

A GÉPMESTER

**A MAGYARORSZÁGI GÉPMESTEREK
ÉS NYOMÓK SZAKKÖZLŐNYE ++**



TARTALOM:

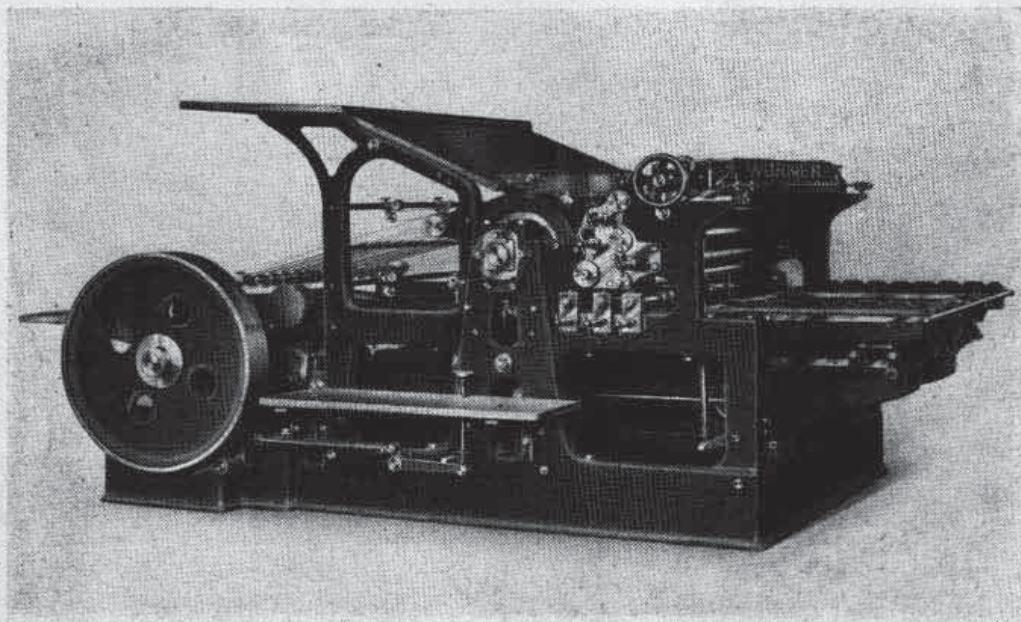
A szakkultúra ügye nemzetközi vonatkozásban — A mult, a jelen és a jövő — A hengeranyag kímélése — A mesterséges szárítás szerepe a mélynyomásban — A szakmai továbbképzésről — A technika fejlődése és a géptermek racionalizálása — Dobozgyártás nyomdai úton — Az idej »Gépmesternap«-ról — O tempora, o mores! — Rövid közlemények — Hivatalos közlemények — Szerkesztői üzenet



LORILLEUX CH. ÉS TÁRSA

KŐ- ÉS KÖNYVNYOMDAI FESTÉKGYÁRA = IRODA: BUDAPEST IV, FERENC
JÓZSEF RAKPART 27 = GYÁR: BUDAFOK = TELEFÓN: 69-6-35, 69-7-78

A WÖRNER-GÉPGYÁR »VELOX« GYORSSAJTÓI

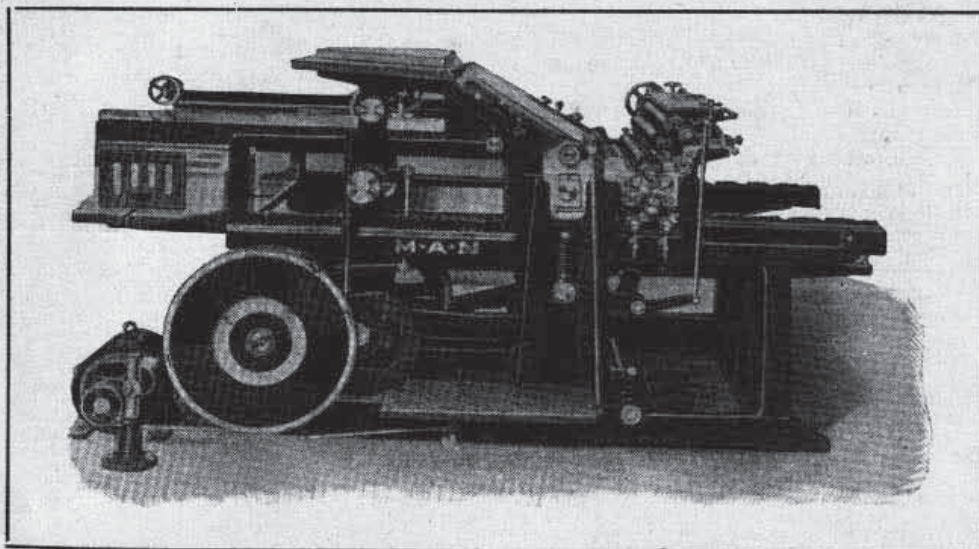


a legtökéletesebb, legmodernebb nyomdagépek

LEGOLCSÓBB ÁRAK, KEDVEZŐ FIZETÉSI FÖLTÉTELEK
BUDAPEST V, VÁCI ÚT 48

MIRAMAN

az új chromotípiai gyorsajtó frontkirakóval
(német szabadalom)



A legfinomabb illusztrációs és a legpontosabb színnyomáshoz

SZERKEZETBEN UTÓLÉRHETETLEN!

A legszilárdabb kivitelben * Négy görgőpálya görgőjáráttal. Ferdén fogazott meghajtókerekek * Festékmű 3 fölhordóhengerrel * Festékhengerek és festékkés a legfinomabb és kényelmes beállítással * Rúgós ívfogó önműködő beállítással. Stapel-kirakóval vagy 3 kicserélhető kirakóasztallal * Belövőkocsi * Nyomóhenger ívsimító kefével berendezve * Központi olajozással * Csiszolt nyomóhenger és nyomólap

AUGSBURG-NÜRNBERGI GÉPGYÁR RT MAGYARORSZÁGI
KÉPVISELETE:

CHATELET ALAJOS és FIA

BUDAPEST II, MARGIT KÖRÚT 81. SZÁM. TELEFÓN: 53-1-74

BERGER ÉS WIRTH

Sürgőny cím: »BERG WIRTH«
BUDAPEST. Magyar kir. posta-
tatakarékpénztári csekk számla
száma: 23244

Fekete és színes festékek gra-
fika réleokra. Különlegességek:
könyvkötőfestékek, színnyo-
mású, dombornyomású vagy
tégelynyomású ajtókhöz; csekk-
és márványfestékek, platinfes-
tékek. Hengeröntőműhely la-
pos és körforgású gépekhez.
Kiváló bianca, patent, valamint
Viktória hengeranyagot kocká-
zott és síma táblákban állan-
dóan nagy raktáron tartunk!

TELEFÓNSZÁM: J. 30-6-35

BUDAPEST IX. KERÜLET, MÁRTON UCCA 19. SZÁM

Magyar Kő- és
Könyvnyomdai
Festék- és Hen-
geranyaggyár Rt

TÖRZSGYÁR:
Leipzig
GYÁRAK:
Berlin, Barmen
Buenos-Ayres
Amsterdam
Hamburg
Rio de Janeiro

TELEFÓNSZÁM:
JÓZSEF 42-3-38



PAPÍRNAGYKERESKEDÉS

GRÓSZ ÉS VIDOR

BUDAPEST VII, KERTÉSZ UCCA 20. SZ.

MINDENNEMŰ NYOMTATÁSRA ALKAL-
MAS PAPIROK ÁLLANDÓ RAKTÁRA

SCHMIDT TESTVÉREK NYOMDAFESTÉKGYÁR

BUDAPEST—RÁKOSPALOTA, PÁZMÁNY UCCA 41

SÜRGÖNYCÍM: «FARBENSCHMIDT»

TELEFÓN: AUT. 95-2-85

GYÁRT:

ELISMERTEN KIVÁLÓ MINŐSÉGŰ

**MÉLYNYOMÓ-,
OFFSET-,
KŐ- ÉS KÖNYVNYOMDAI,
VALAMINT ANILIN- ÉS
UJSÁGROTÁCIÓS
FESTÉKEKET**

A GÉPMESTER

MEGJELENIK NEGYEDÉVENKÉNT: JANUÁR HÓ 1-ÉN,
ÁPRILIS HÓ 1-ÉN, JÚLIUS HÓ 1-ÉN ÉS OKTÓBER HÓ 1-ÉN.
KIADJA A MAGYARORSZÁGI GÉPMESTEREK ÉS NYOMÓK
EGYESÜLETE. SZERKESZTI: A SZERKESZTŐBIZOTTSÁG

A MAGYARORSZÁGI
GÉPMESTEREK ÉS NYOMÓK
SZAKKÖZLÖNYE

A szakkultúra ügye nemzetközi vonatkozásban

I.

A Bildungsverband der Deutschen Buchdrucker és a Nyomdász-Oktatásügyi Internacionále kongresszusai augusztus utolsó hetében zajlottak le a tübingiai Erfurt városában s amint várható is volt: értékes útbaigazítást adtak szakképzésünk további föladatai tekintetében.

Mindazt a sok szép, becsületes és okos gondolatot, amit ott öt nap leforgása alatt szóba öntöttek: lehetetlen volna egy-két cikk keretében elmondani s így inkább csak arra szorítkozunk, hogy a nyomdászati oktatásügy néhány vezető eszméjét ismer-tessük meg olvasóinkkal. Csak úgy innen-onnan kiragadva a sok közül azt az egyet-kettőt, amely a mi viszonyainkhoz mérten legaktuálisabb.

Itt van mingyárt a továbbképző szak-oktatás szükségességének a kérdése.

A továbbképző szakoktatás szükségességét elsősorban a technikai eszközök gyors változása okolja meg. Ha jó emlékü Hess Andrásunk, az első budavári könyvnyom-tató, 1473-iki eltűnése után háromszázötven évig aludt volna: 1823-ban való fölébredé-sekor minden fönnakadás nélkül folytathatta volna tevékenységét az ugyancsak a várban lévő egyetemi nyomda kéziszajtóin. Mert a tipográfia arculata századokon át alig változott. Aki azonban most alszik tíz-hűsz esztendeig: akár búcsút is mondhat már a szakmájának. Képzeljünk el egy olyan öreg gépmestert, aki, mondjuk, 1885-től 1895-ig nagyszerűen praktizálta a fog-lalkozását, de azután valahol a puszta-ban élve, harmincöt esztendő technikai válto-zásairól hírt sem hallva, most egyszerre valami kéttúrás, automatás nyomdaterem-ben akarná folytatni a régi foglalkozását! Ámulattól dermedten csodálná a gépeket, az önberakót, a háromszínes meg egyéb

kliséket, a mechanikus egyengetési módo-kat, a gépszedéses formát, a mindenféle új eszközt és anyagot. Esztendőök szorgos tanulásával tudná csak utólélni modern szakképzettségű kollégáit.

De nem kellene éppen puszta-ban töltenie két-három évtizedet e szaktársunknak, hogy lemaradjon a mindinkább tornyosodó technikai változások mögött. Lemaradhat úgy is, hogy valami kisebbszerű vagy speciális nyomdában egyforma munkakörben tölti a napjait hosszú időközön át s e mun-káján túl nem érdeklődik semmi egyéb, sem más nyomdabeli újítások, sem szak-irodalom, sem továbbképző tanfolyamok iránt. A tájékozatlanságnak, szakmai elma-radottságnak pontosan ugyanarra az ala-csony fokára csúszhat le ilyenformán, mint ahová csúszna a legelhagyatottabb puszta-ban.

Kondícióból kiesés esetén kinek a baja ez? Elsősorban a saját magáé, másodsor-ban a szervezetéé. Az új főnökéé semmi-esetre sem, mert az egy kis mérgelődés után mást állít be a helyére.

A könyvnyomdai gépek és a nyomtatói technika gyors átalakulása parancsoló szük-ségessé teszi tehát, hogy a nyomdász úgyszólván holtáig tanuljon.

*

Elavult, de itt-ott még mindig föl-fölcsat-tanó szólamok szerint: »Ha a munkáltató jó munkát akar, gondoskodjék is a mun-kások kiképzéséről.« »A főnöké a haszon, legyen az övé a kiképzés költsége is.«

Ennek a felfogásnak volt talán valame-lyes értelme a régi patriarkális-manufak-túrás korszakokban, de most a nyomdászati roppant elterjedtsége és műipari érvénye-sülésének lehetősége idején: gyökeréig

hamis. Sőt veszedelmes is, mert fatalisztikus tunyaságra és magamegnembecsülésre biztatja az embereket, ami végső eredményben elárvulttá, mind alacsonyabb színvonalúvá tehetné Gutenberg szép művészetét.

Elmúltak az idők, amikor a hat-hét esztendei tanulással s többévi vándorolgtatással minden akkori szaktudást magába szítt könyvnyomtatómester ura volt az irodalmi termékek piacának s teljes becsvágát helyezhette abba, hogy ami a sajtója alól kikerült és az impresszumát magán viselte: hibátlan, jó munka legyen minden porcikájában. Ma már csak szórványosan látjuk követni ezt az elvet. A nyomdák száma megsokasodott; a régi csekélyszámú nyomdász-mester helyét a »nyomdatulajdonosok« nagy tömege foglalta el, akiknek egy részéről a legjobb akarattal sem állíthatni, hogy valami igen kiváló szakemberek volnának. Bizonyosság erre a képtelen szennykonkurrencia, a nyomtatványok egy részének csupa-hiba volta és minden esztétikai érzést arcuverő kiállítása, meg az a sok-sok szerencsétlen ifjú ember is, akiket négyesztendei »tanulás« után fölszabadítva az uccára löknek.

Világjelenség ez, ha egyebütt talán nem is olyan fékevesztett mértékben, mint nálunk. A nyomdászat szent csarnokaiba mindenütt betolakodtak olyan kufárok is, akik minden különösebb szakképzettség és a kötelező tipográfus-erkölcs híján csak egy célt ismertek: mentől több munkaalkalmat elhabzsolni a tisztességes nyomdák elől. S mert ez csak az árak jelentős leszállítása útján volt lehetséges: nyomtatványait a legkontáribb összehevenyészettséggel és túlnyomórészben inasmunkával állították elő.

A kontárok tudatlansága és lelkiismeretlensége nagy erkölcsi és anyagi kárára volt az egész nyomdaiparnak; megtépdeste magasztos rendeltetésének régi nimbuszát s leszállította a közmegebecsülését. Már-már úgy látszott, hogy e gyönyörű művészet az ebek harmincadjára fog kerülni.

Csakhamar oda is jutott volna, ha egy hatalmas nivelláló tényező, a nyomdai kalkuláció bázisa: a munkások bérszabályzata nem lett volna a rohamos és talán végleges elhanyaglás fékezője.

Bármily jótékony hatású is azonban ez az eszköz a nyomdaipari rend fönntartása

szempontjából: a nyomdászat színvonalának megtartására egymagában nem elegendő még akkor sem, ha a főnökök egy része komolyan ragaszkodni igyekszik a becsületes, jó tipográfusi munka elvéhez. Szükség van tehát arra is, hogy a nyomtatvány tulajdonképpeni létrehozója, a munkás, szeretettel s gondossággal végezze a munkáját, állandóan tudatában legyen amaz esztétikai meg egyéb kötelmeknek, amelyeket a tipográfia multja és rendeltetése szab eléje s ne adja oda magát eszközül a nyomdászat züllesztéséhez és lealacsonyításához.

A szakszervezetek vezetőségei európa-szerte fölismerték ennek a szükségességét. A szakkultúrának ápolása a szakszervezeti politikának mihamar integráns részévé lett s a szakszervezetek kebelében vagy legalább is azok támogatásával mindenütt olyan alakulatok keltek életre, amelyek a nyomdászati szépnek, jónak és helyesnek kultuszát, a nyomdász-munkásság szakképzett-ségének emelését tűzték ki célul.

Ezek az alakulatok a külföldön már nagyszerű szolgálatot tettek az egész nyomdásziparnak. A német, osztrák, holland, svájci, svéd stb. városokban száz meg száz szaktanfolyam dolgozik azon, hogy a nyomdászatot tartalmasabbá, esztétikai és egyéb tekintetben magasabb nivójúvá tegye. A nyomdászszakkultúrának nálunk való fő-fő istápolója: anyaegyesületünk is dicséretreméltóan veszi ki részét ebből a munkából.

A szakkulturális munkát végző egyesületek most három esztendeje Nyomdász-Oktatásügyi Internacionálét alakítottak, amely közös eszközökkel igyekszik a nyomdász-munkásság szakbeli műveltségét fokozni s ilyenformán döntő befolyást nyerni a termelés minőségének irányítására. Figyelemmel kíséri továbbá a nyomdászati technikában fölmerülő újításokat, találmányokat, racionalizáló lehetőségeket stb., hogy így egyrészt az ipar általános érdekeit a leghathatósabban szolgálja, másrészt pedig az esetleges technikai átalakításokhoz tagjainak tömegével idejekorán alkalmazkodhassék.

A most lefolyt erfurti kongresszus bőségesen foglalkozott ilyen tárgyú kérdésekkel. Ha a »Gépmester« nagybecsült szerkesztősége helyénvalónak találja, a következő számban kész örömmel mondok el egyet-mást róluk.

Novák László.

A mult, a jelen és a jövő

A munkásság számára mindenkor küzdelmet jelentett, de már elmúlt idők után, a minden időknél sivárabb jelenben, nagy és megoldatlan problémák közepette adódik, hogy bármily bizonytalan, mégis mindenki önkéntelenül a jövő felé menekül. Azok a nagy és időszerű kérdések, amelyek az egész világ kapuját döngetik, megdöbentő képet tárnak elénk. A világválságnak nevezett kaoszban a ma élő embereknek tekintélyes hányada itt áll tétován és kérdő tekintettel mered maga elé, hogy meddig bírjuk és hová jutunk, ha ezen az úton nem lesz megállás.

Végső megállapításképpen a világválság revízióját sürgetjük, úgy politikai, mint gazdasági vonatkozásban, mert csak ezen keresztül jut el a munkásság hivatottságához.

De a világviszonylatban megoldatlan problémákon túl, vessünk egy tekintetet a nyomdai munkásság mai helyzetére is, amely minden elképzelhető felülmúl, úgy a munkahiány dacára fennálló termelési rendszert, mint a szaktársak egy részének erkölcsi fogyatékoságát illetően. A nyomdákban, de különösen a géptermekekben fennálló termelési rendszer inkább hasonlít egy lázfoltos beteg testhez, mint normálisnak nevezhető munkafolyamathoz. A munkanélküliek száma pedig folyton növekszik. Mégpedig nem is olyan arányokban, mint amilyen mértékben jutott válságba a nyomdaipar, hanem azon jóval felül.

Tudvalevő dolog, hogy a racionálisnak nevezett termelési rendszer és ennek következményeképpen előállt helyzet benső elváltozásokat idézett elő az idősebb szaktársaknál éppen úgy, mint az ifjabbak soraiban. Így a kenyérféltés soha nem tapasztalt mértékben mutatkozik meg. Ezt a helyzetet igyekeznek sokszor sikerrel kihasználni azok a munkáltatók, akiknek az árszabály mindenkor terhet jelentett. A »munkaszabadság« elvénél fogva kisiklatják magukat az árszabály kereteiből s az agyonkombinált munkabeosztással olyan munkálkodást követelnek, amely nemcsak árszabálysértést jelent, hanem az üzemben újabb fölös számban levőket idéz elő. Sajnos, gyakran akadnak, akik túlzott kondícióféltésből hajlandók egy kis árszabály-

sértésre, nem számolva azzal, hogy közvetve a saját kondíciójukat is gyöngítik az ilyen munkálkodással. Erre számtalan példát sorolhatnánk fel.

Az ilyen kirívó jelenségekkel a szervezet minden fórumán, így a gépmesterek intézőbizottságánál is gyakran foglalkozunk. Minden okunk megvolna a jövő iránt kételkedni, ha ez a folyamat meg nem szűnik. Ehelyett azonban a nyomdai munkásság jövőjéért folytatandó küzdelemben a külső nehézségek és a belső körülmények ellenére az emelkedett gondolkodású szaktársaknak kell vállalni a felelősséget. Ennek megfelelően örködni kell azon, hogy olyan kisiklások ne történjenek, amelyek megszerzett jogainkat veszélyeztetik.

E helyről figyelmeztetjük a magukról megfélemedkezetteket, hogy a mai helyzetet nem fogadjuk el véglegesnek, mert adott esetben megszerzett jogaink kiszélesítésére is törekszünk. Ennek a törekvésnek tartalmi értékét a becsületes gondolkodás adja meg. Ezért válik szükségessé, hogy vegye revízió alá fölfogását minden helytelenül gondolkodó, ha nem akarja, hogy a becsületes törekvés elsöpörje az úton állókat.

*

A jövőért folytatandó küzdelemünkben a mai termelési rendszer leendő megváltozásából még nem következhet az, hogy felelősség nélkül bízzuk magunkat a jövőre anélkül, hogy ennek alapját megteremtsük. Ha a mult egyik eredendő oka a mai helyzet sivárságának, akkor kettőzött okunk van a jövőben elhárítható bajokkal foglalkozni. A mult és a jelen kritikai szemléletén túl a tények ismerete gyakorlati állásfoglalásra kell hogy készítessen mindenkit. Amíg az idősebb nemzedék nevelése a háború előtt az akkori viszonyoknak megfelelően maradéknélküli volt, addig a mai fiatalság nemcsak nevelés hiányában van, hanem elég gyakran rossz példákat is kell látnia és követnie. Külön teher a mai fiatalságnál az a szellem, amelyet az iskolákban és egyéb kurzusintézményekben oltottak belé.

A fiatalság kellő nevelés hiányában nem tudhatja tisztán, túlzásoktól mentes realitással, hogy mi a teendője. Ezt csak a

nevelő korban levő, jóhiszemű szaktársak tárhatják föl előtte. Ezek a szempontok találjanak megértésre a nevelésre hivatott idősebb generáció lelkületében. Meg kell végre indulni annak a folyamatnak, hogy a szervezeti életet stabilizálandó, valóságos életre neveljünk. Eminens érdekünk könnyíteni azokon a terheken, amelyek a súlyos gazdasági helyzeten kívül nehezdednek reánk. A csüggedés és megalkuvás helyett bizakodással nézzünk a jövő felé. A mindenkori igényességünk alakító hatással lesz a jövőre, ha mindannyian úgy akarjuk.

A világháborút követő években szervezeti nevelés hiányában százak nőttek soraink közé. Ma mint egy dilemmával állunk az új ifjúsággal szemben. Mi tehát a nevelő korban levők kötelessége önmagukkal és az ifjúsággal szemben? Figyelni kell a tényekben megnyilvánuló cselekedeteket és felelősségteljes szeretettel kell örködni azon, hogy az ifjúság ne a tények köntösét félremagyarázó, vagy önzésből fakadó magyarázataikat kövesse.

Ezért nagy fontossággal bír, hogy a jövőben milyen legyen a nevelés szellemének minősége és alkata. A jövőért folytatandó hatalmas küzdelemnek első vona-

laiban kell lennie az ifjúságnak, amely azonban csak olyan arányban lehet segítségünkre, amilyen mértékben fölvértezzük erkölcsiséggel és hivatottsággal.

És ha megindul a rendszerbe foglalt nevelés, akkor nemcsak azokkal kell foglalkozni, akik osztályhelyzetük fölismerésénél fogva eddig is készséget mutattak a mozgalomba való bekapcsolódásra. De azokkal is foglalkozni kell, akik bár a szervezethez tartoznak, a szervezetenél minden fontosabb a számukra.

Az ifjúság tulajdonságainak ismeretében tudni kell, hogy az ifjúság nem szereti a tekintélyeket, de szomjazza a szeretetet. Aki őszintén, jóakarattal közeledik hozzá, azt követni és bálványozni is tudja. Ha csalódik benne, elfordul tőle, vagy képes összetörni bálványát. Ezért minden értelmet túlhaladó szeretettel és jóindulattal kell föleszméltetni az ifjúságot.

Ha az elmúlt években a nevelés körül elkövetett hibákat kiküszöbölve készülünk megmenteni a menthetőt a jövő számára, akkor az ifjúsággal karöltve, megújult erővel, a szervezet erősítésén keresztül hamarabb jutunk az emberibb, kollektív társadalom felé.

Ostermayer M.

A hengeranyag kímélése

Nem mindenben mondunk el új dolgokat az alábbiakban, de minthogy mindig új nyomdásznezvedékek jönnek, nem árt e tanulságos útmutatások terjesztése lapunkban is.

A mai beszerzési nehézségek arra kényszerítik az üzemeket, hogy a lehető legnagyobb kíméléssel bánjanak a nyomdai anyagokkal. És ez áll a hengeranyagokra is. Meg kell vizsgálnunk, vajjon megnyújtható-e a főládóhengerek élettartama bizonyos határig, mert főként ezekről lehet itt szó. A vizsgálat azt mutatja, hogy ez lehetséges, ha a hengert gondosan kezelik és megfelelően ápolják. Ha új hengerkészletet veszünk használatba, nagyon takarékosan kell azzal bánni és igyekezzünk az újak között itt-ott a régieket is használni. Már *egyetlen* újonnan öntött főládóhenger — az első — elegendő ahhoz, hogy a nyomást megjavítsa. Ezzel már sokat nyertünk és a többi henger tartalékban marad-

hat, mert fokozatosan elérkezik az ideje, hogy a további hengereket is meg kell újítani. Ebben a tekintetben gondoljunk csak a már-már közeledő hideg időszakra és ezzel kapcsolatban a nyomdagéptermekek fűtésére. Túlfűtés következtében a legjobb hengerek már rövid használat után is beszáradnak, amit a nyomtatás megkezdése előtt világosan mutatnak az üreges helyek. Ilyenkor jó, ha mindig van legalább egy kifogástalan henger kéznél, amely a legnagyobb nehézségeken átsegíti a gépmestert.

A gépteremben levő hengerállomány ugyan nagyon értékes objektum, mégis kellene a pincehelyiségekben is egy-egy olyan állványnak lennie, hogy a kiszáradt hengerek azon fölfrissüljenek. A pincében való néhányhetes tartózkodás elegendő a hengereknek, hogy a massa ruganyosságát visszanyerje. Azért nem szabad figyelmen kívül hagyni a megkérgesedett hengereknek glicerinnel való szokásos meg-

kenését sem. Ezáltal szintén kitűnő hatás érhető el, csak nem szabad ezt a kezelést túlkésőn alkalmazni.

Újonnan öntött hengerek előbb néhány napon át állva hagyandók, azután megtisztítandók és a gépben óvatosan beigazítandók. Kipróbálásukhoz a megfelelő hosszúságban betűmagasságú vas- vagy alumíniumstéget használunk és nem az elavult hengerfát, amely az időjárás viszontagságainak van alávetve. Ha a földóhenger helyes beállítását elvégeztük, akkor ajánlatos a henger állását még a szedésformával is ellenőrizni. Itt tűnik csak ki, hogy minden egyes henger minden ponton pontosan takar-e. Egy, az egész gépet elfoglaló forma a legbiztosabb próbaköve a tökéletes festékezésnek. Ugyanez ajánlható a tégelysajtónál is, mert itt az összes földóhengerek átmérőjének egyformának kell lennie, miután a henger-görgők állítható síneken siklanak. Minden egyes henger kipróbálására áldozott idő kifizetődik, mert azután a gépmester vagy a nyomó legalább biztos benne, hogy nem kell majd a nem kielégítő nyomást rosszul fedő hengerek számlájára írni. A nyomógépek szabványozási törekvéseivel egyben a gyors- és tégelyes sajtók összes hengereinek egyforma méretű átmérőjére is törekcsenek. Egyes géprendszerekre nézve máris régen megvan ez. Ilyen normalizált esetekben könnyen fölválthatók az egyes hengerek.

A hengerfosóanyagokkal is bajok vannak. A hengerekre nézve nem egy káros keveréket használnak, mert hiszen nincsen éppen vegyész kéznél, aki az ilyen produktum értékét illetően felvilágosítással szolgálhatna. A békebeli tiszta terpentínolaj, sajnos, régen eltűnt a láthatárról. Ez nagyon hasznos volt a hengereknek, mert bizonyos tapadó ruganyosságot kölcsönzött nekik. Ma úgy látszik, mintha a hengerek kezdeti frissességét az ártalmas fosóanyagok megtámadnák. (Legközelebbi cikkünkben erről lesz szó.) A nyomás sikerült volna nem annyira a különféle egyengetési metódusoktól, mint inkább a valóban használható hengerektől függ.

A hengerek olvadása erős túlhevülés következménye, amelyet a gépterem száraz, meleg hőmérséklete vagy a hengerek szoros állítása idéz elő. Új hengereket ebben a tekintetben különös óvatossággal kell kezelni, és pedig elsősorban a nyomóhen-

gerhez való meglehetősen könnyű hozzáállítással. A hengereknek a csapágyaknál levő állítócsavarok segítségével való legpontosabb szabályozása tehát főfeltétele a hengerek hosszú élettartamának. A továbbiakban arra kell figyelni, hogy a festék a hengerek végeire rá ne száradjon, ami már néhány csöpp vazelinel is megakadályozható. Ez a szer fokozott mértékben ajánlható, különösen ha a szedésforma a nyomóalap közepét foglalja csak el. A festékezőműnek állandó figyelmet kell szentelni. Egy foszlásnak induló henger spongyaszerű állapotban van, az ilyen módon veszélyeztetett hengereket azonnal ki kell cserélni. Jól berendezett nyomdákban a gépmestereknek olyan készülék áll rendelkezésre, amely lehűtés céljából a hengerekhez állandóan friss levegőt vezet és a hengerek színét, amely tudvalevően fokozódó melegenél elfakul, újból a rendes fényvel látja el. Másik kitűnő készülék is van, amely lehűtési célból tetszőszerinti időn át hideg vizet vezet egy festékcilinderen át. Alacsony hő esetén a nyomóalap formástul, hengerestül és festékestül villanyos fűtés segítségével fölmelegíthető, hogy nyomtatástechnikai tekintetben minden munkaváltozásnak megfeleljen.

A hengerorsókat állandóan ellenőrizni kell, hogy a hengerek egyenletes felülete mindenkor biztosítva legyen. Hogy a hengerek orsócsapjai a csapágyakban némiképpen tartást találjanak, az természetes követelmény. A csapok elkopását szorgalmas olajozással meg kell előzni. Alacsony hőfoknál és behorpadt hengerek esetén nem tanácsos mingyárt különösen szoros állítással a hiányos nyomást pótolni, hanem ilyenkor a nyomás előtt hosszabb ideig működtetni kell a festékezőművet, hogy a bajt elhárítsuk.

A hengerek könnyen megsérülnek, ha elfelejtik éjjelre a hengereket a nyomóhengertől eltávolítani. A dörzsölőhengereknél ugyan idővel újból elérhető bizonyos gömbölyödés, de annál rosszabb a helyzet a laposra nyomott földóhengereknél.

A hengeranyag morzsolódásának, letöredezésének oka főként alkatrészeinek régiségében és a festéknek a hengerek végein már említett elszáradásában rejlik. Ebben a tekintetben sok megfigyelésre van alkalom, még pedig abban az irányban, hogy

ha dörzsölőhengerek sokáig futnak egymás mellett a festékezőhengeren, idővel bizonyos egyenetlen kopás észlelhető rajtuk. Az egyik közülük megtartja síma felületét, míg a másik az összes hengerbetegségeket tünteti föl. Hogy csak egy-két példát említsünk: a massa töredezése és kopása, ami a hengeranyag különböző alkatrészeiben leli magyarázatát. Nagyon kétes »előnyök« származnak abból is, ha takarékosági szempontokból elhanyagolják a hengerek rendszeres mosását és ezáltal nem lehet megakadályozni az erősen száradó festéknek a hengerekre való folytonos rászáradását.

Minthogy a hengerek beszerzése kizáróan a hengeröntődék útján ajánlatos, itt a háziöntést csak nagy vonásokban érintjük. Hogy a hengeröntés jól sikerüljön, ahhoz a hengermassza kielégítő olvadákonysága szükséges. Új masszánál az öntés biztosan jól sikerül. Kis kockákra kell vágni és be kell tenni egy vízfürdőben úszó edénybe, a hengerfőző-készülékbe. A főzésnél állandó fölügyeletre van szükség. Az olvasztás ideje alatt a hengermatricát rendbe kell hozni, megtisztítani és átmelegíteni. A matrica belsejének hőseges, de

nem túlságos olajozása után az ugyancsak jól megtisztított és szükség esetén fonállal áttekert orsót beletesszük és a henger-csillaggal ellátjuk. Mindezeket az alkatrészeket kevésbé át kell melegíteni, mert ellenkező esetben a hengeren lyukak és hólyagok támadnak. Úgynevezett olajkigyók támadnak viszont az öntőpalack túlságos olajozásától. A gondos előkészítés után megkezdődhet az öntés, ha a massa teljesen folyékonyra olvadt. Az anyagot öntés előtt engedjük kissé kihűlni, azután azt minden különös sietség nélkül az orsó hosszában öntjük fokozatosan, hogy az öntés közben fölgyülemelő levegőnek ideje legyen fokról fokra távozni. Frissen öntött hengereknek több idő kell a kihülésre, mielőtt a matrica kihúzásához hozzáfognánk. Régi hengerek átöntésénél a háziöntőnek sok nehézséggel kell számolnia. Öntés előtt a hengerek felső kérgét le kell hántani, mert az egyáltalában nem, vagy csak nagyon nehezen olvasztható.

Egyik közelebbi cikkünkben, mint fentebb említettük, a hengermosószerekről lesz szó a gyakorlati használhatóság és azok vegyi összetétele szempontjából.

Németből: H. S.

A mesterséges szárítás szerepe a mélynyomásban

A mélynyomásban rendkívül nagy szerep jutott a mesterséges szárításnak, mely nélkül mélynyomtatást elképzelni alig lehet.

Amint előbbi cikkeimben már említettem, a mélynyomtatás mint számbajövő termelőeszköz csak akkor vonult be a nyomdai parba, amikor különböző módosítások révén mint tömegtermelés vált lehetővé és ezen módosítások és eszközök között nem utolsó sorban jött számba a szárítás. A mélynyomtatási processzus a könnyen száradó és erősen illanó festék miatt, a forgó formacilindernek egy bizonyos sebességét kívánja meg. A festéknek a megkívánt állapotban való formábanmaradásához csak rövid idő kell, hogy a rásztergődröcskékből a festék, a rakel alól kikerülve, a papírra kerüljön és ott tökéletes nyomásképet adjon, megfelelő forma edzésének.

Éppen ezen kívánalmakból folyóan a festéknek teljes egészében meg kell őrizni frissességét, mivel a halvány tónusok rásztergődröcskéi annyira sekélyek, hogy egy gondolattal is hosszabb ideig való tartózkodása a festéknek a formában, könnyed párolgását figyelembe véve, beszárítja, illetve eltünteti onnan. Ezáltal veszít a nyomáskép tónusértékéből.

Tehát a festék teljesen frissen kerül ép úgy a papírra, mint teszem föl a magasnyomásnál is, de jóval nagyobb mennyiségben. De hogy a mélynyomás túlszárnyalhassa a magasnyomást egyrészt, másrészt pedig hogy lehúzóását vagy elkenődését megakadályozhassák, kellett gondoskodni arról, hogy a nyomat a lehető legrövidebb idő alatt száraz legyen.

Míg az ívnyomógépeknél, ahol csak szépnymás kerül egy menetben a papírra, nagyobb lehetőség van a természetes szá-

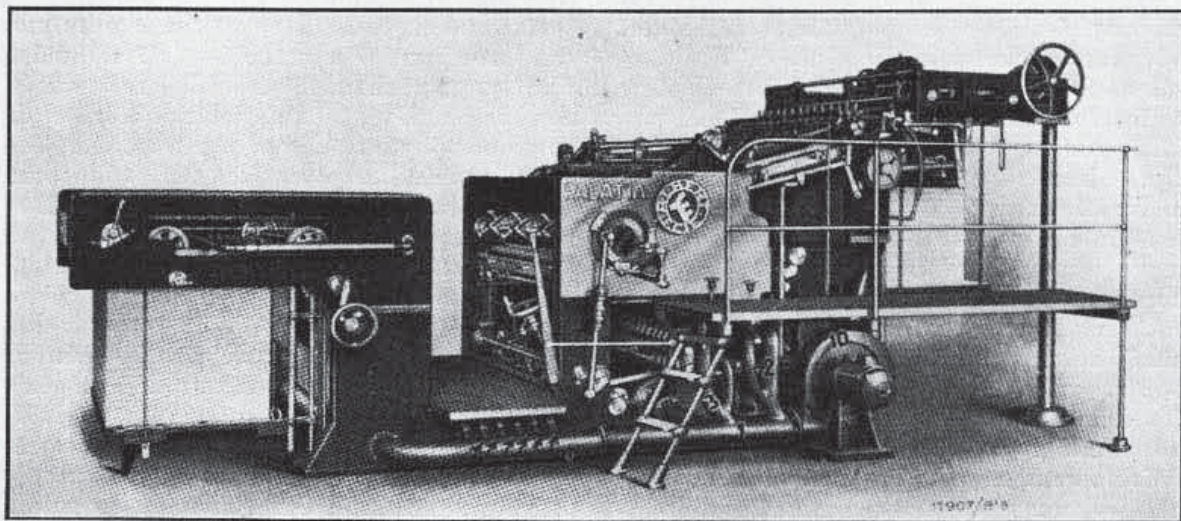
radásra, addig a szép- és hátnyomást végző ívnyomógépeknél vagy rotációsoknál teljesen lehetetlen mesterséges szárítás nélkül dolgozni. Teljesen lehetetlen pedig azért, mivel a mélynyomófesték természete igen sokban különbözik a magasnyomófestéktől. Tapadóképesége jóval nagyobb és száradó állapotban, de a teljes száradás bekövetkezése előtt, oly erősen ragad, hogy a papír ráragadna a nyomócilinderre és rengeteg bajt és üzemzavart okozna, melynek bekövetkezése illuzóriussá tenné a

Igaz azonban az is, hogy a mesterséges szárításnak hátrányai is vannak és nem csekély hátrányai, melyek a nyomat szép-ségét, tökéletes tónusértékét befolyásolja.

Eddigi közleményekből ismeretes a festék erős illanóképesége, amit különböző vonatkozásokban sűrűn tárgyaltunk.

Ezen erős illanóképeségre van fölépítve a mesterséges szárítás elve is.

Az ívnyomógépeknél mindinkább arra törekednek, hogy az ív útját mennél hosszabbá tegyék a kirakásig, hogy így a



A legújabb rendszerű «Palatia» mélynyomógép ívberakásra. A 10. számmal megjelölt exhaustorból az 1., 2. és 3. számú fővezetékeken és a nyíllal megjelölt csöveken át áramlik a levegő a friss nyomatra

mélynyomást mint tömegtermelő eszközt. Meg kell jegyezni, hogy ezen erős tapadóképesége a festéknek a mostani, mondhatnám tökéletes mesterséges szárító eszközök mellett is elég sűrűn támaszt üzemzavart vagy egyéb kellemetlenséget.

Itt kell megemlítenem, hogy olajfestékről van szó, mivel lehet mélynyomást vízfestékkel is eszközölni. A vízfesték azonban messze mögötte marad az olajfestéknek. Nem ad szép nyomásképet és beszáradás után a nyomtatási kép a legtökéletesebb edzés után is lapossá lesz, plaszticitásából veszít. Tudomásom szerint Budapesten nem is használnak sehol sem mást, mint olajfestéket, éppen azért cikkemnél az olajfestékkel történő nyomtatást veszem figyelembe.

Tehát az erős tapadási tulajdonság teszi föltétlenül szükségessé a mesterséges szárítást, hogy így az összetapadás legkisebb lehetősége is ki legyen zárva.

mesterséges befolyás szükségességét a minimálisra csökkentésük és lehetőleg tisztán hideg úton oldják meg.

A szárítás ugyanis meleg és hideg úton történik, melyből a meleg rész az ívnyomógépek legtöbbjénél ki van kapcsolva, illetve nincs alkalmazva, míg a rotációsgepeknél, ahol a szépnyomást a hátnyomás nyomon követi, mindenütt alkalmazzák, dacára annak, hogy a papír útját a lehetőségig meghosszabbítják.

De térjünk rá magára a szárításra.

A rotációsgep szárítóberendezése rendszerint mind a két, illetve mind a három szárítási lehetőséget igénybe veszi. A természetes, a meleg és hideg mesterséges szárítást.

Amint a papír a nyomást elhagyja, egy villannyal fűtött dobra fut. A fűtődob hőfoka szabályozható. Ezen szabályozása a hőfoknak azért szükséges, mivel túlhevíteni a papírt nem szabad. Nem sza-

bad azért sem, hogy a festék szárítását túlgyorsan ne erőszakolják, de azért sem, hogy a papír területi változását, deformálódását túlságos mértékben elő ne idézzük. Tehát a fűtés hőfokát szabályoznunk kell, illetve összhangba kell hozni a papír futási sebességével. Mennél lassabban fut a gép, annál kisebb, mennél gyorsabban fut a gép, annál nagyobb hőfokot alkalmazhatunk, mivel a papírnak a dobon való tartózkodási ideje és így átmelegedése változik.

Ugyanakkor a dob fölött elhelyezett szívónyílások az átmelegítéssel földézett párákat igyekeznek elnyelni. A fűtődobról a papír egy hűtődobra fut. Ebben a hűtődobban állandóan víz cirkulál. Ennek főképpen az a hivatása, hogy a melegítés által okozott területváltozást eliminálja és nedvességlecsapódást is okozzon a hirtelen hőváltozással és így alkalmasabbá tegye a papírt a hátnyomásra és csökkentse a papír, különösen a sok faanyagot tartalmazó papír ilyen esetben jelentkező rossz tulajdonságait. A túlszáraz papír, vagy a hidegről megrege átvitt (és nem fordítva), vagy hideg papírnál, ha dörzsölésnek van kitéve — különösen erős fatartalmúnál vagy erős földanyagúnál —, nagyfokú elektromosság, delejesség fejlődik ki. Gyakorlatlan mester ilyenkor tanácstalanul szenvedti azt a rengeteg bajt, ami ebből származik. Tehát a hűtődob szerepe ennek a meggátlását is szolgálja. A papír további útján erős légáramlásnak, fűvásnak van kitéve, olyannyira, hogy a hátnyomás már tökéletesen beszáradt szépnyomásra történik.

Míg a rotációgépeknél ez a fokozott mesterséges szárítás van alkalmazva, ívnyomógépeknél a meleg szárítás rendesen elmarad.

Bár törekszenek arra, hogy a papírnak a kirakásig mennél hosszabb utat kelljen megtenni, hogy a természetes száradást lehető legkevésbé kelljen mesterséggel fokozni, mégis azt nélkülözni nem lehet.

Mert hiszen a mélynyomásnál, ellentétben a magasnyomással vagy akár síknyomással is, jóval több festék kerül a papírra. Figyelembe véve a festék föntemlített erős ragadóképeségét, mely a fényes festékeknél még fokozottabb, teljes beszáradás nélkül nem volna ajánlatos egymásra helyezni. Éppen ezért a mesterséges szárítást itt sem lehet nélkülözni,

de a rotációséval szemben erősen lehet csökkenteni.

Ívnyomógépeknél a mesterséges szárítás leginkább abban áll, hogy a nyomatot a kirakásig útjában erős fűvásnak teszik ki s tekintve, hogy ezen út elég hosszú és újabb konstrukcióknál mindig hosszabbra igyekeznek csinálni, elégnek is bizonyul. Igaz ugyan, hogy vannak ívnyomók fűtődobbal is, azonban a gyakorlatban nem ajánlatos alkalmazni, amint azt alább látni fogjuk a mesterséges szárítás hátrányainak ismertetésénél.

Aki megfigyeli, illetve akinek alkalma van megfigyelni a rotációs- és ívnyomást a mélynyomásban, föltétlenül észreveszi és látni fogja, hogy a két nyomat között az ívnyomás javára különbség van. Az ívnyomás mindig plasztikusabb, tónusban gazdagabb, ennél fogva a kép kifejezőbb s különösen átmeneti árnyalatokban jóval többet produkál mint a rotációs nyomat.

Ez a különbség pedig ha nem is egészben, de túlnyomórészen az intenzívebb mesterséges szárításnak a következménye. Itt ismét a festék erős illanóképességére kell utalni. Maga a festőanyag teljesen oldott állapotban kell hogy a festék egyéb vegyi alkotórészeiben legyen, melynek igen tekintélyes hányadát a tulol, illetve xilol képezi, melynek elpárolgotatása a leghamarabb következik be, de ezen elpárolgás nemcsak a tulolra, vagy xilolra határolódik, hanem az általa feloldott minden más anyagra, mely anyagok párolgása melegítéssel fokozottabb mértékben áll elő, különösen azon anyagoknál, mely anyagok jelenléte a nyomat, illetve festék színhatására nagy befolyással vannak. Maga a festőanyag, ha egyáltalán kötő- és fényezőanyag nélkül használható volna, árnyalati összhatásra nem volna alkalmas, csekély fénytörési képességénél fogva. Tehát mennél inkább kivonjuk ezen anyagokat, illetve elpárolgotatjuk, annál gyöngébbé tesszük annak árnyalati összhatását, letompítjuk a gyengébb tónusokat, fénytörési képességét is csökkentjük. A melegítés tehát egyenesen hátrányára van a mélynyomatonak ezen anyagok elpárolgási lehetőségének fokozásával. Erről bárki meggyőződhetik, csak levonatot kell készítenie melegítéssel és anélkül.

Ugyanezen lehetőségek megvannak a hideg mesterséges szárításnál, a nyomat fuvattatásánál, de jóval kisebb mértékben,

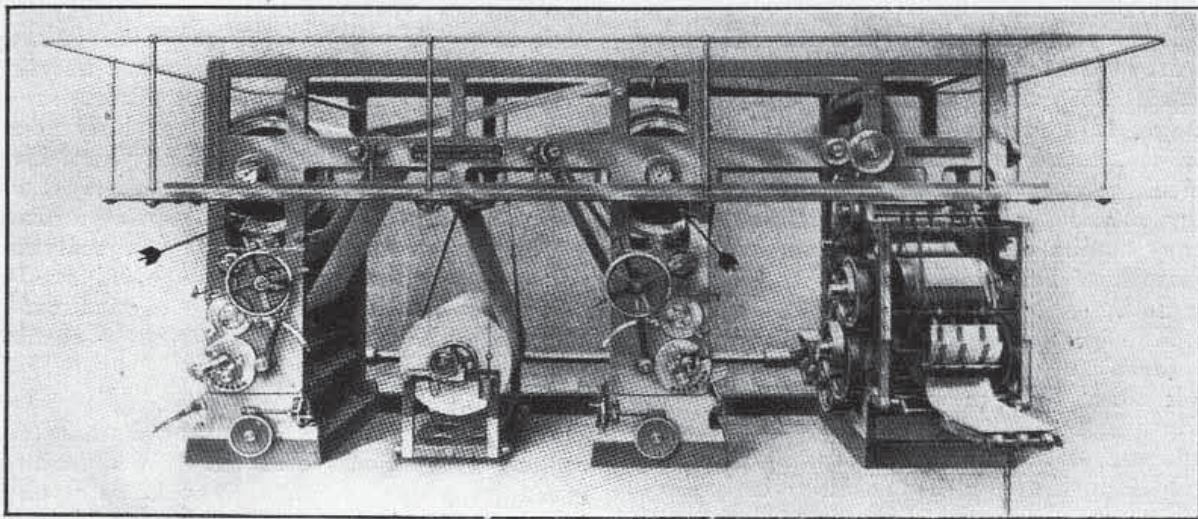
azonban elég észrevehetően ahhoz, hogy szakember egy természetes úton beszáradt és egy fúvással szárított nyomaton első pillantásra meglássa a különbséget.

Mindezek után megállapíthatjuk, hogy a mesterséges szárítás egy szükséges rossz a mélynyomásban és annak kifejező értékét csökkentti.

De nemcsak a nyomatra, hanem a mélynyomásnál dolgozóakra is káros hatással van. A tulol, melynek alkalmazását kikapcsolni nem lehet, amennyiben erős oldó hatású

a kipárolgási helyekről az elvezetésére könnyebbé válna.

Itt kell megemlítenem a mesterséges szárításnak azon kombinációját, amit mint újítást vezettek be a mélynyomógépeknél. Ugyanis nemcsak a nyomatnál, hanem már a festékekkel felhordott és rákellel nyomásra alkalmassá tett formánál alkalmazzák, a nyomást közvetlen megelőzően. Ez az úgynevezett kifúvás. Itt már magát a forma képét befolyásolják a szárítással úgy, hogy a fúvás hatására a festék egy részét egy-



Mann-féle rotációsgép. A nyíllal megjelölt hengerek a fütődobok

a festéknél. Rendkívül ártalmas a szervezetre, elsősorban a gyomorra, de nem utolsó sorban az agyra. A mesterséges szárítással, bármennyire igyekeznek is a párákat elvonni, a levegővel való fokozottabb keveredést idézzük elő és így a levegővel nagymértékben kerül a tüdőbe, úgyhogy az állandóan mélynyomással foglalkozókon már messziről érezhető az átható szag, még akkor is, ha a munka után teljesen átöltözködik. A tulol a belsőrészeket úgy átjárja, hogy a mélynyomó lehelletén a munka abbahagyása után 10–12 órával is erősen érezhető.

Az agyra történő befolyása éppen olyan hatást vált ki, mint az alkohol élvezete. Bár a szervezet megszokja, mégis csendes, de biztos romboló munkát végez a szervezetben.

Igaz ugyan, hogy ezen párolgás akkor is megvolna, ha az természetes úton történne, de a terem levegőjével való keveredése nem lenne olyan intenzív, illetve

szerűen eltüntetik, elsősorban természetesen a sekélyen maradt, tehát a legvilágosabb tónusokat. Bár a közvetlen célja ennek az úgynevezett piszkító tónusnak eltüntetése, azoké, amelyek a formaközökben akár marási, akár más egyéb hibák folytán támadnak, amelyekről már nem egyszer beszéltünk. De bár csak a piszkító tónusokat akarják kifúvatni, velük egyforma árnyalatú és világosabb tónusokat is kifújják, kiszárítják és így több kár, mint haszon származik belőle.

Mindezen hátrányok ellenére mégis alkalmazni kell a mesterséges szárítást. Igaz ugyan, hogy a mélynyomófesték természetes úton is igen rövid idő alatt szárad, de ha teljesen kiszáradva nincs, a folytatólagos nyomás szinte lehetetlen.

A mesterséges szárítás mindenképpen hátrányos, mégsem kerülhető el, mert a mélynyomás racionális termelőképessége egyelőre szorosan hozzá van kötve.

U. B.

A szakmai továbbképzésről

A gazdasági élet nagyfokú leromlottsága és a nyomtatástechnika, továbbá a gépek szédületes fejlődése hatalmas arányokban alakította át nyomdásztársadalmi viszonyainkat. Az egyik oldalon a munkanélküliek megdöbbentő nagy száma, a másik oldalon az egyelőre még dolgozók bizonytalan helyzete. Ennek a kornak s az ebben élőknek volt fenntartva, hogy tizenhat éve viseljék már minden irányban a heroikus harcot.

De a nyomdászok e harcok közepette sem veszítették el önbizalmukat, mert magasabb képzettséget kívánó életpályájuk maga adja meg a lökést, hogy elvegyék az élet minden olyan törekvésnek, amely rájuk nézve sérelmes. Becsületes ember egy pillanatig sem gondolhatja róluk azt, hogy a néha semmiféle szempontokkal sem igazolható feltételekbe bele tudnak vagy fognak nyugodni.

Kétségtelen az is, hogy a nyomdászok nemcsak a harcokban tudnak példamutatók lenni, hanem szociális céljaik és feladataik terén is. Itt van a hihetetlen nyomorral küszködő munkanélküliek, továbbá a betegek és rokkantak segélyezése; e feladatok nagyságától még az állam is megtorpan. Mindezen kötelezettségek mellett a szakmai továbbképzéssel is behatóan foglalkoznak.

A szakmai továbbképzést nálunk épügy, mint külföldön, az anyagi szükség teremtette meg, de amíg külföldön állam és város együttesen intézményes grafikai szakiskolákat valósítanak meg, addig nálunk a nyomdászok még ma is csak saját erejükre támaszkodhatnak. A szakmai továbbképzés az eddigi gyakorlat szerint hat szedő-, egy öntő-, egy nyomó- és három gépmestertanfolyamra oszlott. Az egyes tanfolyamok levezetését kiváló szak tudású kollégák végezték. A gépmestertanfolyamok, amelyek közel egy évtizeden át szüneteltek, két évvel ezelőtt közóhajra nyíltak ismét meg és október elejétől március végéig tartottak. A gépmestertanfolyamok, dacára, hogy oly óriási fontossággal bírtak, csak nagynehezen voltak megvalósíthatók. Mert amíg szedő kollégáink ceruzával, papírral és ecsettel a kézben végezheték tanulmányaikat, addig a gépmester előadónak ragaszkodniok

kellett legfőbb szerszámukhoz, a géphez. E kívánságnak csak igen nehezen lehetett eleget tenni, mivel konkurenciális szempontok, esetleg előállható könnyebb vagy nehezebb természetű gépzavarok és egyebek, mind oly okok, amelyek úgy főnöki mint előadói részről figyelembe veendőek voltak. A legutóbbi gépmestertanfolyamokon a hallgatók két csoportra oszlottak. Az egyik csoporthoz tartoztak azok, akik valóban rá voltak utalva arra, hogy a szakma egyik vagy másik ágában magukat tökéletesbítsék, a másik csoport az, amelyik magasabb szakmai képesítést akart szerezni, hogy előnyösebb anyagi helyzetet biztosítson magának. És csak egy igen kis rész, talán a negyede volt az, amelyet a szakma szeretete vezetett a tanfolyamra.

Hogy a gépmestertanfolyamok milyen sikerrel zárultak, vajjon az elért eredmény egyáltalán megfelelt-e a várakozásoknak, annak mérlegelését nem e sorok írója akarja eldönteni.

Az előadás módja és alakja.

A hallgatók különböző fokú előismerete, egyik vagy másik stúdium iránti hajlamossága, tehetsége, oly tényezők, amelyekkel individuálisan számolni kell. Még a leggyengébb hallgató sem érezze magát visszahelyezve, különben az oktató iránt elveszíti a bizalmat. Minden hallgatót a gyengéjénél kell megfogni és feltűnés nélküli formában, erejének teljes mértékében az elvégzendő munkához tartani. Az előadó segítőkeze mindig idejében avatkozzon a rászoruló munkájába.

Az egyes munkálatokat bevezető előadás előzze meg, de az *nem* száraz, hosszúra nyújtott teoretikus módon, hanem mintegy megbeszélés formájában történjen. A tanfolyam hallgatóit rá kell szoktatni, hogy a munka menetéről jegyzeteket készítsenek, de nem egyes lapokra, hanem külön e célra fenntartott füzetekbe. A gyakorlati tanítás támogatására a hallgatók közül egy kijelölendő, aki a következő órán a lefolyt munka menetét rövid vonásokban ismétli.

A gyakorlati munkákat az alkalmas pillanatokban a kellő magyarázatokkal támasszuk alá. A magyarázatok ne okoskodó, hanem minden körülmények közt lakonikus formában tartandók.

Az egyes tanfolyamok anyagának összeállításánál figyelembe veendő a hallgatók képességei, a nehezebb munkákat mindig az általános, a mindennapi munka előzze meg. Különös figyelmünket képezze a nyomógépek szerkezetét és kezelési módját tárgyalni.

Most pedig következne a gépmester-tanfolyamoknak egy egységes irányt adó tanmenete, amibe nemcsak a fővárosban, hanem a vidék nagyobb centrumaiban dolgozó kollégák is beleilleszkedhetnek.

A tanmenetet A), B) és C) csoportokra osztjuk.

A) csoport	B) csoport	C) csoport
<ol style="list-style-type: none"> Kilövés általánosságban. Egyszerűbb és nehezebb formák kilövése. Haránt és egymásba dugás 1–32-ig. Átfordítás. Befordítás. Buktatás. A formák zárása, helyes föl-építése és sorogyenbe állítása. Tömlemezek aláépítése. A hengerek anyaga, öntése és kezelése. A nyomóhenger borítása, a borítás mineműsége. Puha, félkemény és kemény borítás. Ívek, karton, vászon, moleszkin, angolbőr, gumi, paragumi és vászon vastagsága, a felhasznált anyagok hatása. A nyomógép beigazítása, ú. m.: ívfogók, szalagvezetés, szalagnélküli ívkivezetés, illesztékek, ívkirakók. Az egyengetés. Az egyengetésről általában. Alulról való egyengetés. Arnyékolás után (Schattierung) való egyengetés. A továbbnyomás. A nyomás közben előforduló zavarok. Torznyomás (smicc). Ránc-kepződés. Lehúzóadás. Kenődés. Száradási nehézségek. Vonalas és féltónusos formák anyaga, ú. m.: fametszet, fototípa, autotípa, galvánó, celluloid, sárgaréz és vörösréz. A képdúcok kellősítése, lefejtése, aláépítése, alulról való egyengetése, megerősítése. Erőegyengetések. Kézi kivágás. Mechanikai és erőegyengetések. Egyengetés különböző papírokra, ú. m.: kréta, műnyomó, fénytelen műnyomó stb. A papír anyaga. A papír fizikai tulajdonságai, ú. m.: súly, méret, vastagság, felület, törés, nyúlás, áttetszőség. A papír vegyi tulajdonságai, enyvezés, felszívóképesség. 	<ol style="list-style-type: none"> A színek befolyása az emberi kedélyre. Tarka és nem tarka színek. Goethe-féle színcorong, Ostwald színcorongja. Alap-, másod- és harmadrendű színek. A színek keverése. Meleg és hideg színek. Kiemelkedő és bemélyedő színek. A kontraszt hatása, fokozása és beszüntetése, a színek egymásmellettsége. A semlegesek. A rosszul harmonizáló kis intervallumok. A színek érzéki és erkölcsi hatása. A színek jelképesége (szimbolum). A színek elrendezése. Kettős és hármas színekötések. A festékek anyaga. Fedő és áttetsző festékek. Gyöngyözés, szakítás, kenődés, kevésbé és erősen száradó festékek. Kötő- és pótanyagok. Gyakorlati kivitelek, egyszerűbb és többszínű akcidienciák nyomása. Alnyomatú tónusok nyomása. Bronz-porzás, bronzfestékekkel való nyomás. A festékek kiadóssága. Speciális festékek. 	<ol style="list-style-type: none"> Az egyszerű gépek. Ék, csavar, lejtő, hengerkerék, csiga és emelő. Nyugvás és mozgás. Egyenletes és változó mozgás. Körmozgás. A mozgás akadályai, fékezés, csúszo és gördülő surlódás. A tehetetlenség, indítás, fékezés. A gépek anyaga, szilárdsága, továbbá a szerkezeti anyagok igénybevétele. Gépelemek. Ékek és ékkötések, tengelyek és tengelycsapok, csapágyak, fogaskerekek. Forgattyúkar, vonórúd, tolórúd, emelőrudak, körhagyók. A nyomógépek osztályozása. A nyomógépek hajtószerkezetei. A forgó mozgás átalakítása egyenes irányú mozgássá és viszont. A nyomóalap egyenlőtlen mozgása és útduplázása. A nyomóhenger viszonya a nyomóalaphoz. A nyomógépek festékező szerkezetei. A nyomógépek kezelése és karbantartása. Önberakók. Az egyes nyomógépek szerkezeti eltérései. Visszapillantás a nyomógépek fejlődésére.

A három csoportra osztályozott tanfolyamok anyaga még nem meríti ki a gépmester teljes munkakörét, itt csak az alapismeretekről van szó.

Hogy a tanfolyam nemcsak *tanulságos* és *érdekes* legyen, hanem serkentőleg is hasson, a *rövid* elméleti előadást a gyakorlati feladatokkal párhuzamosan tartjuk

kérdések és feleletek formájában. Amit gyakorlatilag nem vihetünk keresztül, azt szemléltetőleg ismertetjük.

A szemlélet minden megismerésnek az alapja és előfeltétele.

Az A) csoport 6. pontja az egyengetésről szól. Ismertessük meg a hallgatókkal az egyengetés célját, szükséges voltát és azokat a szempontokat, amelyeknek figyelembevételével az egyengetést végre kell hajtani. A hallgatókat szoktassuk rá, hogy az egyengetés nem ide-oda kapkodással, hanem mindenkor tervszerűen és mindenekfölött árnyékolás után történjék.

Tanácsos a hallgatókkal először 8 oldal kézi- vagy gépszedés szöveg egyengetését elvégeztetni, először spontán, minden hallgató belátása és tudása szerint egyengessen, az eredmény meglepő lesz. Tíz hallgató közt nem lesz kettő, akiknek az egyengetése egyenlő lesz. A hanyag és lompos munkát elítéljük, rá kell minden egyes hallgatót szoktatni, hogy az egyik a másik munkáját tudja tovább folytatni. (Schichtrendszer.)

A B) csoport a színnel, a festékekkel és a színnyomással foglalkozik.

Rége, ha a gépmester egyszer egy esztendőben pirosat nyomott, az már színnyomó volt és a legnagyobb tekintélynek örvendett. Ma már a színnyomás úgyszólván a mindennapi munkákhoz tartozik, szebbnél-szebb és pompás munkák látnak napvilágot és éppen ezen a téren látjuk kollégáink között a legnagyobb tapasztalatlanságot és közönyt.

A színek ismertetésénél a gyakorlatiaságot tartsuk szem előtt. Nem arra van szükségünk, hogy a fénysugár mily idő és út után érkezik hozzánk, hogy az egyes színsugarak hány billió rezgést végeznek másodpercenként, hanem hogy megismerjük a színek törvényeit, sajátosságait és egymáshoz való viszonyukat.

A szintant bevezetéképpen a hallgatók vízfestékekkel és ecsettel végzik, csak amikor a megadott anyag 14 pontját elvégeztük, térünk át a gyakorlati munkára, a géphez.

A B) csoport 11. pontja a színek érzelmi és erkölcsi hatásáról szól. A színek nemcsak a szemre, hanem kedélyre és lelkre is hatnak; bennünk különféle érzelmeket keltenek, innen van egyik-másik szín iránti vonzalunk vagy ellenszenvünk is. Mivel pedig minden szín más érzést kelt és más hangulatra ébreszt, nem éppen közönyt a

tiszta színek hatásának ismerete. A vörös pl a legpompásabb és legerélyesebb szín, telve étellel és eréllyel. A vörös szín mint a vér, tehát az élet színe, csak erős érzületek jelképes kifejezésre használják, mint pl a bátorság, hősiesség stb. A színösszeköttetésekben a nyugodtabb színeket nagyon emeli, azért minden összeköttetésben sikeresen alkalmazható. A vörös sötét fokozatában komoly és méltóságos, világosban pedig éltető és örvendetes; hatása más színnel nem pótolható. A vörös szín alkalmazása ott van helyén, ahol komoly és ünnepies hangulat felé törekszünk. A további színek egyenként is tárgyalandók.

Az időrabló, pepecselgető munkálkodást ne engedjük a hallgatók közt lábra kapni, tisztán 2×3 cicerós nagyságban kell az egyes színeket a megadott távolságban lefesteni és alája iratni a magyarázatokat.

Ha ebben az értelemben vezetjük le a tanfolyamot, gyakorlati értéke elmaradhatatlan.

Végül következne a C) csoport, mely a nyomógépek szerkezeteit részekre bontva tárgyalja.

Hogy a nyomógépek ismertetésével sikeresen foglalkozhassunk, nem elég tudnunk, hogy az egyik vagy másik gyorsajtó két-, négy- vagy hatpályás, festékes szerkezetei két vagy három felhordóhengerek, hanem ismernünk kell a mechanika alapelveit is.

Ahogy a mértan a pontok, a vonalak és a testek elhelyezkedésével, a természetben (fizika) a természetben előforduló jelenségekkel és tüneményekkel foglalkozik (pl az önberakó légszivattyús hengerben keletkező sűrített és ritkított levegő ívlefejtése és ívatadása), úgy a mechanika a tér- és időváltozáson kívül még a mozgások fizikai okait is tárgyalja.

A C) csoport 1. pontja az egyszerű gépekről szól. Ismertessük meg a hallgatókkal, hogy bármily bonyodalmas is legyen valamely gyorsajtó, körforgó- vagy önberakógép, az mindenkor felbontható oly gépelemekre, melyeket egyszerű gépeknek mondunk. Hat ilyen egyszerű gép van: az emelő, a csiga, a hengerkerék, a lejtő, a csavar és az ék.

A legkomplikáltabb nyomógép is aránylag igen kevés különmemű részek csoportosítását képezi és komplikáltságuk csak ezen néhány résznek különböző nagyság-

ban vagy alakban való ismétlődésében rejlik. A nyomógépnek is vannak olyan alkatrészei, amelyek csaknem minden gépnek nélkülözhetetlen kellékei s viszont olyanok, melyek a gépek csak egy bizonyos csoportjában játszanak főszerepet, mint pl a gyorsajtón a nyomóhenger, a festékező szerkezet és ívelvezető szerkezetek.

Az egyszerű gépeket egyenként és a nyomógépre vonatkoztatva tárgyaljuk. Az egykarú, kétkarú és szögalakú emelő törvényei, valamint változatos alkalmazásuk a nyomógépen a gyakorlati fontosságuknak kellő kidomborításával képezze oktatásunk legfőbb célját.

Az oktatás módja itt is legfőképpen szemléltető legyen. Célszerű az egyes fontosabb szerkezeti részeket és azok összműködését *vázlatosan* följegyeztetni.

Természetesen minél bővebbek, közvet-

lenebbek, biztosabbak a mi szakismerteink, annál könnyebben tudjuk az egész anyagot áttekinteni, egyes részeiben fölismerni, azokat egymásra vonatkoztatni és hallgatóinknak helyesen átadni. Összegezve a mondottakat, ezek volnának azon irányelvek, amelyeket a gépmestertanfolyamainkon követendőeknek tartok.

Igaz, hogy a naponként változó és egyre súlyosabban ránk nehezedő viszonyok talán nem éppen alkalmasak, hogy tanfolyamainkat még jobban kimélyítsük, mert egyelőre még az is kérdéses, hogy vajjon a meglévőket fenn tudjuk-e tartani megfelelő terjedelemben.

Mindazonáltal nem végeztem fölösleges munkát, mert ha a körülmények bennünket esetleg most tétlenségre is kényszerítenek, ezt a szüneteltetést is a szaktudás magasabb nivóra való emelésére fogjuk fordítani.

B. H.

A technika fejlődése és a géptermekek racionalizálása

A technikai fejlődésnek, amely iparunkban egyik fél részére sem hozta meg a várt babérokat, sem a remélt eredményt, kell egy pár sort szentelnünk. A technikai fejlődés tempója maguknak a vállalkozóknak sem mindig kellemes, mivel minden éremnek két oldala van. Nekünk teljesen mindegy, hogy a vállalkozók a gyors fejlődéssel szemben milyen álláspontot foglalnak el. A mi szempontunkból sokkal fontosabb az, hogy ezen fejlődés következtében a termelési processzusból olyan sok munkaerő ne legyen kénytelen kiválni. Az utolsó években a »racionalizálás« szó igen nagy jelentőségre tett szert, mellette az eddig irányadó jelszó, »Taylor-rendszer«, teljesen elvesztette jelentőségét. Mi gépmesterek és nyomók megértjük azt, hogy sokkal gyorsabban és minőségileg jobbat lehet előállítani, ha jobb és újabb gépekkel a munkamegosztást helyesen viszik keresztül. Mi megértjük azt, hogy nem az a legderekabb, aki a legtöbbet gondolkozik, hanem az, aki kevés gondolkozással a legtöbbet produkál. Ha a feltalált eszközök és eszmék segítségével a praktikus dolgozó ember fogásokat takarít meg és a fölösleges munkát elkerüli (arra nálunk

ráfogják, hogy nem dolgozik és lusta, el kell bocsátani, mert nem ugrál egész nap, nem »racionalizál«), akkor ez egészséges racionalizálás, amelynek gyümölcse nem maradhat el, vagyis helyesebben mondva kell hogy a dolgozónak javára váljon. Hogy néz ki a mi iparunk a technika mostani fejlődése mellett és mire fog bennünket a jövő még megtanítani? Ki élvezi racionalizált munkánk gyümölcsét? Mi gépmesterek és nyomók eleitől kezdve csak szenvedő alanyok voltunk, mi nyögtünk a különböző adók és most még nagyobb adók és levonások terhe alatt és a gépiacon megjelenő minden újításnál igen sok szaktársunk maradt munka nélkül. Nem tudom megállapítani, hogy a racionalizálásból tulajdonképpen kinek van haszna, annyi azonban bizonyos, hogy a gépgyárak a személyzetet egyharmadára leredukálva, szériaépítéssel sokkal többet termelnek, mint békében, a hatalmas nyomdapaloták sem lettek pusztán a semmiből és egyik-másik grafikai részvénytársaság osztaléka igen világosan beszél.

Ha a grafikai vásárookra és szakkiállításokra visszapillantunk, úgy megállapíthatjuk, hogy a technika fejlődése a helyzetet

inkább megjavította, mert amíg könyvnyomógépek vannak, addig szükség lesz tanult gépmesterekre és nyomókra is, mert az új komplikált szerkezetű gépeknél és készülékeknél nem lehet tanulatlan személyzetet alkalmazni, mint ahogy ezt a legtöbb reklám hirdeti. Az alapelv mindig ugyanaz marad. A gyorsajtó mindig az lesz, mindegy, hogy automatának vagy gyorsjáratúnak vagy másnak kereszteljük; minden évben javítanak, tökéletesítenek rajta valamit. Egyszer az egyengetéssel, más alkalommal a nyomással akarnak takarózkodni, tehát kárunkra mindig egy indirekt racionalizálást hajtanak végre. Az önberakókészülék is igen megváltozott, mégis láthatjuk, hogy a különböző papírok gyártásánál és kidolgozásánál (amelyek még mindig gyermekcipőben járnak) olykor-olykor előfordul olyasmi, ami még nem tökéletes és a technikai fejlődést csakis az egyes szaktársak ügyessége és felfogóképessége juttatja érvényre. A tégelyeknél ugyanaz az eset, mindegy, hogy ringó mozgást végeznek, hogy párhuzamosan vagy függőlegesen nyomnak, hogy régi vagy az összes technikai újításokkal vannak felszerelve, az esetleg óránként rajtuk beálló akadályokat, nehézségeket a racionalizálás és technikai fejlődés dacára csakis a gépmester vagy nyomó munkája győzheti le,

akinek tudásától a hibák kijavítása függ. Igen jól tudjuk azt, hogy a technika fejlődése olyan gépeknek az építését nem teszi még lehetővé, amelyek bennünket, gépmestereket és nyomókat fölöslegessé tennének és hogy a géptermekekben olyan sokat követelnek tőlünk, éppen azért kötelességünk, hogy kiharcoljuk magunknak (különösen a most folyó tárgyalások alatt) azokat a jogokat, amelyeknek azelőtt már birtokában voltunk. Mindenekelőtt kötelességünk az új gépek építésének az elbírálása és az érdekelteknek kell megállapítani azt, hogy az újítások részünkre valóban technikai előrehaladást jelentenek-e és hogy ezek az összipar és gépivar javára válnak-e? A végén még arra szeretnék utalni, hogy a vásárokon és szakkiállításokon, valamint a gyárakban külön bemutatott készülékek mind a két fél érdekében ne járjanak üresen. Mert az üzembe helyezett és nyomóformával beigazított gép jobban tudja a vevő figyelmét magára irányítani, másodsorban pedig az ezeknél a gépeknél dolgozó szaktársaknak meglenne az alkalmuk arra, hogy magukat kiképezhessék és egyik-másik kérdésre mingyárt a helyszínen kapjanak felvilágosítást.

Remélem, hogy ezek a sorok az illetékeseket gondolkozásra készítetik.

Cs. F.

Dobozgyártás nyomdai úton

Ugyanez áll fenn akkor, ha a földolgozandó anyag túlságosan törekeny, porhanyós, repedező — és ez gyakran fordul elő —, vagy pedig fából készült kéreglemezt tartalmaz, amely szintén töredezék és a dobozon ízléstelenül nézne ki a hornyolás. Ezekben az esetekben a hornyolást mellőzzük és a *bemetszési* módszert alkalmazzuk. Cikkünk elején már bemutattam ezeket a metszőkészülékeket a mellette lévő védőléniával együtt. (6. ábra.)

Tehát a fentemlített esetekben, amint azt ezen cikk bevezető részében említettük is, a hornyoló rézléniák helyett a metszőkések lesznek már a forma *megszedésénél* alkalmazva. Ebben az esetben az egyengetés előtt a rézlemezt csak egy rendes vékony fehér ívvel vonjuk be és ezen a fölületen semminemű felső egyengetést nem alkalmazunk. Tehát csak a rézlemez

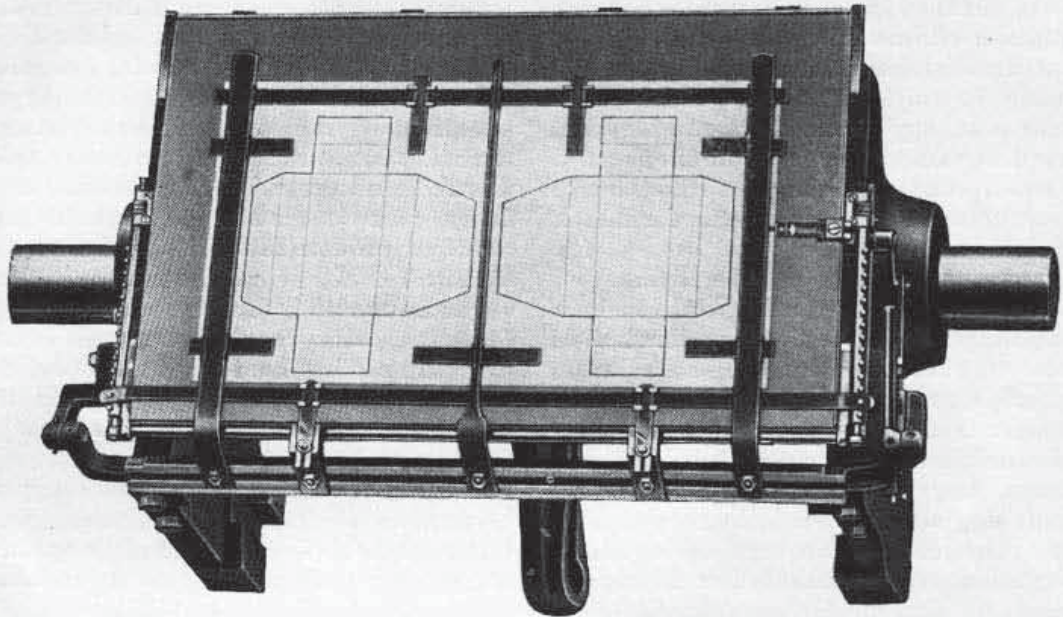
alatt és a forma alatt egyengetünk. Ha a közepesnél vastagabb anyagot kell földolgoznunk, akkor a *vágóvonalakat* és a vágóidomokat a szedés alatt alá kell raknunk, viszont vékony anyag esetén a metszővonalak alulról való aláarakása szükséges, sőt rendkívül vékony anyag esetén a *metszővonal mellett lévő védővonalat* is alulról kell aláarakni, mert ellenesetben a metszővonal, amely kizárólag a hajtogatást van hivatva előidézni, az anyagot, épúgy mint a vágóvonal, átvágná és makulatúrát termelnénk.

Ha a védővonalak kellősítését vékony anyag esetén elmulasztjuk, az nyomás közben is mint tünet helytel-közzel itt-ott jelentkezik, majd újra időszakonként el is marad, éppen azért ezt az óvatossági rendszabályt mint műveletet elmulasztani nem szabad. Nagyobb mennyiségű nyomás-

nál előfordul az, hogy a doboz szövegnyomását a vágással, hornyolással, illetve a metszéssel *egyidejűleg*, azaz hogy *egyszeri művelettel* kell elvégeznünk. Ebben az esetben a szöveg szedése bele lesz szedve a *doboz szedésébe*, de mindenesetre a szöveg és a dobozt kiformáló szerkezetek, kések, léniák stb. között *legalább* egy ciceró, de

(16. ábra.) A többi egyengetés ugyanúgy történik, mint a szövegnélküli doboz gyártásánál, azzal a különbséggel, hogy ebben az esetben még a szedést is meg kell egyengetnünk.

A nyomás elején ajánlatos azt gyengébben tartani, miután 3—400 nyomás után, a fokozatosan beagyazódó nyomás után



15. ábra. Kész egyengetés az ívfogók elhelyezésével

ha lehetséges, akkor még több helyet, ürt kell hagynunk abból a célból, hogy a kettős nyomásművelet — dobozkészítés és szövegnyomás — egymásra való káros hatását kiküszöböljük. Miután a szedés a vágókéseknél magasabb, így a felhordó hengerek csak a szedést érintik. Minthogy azonban a szedés és a vágókések közötti magassági különbséget a nyomótégelyen kell kiegyenlítenünk, szükséges tehát, hogy a tégelyre alkalmazott rézlapot azon a helyen, ahol a szövegnyomás ráesik, kivágjuk. Ezt a kivágási műveletet olyanformán a legajánlatosabb végrehajtanunk, hogy a kész dobozszedést beemelve, egy festéklevonatot készítünk és a levonatot a rézlemezre ragasztva, azt megfelelő helyen kivágjuk oly módon, hogy a szöveg és a hajtás között legalább 10 tipográfiai pont ürr maradjon és a kivágott hely belső széléit finom reszelővel rézsút lereszeljük és pedig azért, hogy a nyomandó papíron az ezen a helyen előforduló hólyag-, ráncképződést, az anyag törődését megelőzzük.

az kissé erőteljesebb lesz, sőt szükséges, hogy azt időközönként megfigyeljük és utánasegítsük. Az illesztékekre és az ívfogókra is különös súlyt kell helyezni (15. ábra), hogy a nyomás zavartalanságát biztosítsuk.

Dobozgyártás gyorsajtón.

Ha a készítendő doboz mennyisége nagy, akkor azt gyorsajtón is szokás készíteni, miután ez a termelésnél sokkal előnyösebb, mint a kisméretű Gally-gépeken.

Ennek a termelési módnak a legfontosabb feltétele azonban az, hogy az a gyorsajtó, amelyen ezt a munkát elvégezni akarjuk, rendkívül erős építésű legyen, a nyomóhenger belseje sűrűn legyen bordázva, úgy hogy nyomásunk már a *nyomóhenger önsúlyú nehézkedése folytán* is biztosítsa a megfelelő eredményt és a nyomóalap is megfelelően alá legyen támasztva, egyszóval egy jó, illusztrációk nyomására is alkalmas, erős szerkezetű gyorsajtó. Egy kevésbé erős szerkezetű.

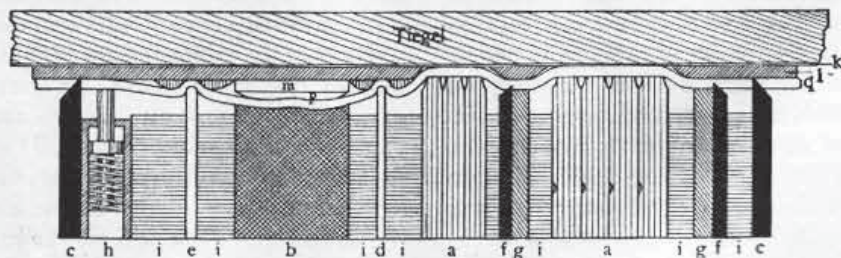
vagy öreg, kihatott gyorsajtó, mely a a nyomásnak megfelelő rezgésmentes és síma lefolyást nem képes biztosítani, erre a célra egyáltalán nem alkalmas, részben mert rövidesen tönkretenné a formát és részben maga a gép is rövid idő alatt tönkremenne. Az eljárás a forma előkészítésénél — szedés zárása és az egyes alkatrészek kezelése — ugyanaz, mint a tégelysajtónál és így csakis a különbözetek taglalására térünk rá.

A nyomóhengeren levő borítást teljesen levesszük és a nyomóhengert benzinnel jól megmossuk, hogy az zsiradékmentes legyen, ha ez megvan, akkor a nyomóhengert a már ismertetett kézihengeres módszerrel bevonjuk halenyvvel és egy, a formának megfelelő nagyon szívós kartont az így megkent nyomóhengerre ráfeszítünk.

Természetes, hogy ennek az ívnek a nyomóhengeren mindenütt ragadnia kell és sehol sem szabad ráncot vetnie. Ezekután a nyomóhengerre szintén síma, hengerelt rézlemezt feszítünk fel, amelyet szintén a felső oldalán csiszolópapírral érdesre csiszoltunk, hogy a ráragasztandó ívet jobban megfogja. Magát a felfeszítendő rézlemezt legajánlatosabb egy bádogfeldolgozógyárban vagy műhelyben bádoghajlítógépben a nyomóhenger kerületének megfelelően meghajlítani, az előrészen pedig egy a nyomóhenger ívszorítójának megfelelő derékszögű 2—3 cm-es áthajtást eszközölni, hogy a lemezt az ívszorító alá megfelelően becsíphessük. Ha ez netán akadályokba ütközik, akkor a nyomóhenger elejére, vagy magára a borítást szorító rúdra csavarmenettel ellátott lyukakat fúratunk a szükséghez mérten és a rézlemezt is ennek arányában kifúrva most már a lemezt *elől csavarokkal* erősítjük meg. A rézlemez első oldalára szintén

lyukakat fúrunk, és pedig ha *gömbölyű és kampókkal ellátott* ívfeszítő van a gépen, akkor minden kampóval szemben a lemez alsó szélére egy-egy lyuk jön, mely lyukaknak a rúd felé eső oldalát laposra reszeljük, ezeken a lyukakon keresztül gépszalagot vezetünk (vagy erős rézdrótot), azt hurokra kötve mindig a szemben levő kampókra kötjük és ezek segítségével a lemezt a nyomóhengerre fölfeszítjük. Ha azonban a nyomóhenger újrendszerű, négy-szegletes, kampónélküli rúddal van ellátva, akkor a rézlemez alsó szélére egyenes vonalban, egymástól 2 cm távolságban apró lyukakat fúratunk és akkor a lemez szélére a lyukakon keresztül erős vásznat varrunk fel, a vásznat azután a szögletes rúdra szokásos módon fölfeszítjük. Ennek megtörténtével újból ráragasztunk halenyvvel az immár fölfeszített rézlemezre egy ív érdes szuperior- vagy patronpapírt és ha ezt alaposan rádörgölve félóráiig száradni hagyjuk, megkezdhetjük az egyengetés munkáját, amely alapelvben egyezik a tégelysajtón való egyengetéssel.

Meg kell azonban említenem egy már oly sokszor fölemlített, de soha eléggé nem hangsúlyozható szabályt, ama megdönthetetlen alapigazságot, hogy a nyomóhenger forgási sebességének a legtökéletesebb összhangban kell lennie a nyomóalap mozgási sebességével. Ennek tudatában kell megválasztanunk a nyomóhengerre felrögzítendő rézlemezt és megállapítanunk a rézlemez alá a nyomóhengerre ragasztandó karton ívvastagságát. Ha ezt elmulasztjuk, akkor nagyon sok értéket képviselő anyagot pár ezer nyomással tönkreverhetünk. A formát bezárva föl-emeljük és minden egyes darabot megvizsgálva, mindent szorosra rögzítünk, ezután a formát beemelve festéklevonatot



16. ábra. A dobozgyártás keresztmetszetben. Tiegel-nyomótégely. a) a kések közé beszedett szedés, b) dombornyomó rézvészt, c) metszőkés, d) e) hornyoló rézlénia, vékony és vastagabb, f) g) metszőkés rézvonallal alátámasztva, h) kidobó szerkezet, i) ürpótlók, térszők, k) egy ív papír a tégelyre ragasztva, l) az erre felragasztott rézlemez, m) dombornyomó vészt egyengetése, q) a berakott ív

készítünk, megállapítjuk a soregyen és beosztások helyességét, a hibás és kopott darabokat kicseréljük és a formát bezárjuk. Ezután a formát felállítjuk és az alját benzinnel lemosva, ragasztóval meghengereljük és erre egy kemény, szívós papírvet ragasztunk — jó könyvpapírost, vagy ehhez hasonlót.

Ezután a zárókeretet félig leeresztett helyzetben a gépbe beemelve, a helyére csúsztatjuk és csak azután eresztjük le egészen a nyomóalpra, ha a zárókeret már pontosan a helyén van, mert ha ezt elmulasztjuk, a forma alá ragasztott ív nem lévén megszáradva, könnyen elcsúszik vagy ráncot képez. A beemelt formát minden oldalról el kell ékelni és rövid száradás után levonatot készítünk és megkezdjük az alulról való egyengetést, ugyanúgy, mint az a tégelysajton történik. A készített levonaton megjelöljük az egyes aláarakandó részeket, éspedig nem a szokásos ceruzajelekkel, hanem számokkal (1, 2, 3, stb.) aszerint, hogy melyik rész hány papirosaláarakást igényel és a formát úgy egyengetjük, miután többet kinyitni már nem szabad. Az egyengetésnél ügyeljünk arra, hogy a vágókések a rézlemezt csak éppen hogy érintsék, mert ellenkező esetben a vágók a rezet mélyen bevágják és ebbe a bevágásba a nyomandó ív törmelékei nyomásközben behurcolódnak és ennekfolytán az ívünket vagy a felső szalagok képtelenek lesznek egy darabban levenni a nyomóhengerről, vagy ami még *gyakrabban előfordulhat*, a nyomandó ív a görbeidomú metszőkések rekeszei között mélyen beékelődve mintegy bentreked a formában, darabokra szakad és még a kiemelő rúgós

szegecs sem tudja ezt kiküszöbölni. Ha ez az üzemzavar minden elővigyázat ellenére is előfordul, akkor legcélszerűbb a gépbe egy alsó hengert betenni és ennek segítségével a formát egész gyenge olajos kencével járatni. Szórványosan előforduló ilyenmű akadályoknál azonban — feltéve, ha az egyengetés kifogástalan és a kések nem nagyon tompultak el — a formának időnként síkporral való behintése is elegendő. Különösen a nyomás hosszirányában kell a vágóvonalakat *nagyon gyengén* tartanunk, éppen hogy átvágják, miután 600—1000 nyomás után önmaguktól bevölgyelődnek. Viszont a nyomás keresztirányában futó vágóvonalaknak már a nyomás letelején is, bár mérsékelten, de egészen vágniok kell.

Összefoglalásul hozzátehetem még, hogy ezek a műveletek a munkánál rendkívül nagy figyelmet és türelmet igényelnek, az időt nem szabad kímélni, mert az elhamarkodott munka nagyon megbosszulja magát.

Végül megjegyzem, hogy amennyiben a nyomóhengeren a *rendes* nyomásokhoz egy állandó egyengetésünk volt, amely a nyomóhenger horpadásait avagy a nyomópálya kivölgyelődését volt hivatva ellensúlyozni, ezt az előegyengetést (egalizálást) ez esetben is fönn kell hagynunk a nyomóhengeren. A gyorsajton való dobozgyártást a miénknél haladottabb területeken azonban már régebben kikapcsolták a munkaterületről, miután meggyőződtek ennek túlhaladott voltáról és azt az erre a célra épített *nagyformátumú* tégelysajtokon végzik sokkal kevesebb nehézséggel és több eredménnyel, mint ha az gyorsajton történék. (Vége.)

Az ideai „Gépmesternap“-ról

már mint olyanról kell beszámolnunk, amely szerves részévé vált a gépmestertársadalomnak, nem kevésbé a nagy nyomdásztársadalomnak. Amint ismeretes, a választmány programjába vette, hogy a kollégialis kapcsolatok kimélyítése céljából minden évben megrendezi a »Gépmesternap«-ot, alkalmat adva arra, hogy szak társaink minden gondot félretéve, legalább egyszer egy évben családias formák között együtt legyenek.

Az idén július 19-én már másodízben

rendeztük meg a »Gépmesternap«-ot, Vác-pokolszigetre, hajókirándulással és társasjátékokkal egybekötve. Az elmúlt évben rendezett »Gépmesternap« erkölcsi és anyagi sikere következtetni engedte, hogy a siker az idén sem marad el. Az elért erkölcsi sikeren túl — mely mindennél fontosabb — ma jelentősebb anyagi sikerről is beszámolhatnánk, ha a szomorú emlékü négy napos munkahét nem a kirándulásunk hetében kezdődött volna meg. Figyelembevétel az adott körülményeket, ma mégis sikerről

kell beszámolnunk, mert közel nyolcszáz résztvevője volt ennek a mindenképpen kellemes kirándulásnak, amely időrendben a következőképpen zajlott le.

Vasárnap reggel 7 órától már sűrű rajokban érkeztek szaktársaink hozzátartozóikkal a Petőfi téri hajóállomásra, ahol a »Carl Ludwig« nevű, kényelmesen berendezett hajó várta a »Gépmesternap« résztvevőit. Az égboltozaton komor felhők tornyosultak, mintha a mostani áldatlan viszonyokat jellemezték volna. Az érkező vendégeket fürge rendezőgárda helyezte el a kényelmes hajón. Nyolc órakor jelzi a gőzsíp az indulást. Majd a Gutenberg-Társaság zenekara rázendít a Gutenberg-indulóra. A hajó siklik föl a Dunán, hogy elvigye a szabadba néhány órára a nyomdai munkásság tekintélyes hányadát, hogy erőt meríthessen a további küzdelmekhez ezen a testvéri találkozón.

Bár az eső próbál kellemetlenkedni, a hangulat mégis kitűnő, amit fokoz az, hogy mindgyakrabban kiabálják a hajón: »megjelent a spísz!« Amint később kiderült, a »Gépmesternap« alkalmából jelent meg »Spíszek« címen a gépmesterek jóízű vicclapja, amelyet szívesen fogadott mindenki, s így bizonyossá vált, hogy ezzel az ötletes újítással célt ért úgy a rendezőbizottság, mint »Csalán« szaktárs, aki a lapot szerkesztette. Olyan jól múlt az idő általában, hogy meglepetéssel fogadta mindenki, hogy már Vácon vagyunk.

A hajóból való kiszállás után három csoportban félórán belül kelt át mótoros kompon az egész társaság Pokolszigetre. A Pokolsárda területén volt az elhelyezkedés tetszés szerint a dunaparti terraszon, vagy a nagy területen fekvő füves és árnyas helyen.

Tizenegy órakor vették kezdetüket a különböző játékok. Nagy sikere volt az idén a »szerencsekerék«-nek, mert rövid idő alatt minden nyereménytárgy gazdát talált. A közkívánatra rendezett »szítajáték« nyereség esetén módot adott finom szivar, cigaretta és csokoládé birtoklására. A »köcsögtörés«-nek is volt közönsége. A »dühöngőkonyha« az indulatok levezetését szolgálta, mert mindenki tetszése szerint törhetett, zúzhatott, különösen az, akinek eszébe jutott, hogy tavaly milyen sikerült fényképet kapott az esztergomi kiránduláson.

Délután a Gutenberg-Társaság zenekara

adott térzenét s a legújabb »slágerek« gyakran táncra perdítették az ifjúságot. Hogy a sportkedvelők ne szenvedjenek hiányt, a helyszínen levő gyönyörű sporttelepen élvezhették a nyomdász futballisták játékát. Ugyancsak kivették a részüket a lubickolásból a »pokol-fürdő« strandján, akik a meleg elől a Duna hús hullámaiba menekültek.

A Gépmesteregyesület rokkantpénztárának tulajdonát képező házról készült emléklapot is adott ki a rendezőbizottság. Ez az emléklap nemcsak helyettesítette a hasonló alkalmakkor üdvözeteket hazaküldött képeslevelezőlapokat, hanem fényes tanúságot tett arról is, hogy miként lehetett Egyesületünkben eredményesen gazdálkodni a szaktársak támogatásával az elmúlt időkben a jövőnk érdekében.

Mert minden elmúlik, a folyton emelkedő hangulatot az csökkentette egy kissé, amikor a rendezőség 7 órakor jelt adott az indulásra. Rövid időbe telt, amikor már mindenki elfoglalta helyét a hajón, hogy egy jól és változatos programmal eltöltött nap után a szabadból ismét visszatérjen a körengetegbe, a tikkadt levegőjű fővárosba.

A hajó elindulása után egész Pestig a fedélzeten néhány klasszikus zenedarabot adott elő a Gutenberg-Társaság zenekara Elsner Béla szaktárs avatott vezetésével és azzal az igyekezettel, amellyel az idők folyamán ez a zenekar belopta magát a nyomdásztársadalom szívébe.

Az idei »Gépmesternap« egybehangzó vélemények alapján sikerültnek mondható, mert a rendezőbizottság hivatásán túl, ismét közelebb vitte egy lépéssel a megvalósuláshoz a »Gépmesternap« eszmei részét. Közelebb hozta egymáshoz mindazokat, akiknek közös céljaik vannak.

A történelmi hűség kedvéért meg kell állapítani, hogy a rendezőség egyben nem tudott megfelelni, amikor a több oldalról történt érdeklődésre nem tudta megmondani, hogy a szervezet vezetősége miért maradt távol ezúttal is a »Gépmesternap«-ról.

O.

A SZERKESZTŐBIZOTTSÁG TAGJAI:
BERKÓ ANTAL, CSUVARA FERENC, EPÉRI ISTVÁN,
FISCH JÓZSEF, FRÖHLICH SAMU, HÖRNYÉKI KÁLMÁN,
JANOVSKY JÁNOS, LAKENBACH ARTUR, OSTERMAYER
MÁTYÁS, SCHREIBER DEZSŐ, UDVARDY BÉLA

O tempora, o mores!

»Lesz-e gyümölcs a fán,
Melynek nincs virága?»

Régen, mikor valamilyen formában szó volt a nyomdászokról, akkor azokat mindig mint a munkásmozgalom úttörőit emlegették. Legalább is a múltban így volt, ma azonban, sajnos, ezek az »úttörők« pihennek és közömbösek a szervezeti ügyek iránt.

A régi jó kollégák, akik kivívták a nyomdász név tiszteletét és becsületét, ma már vagy rokkantak, vagy elhunytak. Helyettük jöttek az utódok. Az idő múlik és vele együtt öregszik az ember is. Gyermekből ifjú, később aggastyán lesz, s míg pályafutását megteszi a gyarló ember, addig a világ képe is változik. Soha még ilyen világválság nem volt, mint napjainkban, az európai kapitalizmus recseg és ropog minden eresztékében. Marx egyik művében azt mondja: »A gazdasági helyzet szorosan összefügg a politikai élettel.« Fölmerül a kérdés, ha a gazdasági élet válságban van, nincs-e válságban a szocializmussal együtt a nyomdászszervezet is? Ha tehát válságban van a gazdasági élet, rajtunk múlik, hogy a szocializmus ne legyen még a veszély árnyékában sem.

Az öreg kollégák véleménye szerint mégis szép volt az az idő, amikor fiatalok voltak és a munka befejezése után elementek valamelyik vendéglőbe és egy pohár bor mellett szervezeti ügyeket tárgyaltak meg, de mégis eredményt értek el, mert amikor kellett, ott voltak mindenütt a gáton és megállták a helyüket.

A világháború alatt és után fölnevelkedett generáció gondolkozásban eltér elődeink gondolkozásától. Mikor volt az, hogy egy dolgozó nyomdásznak ilyen komoly létfenntartási gondjai lehettek, mint ma?

Keserűséggel kell megállapítani azt, hogy az ifjúság elenyésző számmal veszi az élet csapásait oly komolysággal, mint amilyen komolyságot azok megérdemelnek. Mert a ma fiatalsága csak a *mának* él és a holnappal nem törődik.

Mikor a mai »fiatalokról« beszélünk, akkor szem előtt kell tartanunk azt, hogy az ifjúság különféle kategóriákra oszlik. Vegyük sorra őket. Első helyen vannak a könnyűvérű, kalandvágyó »nem gondolkozók«. Ennek a szériának nem kell több,

mint egy »klassz« ruha és az »isteni dzsessz«. Szerintük ők megtesznek a szervezettel szemben »minden« lehetőt, beiratkoztak, fizetik a horribilis illetéket és ezzel végeznek is a szervezettel. Őket tessék békében hagyni a párttal, a szakszervezettel, különösen a munkáskultúr-szervekkel. Ha valamelyik »elszánt« szaktárs igyekszik őket meggyőzni arról, hogy rossz úton haladnak, hagyják beszélni reggeltől estig munkásmozgalomról, marxizmusról és nevetnek. Végül, hogy elhallgattassák a kollégát, megkérdezik ártatlanul, »hát mikor is kell oda elmenni?« »Oda« alatt a pártot értik. A kapott felelet után a válasz a következő: »Jaj, nem érek rá, mert akkor van ösztánc is.«

Szóljak a másik gárdáról is? Ennek a tábornak állítólagos jelszava: »Ép testben ép lélek«. Bátor vagyok megkérdezni egy ilyen sportembert: Mi van abban testedző és lélekemelő, ha 30.000 »sportoló« végigdrukkol és élvez egy meccset porban, esőben, ázva, fázva, aztán összevesznek azon, hogy melyik csapat volt a jobb. De vannak aktív sportolók is. Például a futballisták. Elutazik a csapat drukkerekkel együtt. Történetesen legyőzik az ellenfelet, magától értetődik, ezért a nagy sportteljesítményért bor, sör jár. Ha pedig véletlenül veszteni talál a csapat, más a helyzet. A győztes »erkölcsi kötelességének« *kell* hogy tartsa méltó ellenfelét 15—20 liter borral »vigasztalni«. Másnap a »kisportolt« csapat az átmulatott éjszaka után úgy néz ki, mint akiket szanatóriumba kell vinni, nem pedig mint sportemberek.

Mikor az átlagfiatalság részben a mozi és tánciskola »nevelő« hatása alatt a fontosabb leírt életét éli, egyre jobban nő azoknak a száma, akik a pártban ott találhatók. Ezek vasárnap nem a kocsmába, mecsre, tánciskolába járnak, hanem ki a szabadba. Résztvesznek a szaktanfolyamokon, tanulnak, mert tudják és meggyőződtek arról, hogy a tudás hatalom, tudni annyi, mint hatalmasnak lenni.

A »Gépmester« legutóbbi számában O. M. szaktárs rámutatott az ifjúság hiányos nevelésére. Abban igaza van, hogy nem »ötletekkel«, hanem rendszeres tervvel kell ezt a nevelőmunkát elvégezni.

Ha ez a megállapítás igaz, ami iránt semmi kétség nem lehet, akkor úgy a szervezet vezetőségének, mint minden tényezőnek kötelessége, hogy amíg nem késő,

tegye magáévá O. M. szaktársnak fölfogását és haladék nélkül induljon meg a nevelőmunka olyan programmal, amely a tanulmányokat oktatja, a közömbösek pedig föleszmélteti.

A fiatal kollégáimat pedig kérem, próbálják magukat túltenni a közömbösségen és jöjjenek a nagy nyomdászcsaládhoz, mert van ott minden igénynek megfelelő kultúr szerv. Talán az első pillanatra idegen lesz számunkra az új környezet, de ezt idővel felváltja az a baráti szellem, mely ott uralkodik. Kovács J. Lajos.

Rövid közlemények

Előadás a papírgyártásról tanulmányi kirándulással kapcsolatban. Amint ismeretes, a szerkesztőbizottság programjába vette, hogy a nyomdai iparban használatos nyersanyagokat és azoknak gyártását úgy előadások, mint tanulmányi kirándulások keretében megismerteti a szaktársakkal. Az elmúlt ciklusban a klisé- és festékgyártás bemutatására volt alkalmunk. A közel jövőben a papírgyártásról tart előadást Durant Félix úr, az Egyesített Papírművek igazgatója. Az előadás december 6-án (vasárnap) délelőtt 10 órakor lesz egyesületi helyiségünkben. Itt említjük meg, hogy azt követően december 8-án délelőtt tanulmányi kirándulást rendezünk az Egyesített Papírművek csepeli gyártelepére, ahol a papírgyártás technikáját lesz alkalmunk látni.

A Csehszlovákiával szünetelő szerződéses viszony a cseh papíripart, de különösen a felvidéki papírgyárakat, igen érzékenyen érintette. Csehszlovákiának 41 papír- és cellulóze-gyára van, ezekből üzemét teljesen beszüntette 6 gyár, csökkentett személyzettel 21 gyár, rövidített munkaidővel 14 gyár dolgozik. Csehszlovákiából Magyarországra a papírbehozatal havonként átlag 500 tonna volt.

Színes nyomatok alkalmával a gépmester rendszeren fekete festékekkel dörzsöli be a gépet és így egyenget. Ezáltal biztosítja a készítendő munka tökéletes egyengetését. Azonban időmegtakarítás szempontjából, az utolsó egyengetés készítése alatt, már megmosatja a gépet, hogy ez után már a nyomandó színnel bedörzsölt levonatot kapjon. Főleg a sárga szín nyomásánál elkerülhetetlen a fenti eljárás, de még így is előfordul, hogy vagy az egyengetés, vagy a festék tisztasága, adagolása nem felel meg a kívánt célnak. Ezt a sárga színnel való nyomásnál könnyen tudjuk ellenőrizni, ha sötétkék üvegen keresztül nézzük meg a levonatot, vagy ellenőrizzük a festékadagolást, mert a sötétkék üvegen keresztül a sárga szín feketét mutat és úgy az egyengetés hiányosságát, mint a festékezés helytelen adagolását könnyen lehet ellenőrizni.

A Gutenberg-Társaság évadnyitója. A súlyos idők elsősorban is a kultúrtestületeknek teszik kötelességévé, hogy a nyomdai munkások lelki és kultúrnyívóját ne engedje lesüllyedni. Egy kellemes kötelességet vélünk teljesíteni akkor, ha a szaktársaknak bejelentjük, hogy az ideai szezonunkat

megkezdjük és az Önök támogatását kérjük az irányban, hogy olyan sikerrel is végezhessek, amilyen ambícióval fogunk a munkához. Ez a mindnyájunkra nézve oly kedves jelentőséggel bíró szezonnyitó ünnepély 1931 október 11-én, vasárnap este fél 9 órakor lesz a *Zeneművészeti Főiskola* nagyertermében (Liszt Ferenc tér). Közreműködnek: *Basilides Mária*, operanékesnő, *Urmössy Anikó*, előadóművésznő, *Jemnitz Sándor*, zeneszerző, *Szedő Miklós*, operanékes, *Cellért Lajos*, előadóművész, *Szentiványi Kálmán*, színművész, *Bella J. Ernő*, orgonaművész, *dr Herz Ottó*, zongoraművész, a *Gutenberg-Társaság* zenekara *Elsner Béla* karnagy vezetésével. A jótékony célra és a mai gazdasági viszonyokra való tekintettel az ügy sikere érdekében a jegyek árát minimálisan állapítottuk meg. Jegyek kaphatók: —.50, 1.— és 1.50 P-s árbán a nyomdák házipénztárosainál, valamint az Egyesületünkben egész nap. Szaktársi üdvözléttel a »Gutenberg-Társaság«.

Hivatalos közlemények

A választmány határozata következtében a gépmesteregyesületi pénztári órák minden hétfőn és csütörtökön délután 4—6 óráig lesznek megtartva. Kedden, szerdán és pénteken fővilágosítás céljából a tagok rendelkezésére állunk.

Jegyzőkönyv az 1931. évi szeptember hó 4-én megtartott szerkesztőbizottsági ülésről. Jelen vannak: *Bauer Henrik*, *Berkó Antal*, *Eperi István*, *Fisch József*, *Lakenbach Artúr*, *Ostermayer Mátyás*, *Udvardy Béla* és *Weisz Mór*.

Bauer szerkesztő üdvözli a megjelenteket az ülést megnyitja és beszámol a lap eddigi anyagát illetően.

Weisz ismerteti a választmány azon elhatározását, mely szerint szükségesnek tartja az Egyesület 50 éves fennállásának emlékére egy olyan műnek a kiadását, mely az Egyesület 50 éves történetét a mai napig magában foglalja.

Bauer, *Udvardy* és *Lakenbach* hozzászólásai után a Bizottság ez ügyben úgy határoz, hogy legközelebbi ülésén e mű szerkesztésével megbízott *Illyésy* szaktárssal az ügyet megbeszélve, részletes előterjesztést tesz a választmánynak.

Lakenbach beszámol a tervbevetett vetített képes előadás és annak megrendezése körüli teendőkről. Egyúttal ajánlja, hogy a magas költségek csökkentése miatt az Egyesület 30 filléres belépődíjat szedjen.

Ostermayer a tanulmányi kirándulások szükségességéről beszél és fontosnak tartaná, ha a tavalgyi czirányú érdeklődést még fokozni lehetne.

Berkó és *Udvardy* hozzászólásai után a bizottság úgy határoz, hogy a legközelebbi tanulmányi kirándulás egyik papírgyárba vezet és annak előkészítését *Ostermayer* és *Fisch* szaktársakra bizza.

Ostermayer fontosnak tartja, hogy a tanulmányi kirándulást egy a papírgyártást tárgyaló előadás előzze meg, hogy a kiránduláson résztvevők már bizonyos elméleti ismeretekkel is bírjanak.

A bizottság ezt az előterjesztést elfogadja és ugyancsak *Fisch* és *Ostermayer* szaktársakat kéri fel, hogy erre az előadásra előadóról gondoskodjanak.

Eperi felveti a kérdést, vajjon a szerkesztő-

bizottság mint vélekedik az ideai szaktanfolyamokról és milyen mértékben kívánja azt fejleszteni.

Bauer bejelenti, hogy tudomására jutott az ideai továbbképző szaktanfolyamok leépítése. Ha ez a hír igaz, úgy szerinte minden további nélkül tudomásul kell ezt venni, mert mindannyian tisztában vagyunk azzal, hogy az Anyaegyesület vezetőségét mi készteti erre az — esetleges — elhatározásra.

Udvardy a maga részéről csak szívesen látná a tanfolyamok megszüntetését, abból az egyedüli okból, mert az eddigi tapasztalatok alapján úgy látja, hogy a gépmesteri szaktanfolyamok nem szolgálják azt a célt, amelyet a Gépmesteregyesület vezetősége a tanfolyamok megindulásával elérni remélt.

Bauer, Fisch, Eperi, Berkó és Ostermayer hozzászólásai és vita után a bizottság úgy határoz, hogy mielőtt ebben a kérdésben végleges álláspontra helyezkedik, megvárja a kongresszus ezirányú döntését.

Bauer bejelenti, hogy a bizottság két hét múlva ismét ülést tart, amikor a lap anyagának állásáról már részletesebb tájékoztatást nyújthat. Ezzel az ülés véget ért. Fisch József, jegyző.

Jegyzőkönyv a szerkesztőbizottság 1931. évi szeptember 19-én megtartott üléséről. Jelen vannak: Bauer Henrik szerkesztő, Eperi István, Fisch József, Hörnyéky Kálmán, Lakenbach Artúr, Ostermayer Mátys és Udvardy Béla.

Bauer az ülést megnyitva, jelentést tesz a lap anyagának állásáról és bejelenti, hogy a tartalmat illetőleg a szak- és társadalmi cikkek között 50%-os megoszlás van. Egyúttal bejelenti, hogy abban az esetben, ha a választmány óhajának eleget kell tenni és a lap terjedelme csak 20 oldal lehet, akkor egy-két cikket ki kell hagyni.

Ostermayer ajánlja, hogy a lap 24 oldalas legyen, mert a választmánynak nem az volt az intenciója, hogy a lap nívója árán takarékoskodjon, hanem a nyomdánál kíván az előállítás árából engedményt elérni.

Lakenbach ugyancsak amellett van, hogy lehetőleg 24 oldal legyen a lap terjedelme.

Eperi igazolja Berkó távollétét és egyben megmagyarázza, hogy a választmánynak megvolt az oka állást foglalni a 20 oldal terjedelem mellett.

Bauer hozzászólása után a bizottság úgy határoz, hogy a mostani szám 24 oldal lesz.

Lakenbach azt ajánlja, hogy a szaktanfolyamokon résztvevők fizessenek bizonyos összeget hozzájárulás címén, amivel azután az is elérhető lesz, hogy a tanfolyamokról a hallgatók nem fognak elmaradni.

Ostermayer részben helyesli Lakenbach indítványát, azonban ezt úgy egészítené ki, hogy a hallgatók az összeget mintegy bántóan fizessék. Szerinte elég volna, ha csak egy nyomó- és egy gépmestertanfolyam lenne és ezeken csak a valóban rászorulóknak vennének részt.

Bauer szerint ezt a kérdést most úgysem lehet eldönteni, hanem be kell várni a jelentkezéseket és csak annak alapján lehet körülbelül megállapítani, kiket lehet a tanfolyamokra fölvenni.

Hörnyéky megindokolja eddigi távolmaradását és egyúttal kéri a bizottságot, hogy további kötelezettsége alól mentse föl.

Udvardy válaszolva Hörnyékynek, megállapítja, hogy a bizottság nem illetékes ennek tudomásul-

vételére, hanem ez az ügy a választmány elé tartozik.

Ostermayer bejelenti, hogy a tervbevett előadás előkészítése megtörtént és ezzel az ülés befejeződött. Fisch József, jegyző.

Szerkesztői üzenet

T. F. gépmester, Nagykanizsa. Beérkezett levelét csak szabadságom letelte után kaptam kézhez és így ezúton válaszolok Önnek. A mosólóg, mint írja, 10 liter kútvíz, 1/4 kg hamuszir és 1/4 kg mosószóda. Ez egy elég gyenge lúgosoldat, mely a betűfémre nem ártalmas, a rézanyagra azonban a hamuszir — tekintve, hogy az utóbbi káliumsó-tartalmú — ártalmas. Ezért ajánlatos a formát forróvízzel leöblíteni, ez biztosíték arra, hogy az anyag között visszamaradt lúgosoldat teljesen eltávolodjék. Ha a fönt közölt tételekben a hamuszirt 10 dekával redukálja, kielégítő eredményt ér el. A rézanyagot időnként egy lapos edényben petróleumban kell áztatni és szárazra letörölni. Ily kezelés mellett a rézleliákon mutatózó foltok ismét el fognak tűnni.

FELELŐS SZERKESZTŐ: BAUER HENRIK
KIADÓTULAJDONOS: A MAGYARORSZÁGI GÉPMESTEREK
ÉS NYOMÓK EGYESÜLETE
FELELŐS KIADÓ: WEISZ MÓR

VILÁGOSSÁG KÖNYVNYOMDA RT. BUDAPEST
VIII. CONTI UCCA 4
MŰSZAKI IGAZGATÓ: DEUTSCH D.

Általános

Fogyasztási Szövetkezet

Központ: Budapest VII, Rákóczi út 42

A magyar munkásság leghatalmasabb gazdasági szervezete. A szövetkezet rendszeresen vásárló tagjai javára díjmentes életbiztosítást köt a Corvinia biztosítótársaságnál. Az Általános Fogyasztási Szövetkezetnek 69 fűszerüzlete, 33 mézsár-széke, háztartási, edény- stb. áruháza van. Az Általános Fogyasztási Szövetkezet 22.825.669-72 pengő forgalmat ért el 1929-ben és a forgalom után 100.128-10 pengő vásárlási visszatérítést fizetett ki tagjainak. 67.000 tag. Saját vegyeszeti gyár, központi hűsüzem, konzervüzem stb., stb.

Törekvés Takarékpénztár Rt

A szervezett munkásság egyetlen takarékpénztára. Saját tőke 700.000 pengő. A takarékpénztár üzletköre kiterjed a bank-szakma minden ágazatára.

Takarékbetétek után magas kamatot fizet

Nagybevásárló és Értékesítő Rt

Budapest VII, Akácfa ucca 2

Ruházati és háztartási cikkek. Fiókruházak: Csepel, Templom ter; Pesterzsébet, Kossuth Lajos ucca 41

Newyork-Áruház

Háztartási cikkek. Edényáruk. Játékáruk

Hajnal Ipari Rt

Budapest IX, Gubacs út 13

Gyárt: mosószappant, pipereszappant, illatszereket és háztartási cikkeket a legkiválóbb minőségben

Corvinia Általános Biztosító Rt

(A Törekvés Takarékpénztár Rt alapítása.)

A szervezett munkásság egyetlen biztosítóintézete. Biztosítási kérdésekben főlvilágosítást ad a központi irodán kívül az Általános Fogyasztási Szövetkezet minden főraktárnoka.

Globus Utazási Iroda

A szervezett munkásság egyetlen utazási irodája

Az Általános Fogyasztási Szövetkezetbe mindenki beléphet. Beiratási díj 50 fill., egy üzletirész 30 P Minden szervezett munkásnak a szövetkezetben a helye! Pártoljuk a szövetkezet intézményét!



TELEFÓN: AUT. 89-1-37
ALAPÍTVÁ: 1864.

ID. WEINWURM ANTAL

ELSŐ MAGYARORSZÁGI CINKOGRÁFIAI,
FÉNYKÉPÉSZETI ÉS KROMÓ-AUTOTÍPIAI
SOKSZOROSÍTÓ MŰINTÉZET

BUDAPEST
IV, KAMERMAYER UCCA

5

Kitüntetve:
az 1885. évi Budapesti
Országos Kiállításon
nagyéremmel.
Bécs, 1873.
Trieszt, ezüstérem.
Brüsszel, 1899.
Barcelona, 1889.
Páris, 1901.
1896. Ezredéves Országos
Kiállításon a milleniumi
nagyéremmel,
kiváló versenyképesség,
új iparmeghonosítás és
kitűnő munkáért.

LUTZ

LAKK- ÉS FESTÉKGYÁR
RÉSZVÉNYTÁRSASÁG

BUDAPEST VII,

ŐRNAGY UCCA 4. SZÁM

TELEFÓN: + 97-2-29

+ SOROZATOS



Bej. védjegy.

**Fekete és színes, háromszín-
nyomó és rotációs festékek
elismert legjobb minőségben**

KALLINA ZDENKO

GRAFIKAI SZAKÜZLET ÉS
GÉPKERESKEDES

KÉPVISELETEK:

Maschinenfabrik Johannisberg,
Geisenheim.

Johne Werk Maschinen Bau
A. G., Bautzen.

Otto Wuschig Tiefdruckhilfs-
maschinen, Berlin.

Bronziermaschinen Lontke & Co,
Berlin.

Maschinenfabrik Laube Dresden

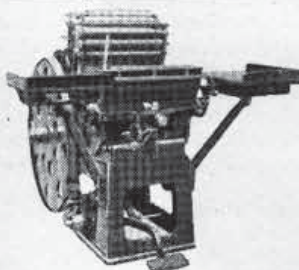
J. C. Haas Rasterfabrik, Frank-
furt am Main.

Solnhofer Steinwerke, Soln-
hofen.

Zinkdruckplattenfabrik A. G.,
Berlin.

Uvachrom Emulsion, München.

**BUDAPEST VIII. TAVASZ-
MEZŐ U. 16. TEL.: J. 31-4-16**



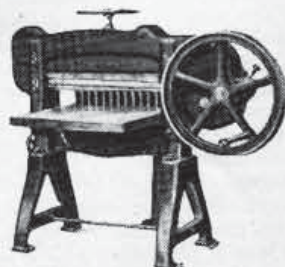
„Hungária“
légelyes sajtó

KLEIN ERNŐ GÉPGYÁR ÉS JAVÍTÓMŰHELY

Budapest VIII, József ucca 72. szám. Telefon: 37-2-39
Gyárt és szállít könyvnyomdák, könyvkötézetek
és rokonszakmák részére mindenféle új és használt

G É P E K E T

Gépjavítás, gépszerezés, költöztetés szavatosság mellett



Lengővágású
gyorsvágógép
kézi- és
mótorhajtásra,
keskenyvágóval
beépítve

HORVÁT LAJOS

BUDAPEST III. FÉNYES
ELEK UCCA 4, SAJÁT HÁZ
TELEFÓN: AUT. 62-4-68

Teljes nyomdaberendezések
szállítása új és használt álla-
potban + Költözések vállalása +
Precíziós nagy javítóműhely
speciális gépekkel + Szerelőt
vidékre is küld

GRAFIKAI SZAKÜZLETE RT

RÓNA JÓZSEF

GÉPÉSZMÉRNÖK GRAFIKAI
GÉPMŰHELYE, BUDAPEST V,
VISEGRÁDI UCCA 3. SZÁM.
TELEFÓN: AUTOMATA 25-4-48

Gvárt:

*amerikai sajtót golyósesapággal,
rügös festékkéssel, szilárd kivitelben.
Sarokgömbölyítőt, lehúzósaajtót.
Lemez-szemcsésző gépet.*

Javítás és átszerelés:

*mindennemű offset-, körforgó-, nyom-
da-, könyvkötő- és vonalozógépet. —
Szakszerű kivitel. — Kérjen ajánlatot.*

GÖDINGER



HENGERANYAG- GYÁRA ÉS HENGER- ÖNTÖDÉJE

BUDAPEST VIII. KERÜLET, TÁNCSICS UCCA 7
TELEFÓNSZÁM: JÓZSEF 42-4-23. GYÁRTJA A LEG-
JOBB **HENGERANYAGOT**, AD IGAZÁN SZAK-
SZERŰ, GYORS ÉS OLCSÓ **HENGERÖNTÉST**

WOTITZ VILMOS

FOTOCHEMIGRAFIAI MŰINTÉZET



BUDAPEST IV. KOSSUTH-LAJOS-U. 1 SZ. TEL: AUT. 852-40.

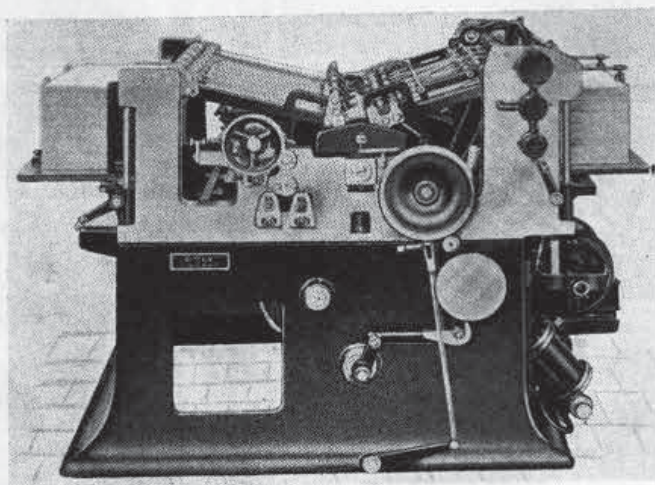
VIDÉKI RENDELÉSEKET
LEGGYORSABBAN KÉSZÍT

Magyarországi képviselő: Chatelet Alajos és Fia, II, Margit körút 81. Tel. 531-74

Minden nyomda kiegészítéséhez szükséges a

P
O L Y

A LIPCSEI VÁSÁR SLÁGERE



Kétfordulatú nyomóautomata

Augsburgi M • A • N gyártmánya

Önműködő szívós berakó, szalagnélküli frontkirakó

Leállítható nyomóhenger

MINŐSÉG- ÉS TÖMEGMUNKÁRA

Papírnagyság 34×50 cm

Óránként 3600 nyomás