Als im Revolutionsnovember der Wind umschlug, war die Sumpfpflanze verschwunden. Ab 1921, nach dem

fürchterlichen kommunistischen Putsch, wuchs wieder der Gelbe Werkverein und sammelte die Reihe der Chamäleons und ähnlichen Gesinnungsgenossen, die wieder ihren Weizen blühen sahen. Mit dem Schlagwort: „Durch billigen Einkauf zur Erhöhung des Reallohnens, suchte man die Dummen zu ködern, und mit billigem Ratso usw. wurden die weniger Denkfähigen eingefangen. In Merseburg wurde ein Laden aufgemacht, der unter dem hochfliegenden Namen „Industrieaufwachen“ vom Gelben Werkverein geführt wurde. Die Pleite blieb nicht aus. Im Werk selbst erfreuen sich die Mitglieder des Werkvereins der Gunst nicht weniger Betriebsführer. Mancher Gelbe ist heute nur auf Grund seiner Gelbheit Meister oder auf besser bezahltem Posten.

Allmählich werden aber die Gepflogenheiten der gelben Lieblinge auch den zum Teil weisensowenwandten christlichen Arbeitern zuviel. Diese wenden sich mit Schreden von diesen „nationalen“ Arbeitern ab und meiden jede Arbeitsgemeinschaft mit ihnen. Die Folge ist, daß doch nach und nach mancher aus dem gelben Gefolge sich seiner Judasrotte bewußt geworden ist und abgebeugt hat.

Valende soziale Bilder aus dem Arbeitsleben im Werk folgen die „Leuna-Zeitung“. Da ist ein Unglücksfall infolge Gerüstzusammenbruchs. Da ist die „Probeausbildung für den Gaskrieg“, eine ganz feine, neue Einrichtung des Werkes, die etwas genauer unter die Lupe genommen wird. In der Nähe der Hydrierung nach der Bahnseite machen sich gelbe Kaufschmaben in der letzten Zeit bemerkbar. Man sieht die Arbeiter dort mit Respiratoren und Gasmasken herumlaufen, und unwillkürlich tauchen die bekannten lieblichen Bilder von der Front: Unterstände,

Gingen wir in das neue Geschäftsjahr mit mehreren Arbeitslosen, so konnten dank der guten Konjunktur, die sich gleich zu Anfang des neuen Jahres bemerkbar machte, sämtliche am Orte arbeitslosen Kollegen in den einzelnen Druckereien untergebracht werden. Im Frühjahr wurde das so lange in Königsberg gedruckte Arbeiterorgan „Freie Presse“ nach Ulm überliefert. Diese Zeitung beschäftigt zehn Kollegen. Die Kollegen Schrage und Daubert wurden gezwungen, insofern Alterserscheinungen ihre Arbeit, der sie bis zur letzten Stunde ihres Schaffens so reges Interesse entgegenbrachten, aufzugeben. Der Verband hat beide Kollegen als Invaliden anerkannt. Am 1. Juni konnten wir Kollegen Schrage anlässlich seines 60jährigen Berufsjubiläums ehren. Leider ist es ihm nicht vergönnt gewesen, sich der wohlverdienten Ruhe lange zu erfreuen. Am 26. Juni ereilte uns die Kunde, daß die Kämpfer unserer Sache, unser Senior, im Alter von 74 Jahren für immer von uns geschieden ist. Ehre seinem Andenken! — Die Agitationsversammlung des Gauess Ostpreußen am 26. Juni in Marienburg war von der Elbinger Kollegen-schaft gut besucht. Referent Gauvorsteher Reiser verstand es, in seinem einflussreichen Vortrag, „Des Arbeiters Einfluß auf Wirtschaft und Politik“ die Anwesenden lauschenden Ohren für sich zu gewinnen und erntete hierfür am Schluß reichlichen Beifall. Die Berichte der verschiedenen auswärtigen Kollegen ließen erkennen, daß überall mit regem Eifer an der Befestigung und Festhaltung unserer Organisation gearbeitet wird. Nachmittags fand ein Freischoppen mit Damen statt, anschließend hieran ein Gartenkonzert und später ein Tanzabend, das die auswärtigen Kollegen mit ihren Damen bis zur Abfahrt der Züge in freudiger Stimmung beizumessen hielt. Am 9. Juli feierten wir unser Johannistag auf dem „Thumberg“ in üblicher Weise; leider war die Teilnehmerzahl nicht so groß, wie es erwünscht gewesen wäre. Augenblicklich zählt der Ortsverein 88 Kollegen.

Br. Essen. Vom herrlichsten Wetter begünstigt fand unsere dritte diesjährige Bezirksversammlung am 31. Juli in dem Gartenstädtchen Reitiv vor der Brücke statt. Schon zeitig fanden sich die Ehrenten der Ehrenten, Gelsenkirchener, Buer und Böttcherer Kollegen nebst Angehörigen dorther ein. Die Tagesordnungspunkte fanden im Sinne der Kollegschaft ihre Erledigung. Ebenfalls wurde dem Kassierer, Kollegen Harms, für tadellose Führung der Kassengeschäfte die beantragte Entlastung erteilt. Mit dem Wunsch des Vorsitzenden Kollegen Böhning, daß die gefassten Beschlüsse zum Segen der Kollegschaft ausfallen mögen, konnte die Versammlung geschlossen werden. Nachdem das Mittagessen eingenommen, trafen noch in sehr großer Anzahl Wilhelmmer Kollegen, ebenfalls mit ihren Angehörigen, ein, und nun begann ein reges Leben und Treiben nach echt buchdruckerischer Art in den großen schattigen Anlagen und Räumen der „Flora“. Galt es doch, in Verbindung mit der Bezirksversammlung unser diesjähriges Sommerfest würdig zu begehen. Durch reichhaltige Abwechslung in den Darbietungen für groß und klein flossen die schönen Stunden schnell dahin. Die Kollegengangsvereine von Essen und Wilhelmmer gaben mit ihren Wiederpenden dem Ganzen ein besonderes Gepräge. Nicht unerwähnt darf heißen, daß die Kollegschaft für ihren Nachwuchs nur Gutes und Unvergessliches geboten hat. Hunderten von Kindern wurden u. a. schöne Angebinde überreicht. Dank denen, die sich für das gute Gelingen bemüht haben, insbesondere den Gesangsvereinen Epigraphia (Essen) und Wilhelm a. d. Ruhr. Unauslöschbar werden die Stunden in den Herzen aller Beteiligten bleiben.

Frankfurt a. M. (Maschinenseher.) Die hiesige Vereinigung beschäftigte am 7. August unter Beteiligung zahlreicher auswärtiger Gäste die Monotyp-Anlage mit der neuen Kompletzdruckmaschine der Firma Osterrieth. Lebhaftes Interesse zeigte sich in der großen Beteiligung an dieser Veranstaltung, und da die Anlage in vollem Betrieb vorgeführt wurde, kamen alle Kollegen auf ihre Kosten. Der Firma und den vorführenden Kollegen sei auch hiermit nochmals gedankt. Anschließend an diese Besichtigung fand eine Versammlung statt, in der nach sechs Neuausnahmen Kollege Heinrich ein kleines Referat hielt: „Eingiges aus den Jahresberichten“.

Fulda. Unserer zweiten diesjährigen Bezirksversammlung am 7. August in Alsfeld (Ostpreußen) ging

eine Ehrung des Kollegen Heinrich Hirt (Alsfeld) voraus, der am 4. August auf eine 50jährige Verbandszugehörigkeit zurückblicken konnte. Kollege Lerch (Alsfeld) begrüßte den Jubilar, unsern Gauvorsteher Nepeck (Frankfurt a. M.), die Vertreter der Alsfelder Gewerkschaftskollegen und die zahlreich erschienenen Mitglieder des Bezirks Fulda. Gauvorsteher Kollege Nepeck (Frankfurt a. M.) beglückwünschte im Auftrage des Verbandes und des Gauvorstandes Kollegen Hirt zu seinem 50jährigen Verbandsjubiläum. Er gedachte besonders der schwierigen Verhältnisse, unter denen früher Kollege Hirt mit gleichgesinnten Kollegen die wirtschaftliche Lage der Arbeiterkreise im Verbandsgebiet suchte. Für seine langjährige Treue zur Organisation überreichte er dem Kollegen Hirt eine Urkunde mit Inbalt. Kollege Hillenbrand (Fulda) dankte ebenfalls dem Jubilar für seine Unerschrockenheit an die Organisation und überbrachte unter Überreichung eines Glückwunsches die Glückwünsche des Bezirks Fulda. Auch die Alsfelder Kollegen widmeten ihrem langjährigen Mitstreiter freundliche Wünsche und überreichten einen Ruhepfeffer. Kollege Hirt dankte in bewegten Worten für alle Aufmerksamkeit und gab interessante Einzelheiten aus den ersten Jahren seiner Mitgliedschaft zum besten. Unter Mitwirkung des Männerquartetts „Gutenberg“ (Fulda) nahm die Schlichte, in der Provinz gewiß seltene Feier einen schönen Verlauf. Nach einer kurzen Besichtigung des Städtchens und einem gemeinsamen Essen begann die Bezirksversammlung. Vor Eintritt in die Tagesordnung gedachte der Vorsitzende in ehrenvollen Worten

**Preiswettbewerb zur Unfallverhütung**

Zahlreiche Beteiligung an dem Preiswettbewerb der Deutschen Buchdrucker-Berufsgenossenschaft zur Förderung der Unfallverhütung nach den Bestimmungen der Berufsgenossenschaft in Nr. 54 des „Korr.“ (Kundschau und Anzeigenteil) liegt im allgemeinen Interesse der gesamten Arbeiterschaft des Buchdruckgewerbes

des verstorbenen Kollegen Wilhelm Croft (Fulda), eines Mitbegründers des Ortsvereins Fulda. Die Versammlung erob sich ihm zu Ehren von den Sigen. Nach Erledigung des geschäftlichen Teils erfolgte die Berichterstattung der Ortsvereine, die in tariflicher Beziehung keine Klagen aufwies. Dagegen läßt der organisatorische und kollegiale Geist, besonders in den kleineren Orten des Bezirkes, zu wünschen übrig. Dann nahm Kollege Nepeck (Frankfurt a. M.) das Wort zu seinem Referat: „Historisches und Aktuelles aus der Gewerkschaftsbewegung“. Der Redner betonte, gerade die Berichterstattung aus den Ortsvereinen habe ihm beweisen, wie notwendig es sei, den Kollegen in der Provinz einmal vor Augen zu führen, unter welcher schwierigen, große materielle und persönliche Opfer erfordernden Verhältnissen unsere Vorgänger die ersten Anfänge der Gewerkschaftsbewegung in die Wege geleitet und den Gedanken des gewerkschaftlichen Zusammenstehens vorwärtsgetragen haben. Kollege Nepeck verstand es, den aufmerksamen Zuhörern den ganzen Werdegang der Gewerkschaftsbewegung, die Verhältnisse vor dem Kriege, während und nach der Revolution in interessanter Weise zu schildern und den Kollegen die Anwendung hieraus zu zeigen. Reicher Beifall lohnte dem Redner für seine Ausführungen. Unter „Verschiedenem“ wurde den Kollegen noch der Beitritt zu der Sterbekasse für den Gau Frankfurt-Essen empfohlen, ebenso der Beitritt zur Büdlergilde. — Nach Schluß der Bezirksversammlung wurde ein gemeinsamer Spaziergang nach dem benachbarten Altenburg unternommen, wo sich die Kollegen zu einer, allerdings etwas verspäteten, Johannistagstafel zusammenfanden. Kollege Nepeck mußte nochmals zu einer Festrede ausfallen, die er mit einem Hoch auf den Verband schloß. Musik- und Gesangsbeiträge und das unvermeidliche Längchen hielten die Kollegen noch einige Stunden zusammen. Mögen die schönen Worte, die bei den verschiedenen Veranstaltungen im Laufe des Tages gesprochen wurden, von jedem Teilnehmer beherzigt werden. Dann wird es gut stehen um unser weiteres Vorwärtkommen.

Röln a. Rh. (Maschinenseher.) Die dritte Vierteljahrsversammlung 1927 fand am 31. Juli in Koblenz statt. Die schöne Lage und die herrliche Umgebung hatten wohl mit dazu beigetragen, daß der Besuch gut war, besonders unter Berücksichtigung der Angelegenheit des Tagungsorts. Bemerkenswert ist noch, daß es das erste Mal war, daß eine Gattung der Maschinenseher in Koblenz stattfand. Aus diesem Anlaß warteten die Koblenzer Kollegen mit verschiedenen Veranstaltungen auf. Am Vorabend war ein Begrüßungsabend, an dem außer dem Kollegengangsverein „Gutenberg“ (Koblenz), der auch in Koblenz anwesende Graphische Gesangsverein „Graphia“ (Trier) teilnahm; die Veranstaltung verlief bei zehntägiger Fröhlichkeit in echt kollegialer Weise. Am Sonntagvormittag war eine Rheinfahrt nach Braubach mit Besichtigung der Marksburg ein würdiger Abschluß. — Die Versammlung eröffnete Kollege Schramm mit herzlichem Begrüßungswort. Nach einigen schon vorgetragenen Reden des Kollegengangsvereins „Gutenberg“ (Koblenz), die dankbare Zuhörer fanden, begrüßte Kollege Nepeck als Bezirksvorsitzender des Verbandes die Versammlung und wünschte ihr einen guten Verlauf. Kollege Felzer vom Ortsrat des OGB, übermittelte die Grüße der freien Gewerkschaften und wies auf die schweren Kämpfe der Arbeiterschaft hin, speziell in Koblenz. Kollege Pfael, der Vorsitzende der Koblenzer Maschinenseher, erbot allen ein herzlich willkommen. Nach einigen geschäftlichen Mitteilungen kam der Vorsitzende

auf die Lage im Gau zu sprechen, die er als gut bezeichnete. Die im letzten Monat ausgefüllte Statistik über Sonntagsarbeit ergab, daß 631 unserer Sparte angehörende Kollegen in Rheinland-Westfalen Sonntagarbeit leisteten, ungefähr die Hälfte der Gesamtmitgliedschaft. Erfolgt wurden 64 Betriebe. In 23 Betrieben lag die Sonntagsarbeit außerhalb, in 41 innerhalb der 48-Stunden-Woche; in 32 Betrieben ist der Anfang Sonntags um 10 Uhr oder später, in 25 in der Zeit zwischen 8 und 10 Uhr und in 7 Betrieben vor 8 Uhr. Hieran schloß sich eine kurze Aussprache. Zur Aufnahme kamen 29 Kollegen. Der Kassenbericht zeigte eine Einnahme von 1259,13 M., eine Ausgabe von 1156,60 M. und einen Kassenbestand von 1012,71 M. Dem Kassierer wurde Entlastung erteilt. Sodann fand ein Antrag des Vorstandes, an Stelle der nächsten Gauversammlung eine Konferenz der Bezirksvorsitzenden abzuhalten, nach lebhafter Aussprache Annahme. Der Tagungsort der nächsten Versammlung ist Hagen. Unter „Verschiedenem“ bat der Kassierer nochmals um genaue und pünktliche Ausfüllung der Kartothekarten. Verschiedene interne Angelegenheiten kamen noch zur Sprache, dann schloß der Vorsitzende die gut verlaufene Versammlung mit dem Dank an die Koblenzer Kollegen und einem Hoch auf Verband und Sparte.

Landshut in Bayern. (Drucker.) Am 16. und 17. Juli fand in Landshut die Druckerversammlung des Bezirks Freising-Landshut statt. Schon am Sonnabendabend trafen die Kollegen von Freising hier ein, um an einem geselligen Familienabend, an dem auch der hiesige Ortsverein vertreten war, teilzunehmen. Es war u. a. auch eine lehrreiche Stunde damit verbunden. Kollege Leifsch brachte den interessantesten Film „Ein galvanoplastischer Großbetrieb“ zur Vorführung, den die Firma C. Schwarz (Leipzig) in liebenswürdiger Weise kostenlos zur Verfügung gestellt hatte. Der Film fand unter den Kollegen sehr großen Anklang. Man konnte den ganzen Werdegang des Galvanos verfolgen. An dieser Stelle sei der Firma für das ungenügende Entgegenkommen bestens gedankt. In der Versammlung am Sonntagvormittag waren fast alle Kollegen anwesend; es wurden verschiedene Angelegenheiten erörtert. Die Nachmittagsstunden bis zur Abfahrt des Zuges wurden am Klausenberg bei einem gemächlichen Zusammensein verbracht.

—wb.— Limburg a. d. Rh. Anstatt der örtlichen Abhaltung einer Johannistagstafel hat der Ortsverein Limburg die Druckmaschinenfabrik Johannistag in Gelsenheim a. Rh. besucht. Frühmorgens, am 17. Juli, hatten sich die Kollegen eingefunden, um nach dem herrlich gelegenen Rheinstädtchen Gelsenheim zu fahren. Von 11 bis 2½ Uhr nachmittags bewarte die Besichtigung. Wir konnten hier, unter guter Führung, Einblicke nehmen in den meisterhaften Betrieb, vom Rohelisen bis zur Fertigkonstruktion der Maschine. In den Nachmittagsstunden wurde den Kollegen Gelegenheit geboten, die Stadt Gelsenheim mit ihren besonderen Sehenswürdigkeiten, darunter die Staatliche Döf- und Gartenbauakademie, zu besichtigen, bis wir dann, nach dem Besuch eines guten Tröpfchens Rheinweins, wieder mit dem Abendzug nach unserer Heimatstadt gebracht wurden. Wir danken hiermit noch einmal der Maschinenfabrik für alles Gebotene und können die Besichtigung allen Ortsvereinen zur Bereicherung ihrer Sachkenntnis dringend empfehlen. Die Fahrt hat bei allen Kollegen vollste Zufriedenheit ausgelöst.

Worms. (Maschinenseher.) Die diesjährige Versammlung unserer Vereinigung am 31. Juli, die Kollege Schöber leitete, war von 14 Kollegen besucht. Nach der üblichen Begrüßung gab der Vorsitzende zunächst einige Mitteilungen bekannt, worauf die Tagesordnung sehr reich ihre Erledigung fand. Neu aufgenommen wurden zwei Kollegen. Die Fassung des Protokolls der Gründungsversammlung wurde gutgeheißen. Sodann kam ein Kundschreiben des Vorsitzenden der Gauvereinigung zur Besprechung. Am 4. September findet eine Wanderversammlung in Weinheim statt. Der Beitrag wurde von 15 auf 20 Pf. erhöht. Der Punkt „Technisches“ brachte eine rege Aussprache. In einem Schreiben der Merzfabrik Sehmaschinenfabrik, das zur Besprechung kam, wurde mitgeteilt, daß die Firma ein Jubiläumsschreiben „Das Linotypenhaus“ zum Versand bringt. Ferner wurde unsere Vereinigung zur Besichtigung der Fabrik eingeladen. Diese Einladung wurde mit Beifall aufgenommen und die beiden Pfingsttage des nächsten Jahres für diesen Besuch vorgesehn. Es wurde beschlossen, zu diesem Zwecke eine Reisetage zu gründen; um so den Kollegen die Möglichkeit zu geben, an der Besichtigung teilnehmen zu können. Das Jubiläumsschreiben „Das Linotypenhaus“ kam inzwischen eingetroffen war und ein Meisterwerk darstellt, das lebhaftes Interesse und wird einen Ehrenplatz in unserer zu gründenden Bibliothek erhalten.

**Allgemeine Kundschau**

Hauptversammlung des Deutschen Buchdrucker-Vereins. Wie schon kurz berichtet, findet die diesjährige ordentliche Hauptversammlung der Brüdergilde am 17. und 18. September in Baden-Baden statt. Aus der in der „Zeitschrift“ veröffentlichten Tagesordnung der geschäftlichen Sitzung seien folgende Punkte hervorgehoben: Vortrag des Herrn Professor Dr. J. Schumpeter (Worms): „Der Eingriff der öffentlichen Hand in die Privatwirtschaft, besonders in das Buchdruckgewerbe.“ — Geschäftsbericht des Hauptverbandes über das Jahr 1926. — Soziale Gesetzgebung und Deutscher Buchdruckerakt (Referent: Generaldirektor Dr. Wolff Berlin). — Betriebsführung und Buchdruckerpreistarif (Referent: Direktor Sturm Leipzig). — Aussprache über die Frage der Wiedererlangung der Bindung auf den Deutschen Buchdruckerpreistarif. — Das Berufsausbildungsgesetz und der Stand der Lehrlingsordnung (Referent: Bruno Wehler Leipzig). — Die Internationale Presse-Ausstellung Köln 1928 und der Deutsche Buchdrucker-Verein (Referent: Otto Säuberlich Leipzig). Die geschäftlichen Verhandlungen werden von festlichen Veranstaltungen umrahmt. Für den 19. September ist eine Autofahrt aller Hauptversammlungsteilnehmer durch den Schwarzwald vorgesehen. — Am Nachmittag des 17. Sep-

Schlingengärten, Menschen- und Tierleichen auf. Als wenn die Welt an einer Stelle angezündet würde, schreibt die „Leina-Zeitung“, so quillt dort eine Qualmwolke nach der andern aus den toten Gerippen und Gestängen. Ein Regen schwarzen Rußes kommt nieder, gerade als ob der Ätna in der Nähe wäre. Die Arbeiter im Werk haben sowieso schon genug Schmutz und Gestank einzunehmen, anschließend sollen aber auch die Außenstehenden ihren Teil abbekommen.

Die Wäber im Werke sollen die Menschen der Hölle der Rauchschwaden und Dämpfe, des Rußes und Staubes wieder säubern. Doch sind bei den Badeeinrichtungen noch manche Schwierigkeiten zu beheben. In den Wäbern, die die Wäbergänger der Untergetragenen Tages- oder Normal-schicht sind, ist das Baden schwierig und umständlich für diejenigen, die mit den ersten Zügen formtischen.

Die Wäber aus Taubenbinder Nacht mutet das Wachstumtempo des Leinawerks an. Seit einigen Monaten, seitdem die Gewißheit bestand, daß die Verfüllung der Kohle technisch durchführbar ist, bildet sich im südlichen Teil des Leinawerks eine Front der Arbeit. Ganze Kompagnien von Arbeitern aller Berufs, von Tiefbauarbeiter und Maurer bis zum Schlosser, Holzleger und Feinmechaniker wurden manchmal mit halbschichtlicher Genauigkeit auf die Baustellen geworfen. Willkürlich schloßen Bauten vor ungeübter Höhe und Ausdehnung aus dem Boden. Mancher Bau, dessen Umfang am Abend beim Verlassen der Arbeitsstätte noch nicht recht zu bemerken war, stand am andern Morgen bereits fertig da. Einer riß dem andern förmlich das noch warme Arbeitsstiel aus der Hand, um ja seinen festgesetzten Termin einzuhalten.



