

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

Az egyengetésről és mindarról, ami vele összefügg

II.

A külföld szakkörei előtt is örök téma és vitatárgy az egyengetés, jelölül annak, hogy e munkakör mitsem veszített aktualitásából az újabb idők során sem, amikor pedig erős és indokolt törekvések nyilatkoznak meg arra, hogy kiküszöböltessék a nyomó munkaköréből és így végleg lekerüljön a napirendről. Nálunk is sok szakcikk tárgyalta eddig is e kérdést, de érdekesség és szenvedelmesség tekintetében alig akadt még olyan, mint amilyent az Inland Printer közölt le közvetlenül a háború előtt megjelent számaiban. (Sajnos, ma már aktualitását veszítette és nem mutatkozik alkalmasnak a leközlésre.) Németországban az országos szakbizottság közvetlen a háború befejezte után indított vitát. *Az volt a cél, hogy valamelyes egyöntetű eljárásban állapotjanak meg az egyengetés műveletében.* A szakcikknek tömegében kifejtett nézetek különfelesége azonban nem nyújtott reményt semmiféle megállapodásra. Végül is abban állapodtak meg, hogy az országos szakbizottság együttes ülésén határoznak e kérdés fölött. Hogy a határozmány létrejött-e és mi a tartalma, arról nem tudunk semmit, de ismerve német szaktársaink ügyszeretetét, meg vagyunk győződve arról, hogy fél-munkát nem végeztek, a kérdés megoldását végül is dűlőre vitték.

De mit lehetett volna hasznosítani e tervből hazai viszonyaink mellett? Az a kérdés, vajjon lehet-e olyan sablont készíteni, mely minden nyomda viszonyaira alkalmazható?

E kérdésre nemmel válaszolok. Itt ugyanis a viszonyok ütköznek össze az elgondolásokkal, anélkül, hogy bármelyik

tényezőn csorba esnék. Furcsa, de igaz, hogy az elméletben lefektetett igazságok megmaradnak százszázalékos igazságoknak, viszont az elméleteken gyakran túlteszik magukat a viszonyok. Vannak — különösen a vidéken — olyan nyomdák, ahol kisebb merkantilmunkákon kívül, főleg közigazgatási, tehát táblázatos munkák, néha egy-egy plakát, a hetenként egyszer megjelenő helyi lap teszik ki a munkák minden változatosságát, kevés példányszámban előállítva. És mindezeket a munkákat régi konstrukciójú, talán 40 évvel ezelőtt készült, többször javított gépen állítják elő. Ilyen nyomdákban az egyszerűbb munkakategóriák nem állítják a gépmestert olyan helyzet elé, ahol káros következménye mutatkozna a függélyes nyomás (függélyes nehézkedés) figyelmen kívül hagyásának; a nyomóhengert a gépmester emeli vagy süllyeszti, amint azt a nyomás szempontjából szükségesnek ítéli.

Függélyes nyomás?! Ezt a fogalmat minden modern gépen dolgozó, jó szakképzettségű gépmester érvényesíti a gyakorlatban, de sokaknál ez öntudatlan és így nehezen tudná magyarázatát adni, mi az értelme ennek az elnevezésnek. Bár szakirodalmunkban gyakran találkozunk ilyen címekkel: »Szabad-e a nyomóhengert állásában bolygatni?» vagy: »Megengedhető-e, hogy a gépmester egyengetés közben a nyomóhengert emelje, vagy süllyessze?» stb.; e kérdés pro és kontra megvitattatott már nagyon sokszor, nyugvópontra jutni azonban maig sem tudott, pedig a modern gépépítő technika már rég megadta erre a feleletet. Ez a felelet pedig a függélyes nyomás törvényszerű érvényesítése mellett döntött.

Az újabb szerkezetű gépek olyan kellé-

kekkel vannak felszerelve, melyek pontosan megadják azt a helyzetet, amelyen magasságban a nyomóhengernek a nyomóalap fölött állania kell, hogy ezáltal a nyomóalapra, illetve az azon elhelyezett forma felületére függélyes nyomást gyakoroljon a nyomóhenger nyomásközben. A nyomóalap két szélén, a fogasrudak mellett, egy-egy betűmagas futóléc van (némelyek helytelenül smucleisztnak, smicleisztnak, vagy szolgai fordításban magyarul szennylécnek, smiclécnek nevezik). A nyomóhenger két végén, a fogaskoszorúk mellett egy-egy, rendszerint 1 mm magasságban kiemelkedő gyűrű van. A nyomóhenger gyűrűi nyomásközben pontosan és erőszakoltság nélkül ráhelyezkednek a futólécekre és azokon gördülnek végig, tehát a nyomóhengernek mélyebb leereszthetése ki van zárva. Hangsúlyozom, hogy a hengergyűrűk és futólécek kizárólagos célja, hogy a nyomóhengernek a nyomóalap fölötti magasságát meghatározza és állandósítsa. A hengergyűrűk közti tér a borítás és egyengetés helyéül szolgál s a gépmester földadata aztán az, hogy a rendelkezésre álló borítás és egyengetés ívmennyiségét, illetve vastagságát — ami rendszerint millimétert tesz ki összesen — úgy használja föl az egyengetésnél, hogy a nyomóhenger felületének forgási sebessége a nyomóalapon elhelyezett formafelület menetsebességével egyenlő legyen.

Tekintve, hogy a nyomóhenger a fogaskoszorúk és fogasrudak kapcsolata révén a nyomóalaptól kapja a hajtást, annak menetsebességét tehát a nyomóalap menetsebessége határozza meg, ebből folyólag sokan úgy gondolják, hogy van valami ebben a függélyes nehézkes teóriában, ami nem kvadrál, mert hiszen a nyomóhenger menetsebessége csak olyan lehet, amilyent a nyomóalaptól kap. Hogy ezt a tévedést mentül nyilvánvalóbbá tegyem, kénytelen vagyok egy már igen régen közzétett példázatomhoz folyamodni. Tisztában kell lenni azzal a megismeréssel, hogy egy forgásban levő henger külső felülete hosszabb utat tesz meg egy és ugyanazon idő alatt, mint a központját alkotó tengelye; következésképp a külső kerület forgási sebessége gyorsabb, mint a központi tengelyé. Mentül inkább növekszik a henger vastagsága, tehát külső körének kerülete, minél távolabb esik a központi tengelytől, annál inkább gyarapszik úthossza

és növekszik (a központi tengely mozgási sebességéhez arányított) gyorsasága a külső felületnek.

Ez tehát nem is annyira teória, mint inkább könnyen érthető igazság. Fizikai törvényen alapszik, ennél fogva, hogy mentül inkább gyarapítom a nyomóhenger felületén az ívek számát, annál inkább fokozom nyomásfelületének úthosszát és egyben gyorsaságát is. E mellett bizonyít az is, hogy túlsok borítással és egyengetéssel nyert levonat (a borítás és egyengetés túlzottságához mérten) 1—2, sőt több ciceróval is nagyobb lehet a nyomás képe, mint maga a forma, melyről a levonat készült. Jele ez annak, hogy a nyomóhenger nem függélyes nyomást gyakorolt a formára, hanem csúszósan gördült át rajta, vagyis a nyomóhenger felülete gyorsabb tempóban haladt, mint a forma felülete, miközben a nyomás képe megnyúlt.

A borítás és egyengetés mennyiségét az határozza meg, hogy a nyomóhenger milyen magasságban áll a nyomóalap fölött. Ha a nyomótényezőknél nincsenek szervek, melyek pontosan meghatározzák a kellő magasságú helyzetet, akkor a nyomóhenger emelésének vagy süllyesztésének igen tág lehetősége kínálkozik, amiből aztán önként adódik, hogy elvész az a mérték, melylyel pontosan ellenőrizni lehet a borítás és egyengetés íveinek számát, illetve vastagságát. Ilyen körülmények között a gépmester csak saját érzékeire van utalva, amely nem minden esetben csallhatatlan.

Messze vezetne e témakörnek minden részletekre kiterjedő tárgyalása. Hogy mégis hosszabban időzők mellette, ez azért van, mert ez az a pont, ahol a viszonyok összeütköznek a teóriákkal, anélkül, hogy bármelyik tényezőn csorba esnék.

Mielőtt azonban továbbmennék, mintegy összegezni kívánom az eddigi megállapítások eredményét annak hangsúlyozásával, hogy a nyomásközbeni függélyes nehézkes mentül tökéletesebb érvényesítése eredményezi az ideálisan tökéletes, szép, tiszta, éles nyomást; lehetővé tesz 100 ezer nyomást is anélkül, hogy a nyomás képe elváltoznék, vagy a forma nagyobb mértékben megkopnék. A nyomótényezők harmónikus együttműködését a függélyes nehézkes érvényesítése biztosítja leginkább, amely egyben kihatással van a gép tartósságára és a betűanyag hosszúéletű épségbenmaradására is.

A fejlődés útja vezette a gépgyárakat arra, hogy amennyire lehetséges, állandóan biztosítsák a nyomótényezők harmónikus együttműködését. A nyomóhenger gyűrűi és a nyomóalap futólécei révén meghatározták a nyomóhenger állandó magassági helyzetét a nyomóalap fölött, mely által egyben adva van a borítás és egyengetés vastagságának összessége is. Mindezek pedig biztosítják a nyomóhenger felületének és a nyomóalapon elhelyezett forma felületének egyenlő gyorsaságú menetsebességét, tehát a függélyesen gyakorolt nyomást. Ilyen gépeknél a gépmesternek alig van alkalma túllépni a korlátokat, meg kell maradnia az adott keretek között.

Más a helyzet olyan nyomdáknak, ahol még az óvilágból visszamaradt, ma már csak nyomdászattörténelmi relikviáknak számító múzeumi tárgyak vannak működésben. Ezek a múlt század 60-as, 70-es, 80-as, sőt 90-es éveiből is származó gyorsajtók — bár alkatrészeiben alig különböznek a mai modern gyorsajtóktól — mégis erősen magukon viselik a kezdetlegesség bélyegét; azonban a technika akkori haladottsága mellett mégis mesterműveknek számító csodás alkotások voltak. Épúgy mesterművek voltak azok a produktumok is, melyeket néhai szaktársaink állítottak elő rajtuk, igazán nagy szakértelemmel. Az ez időkből származott lapok, könyvek, illusztrált művek közt találunk nem egyet olyant, melyeknek tiszta, szép, mondhatni kifogástalan nyomása becsületére válna a mai kor nyomdásának is. Ezek a régi rendszerű gyorsajtók leginkább kézihajtásra voltak berendezve, ezért egyik főkövetelmény volt az, hogy könnyű járásúak legyenek. Ebből következett aztán, hogy a gépnek könnyű szerkezetet kellett adni és így a mai gyorsajtókhoz mérten egészen filigrán alkotásúak voltak, könnyű nyomóhengerrel és ugyancsak könnyű nyomóalappal.

Ez a körülmény az egyengetésnek is sajátos irányt adott. Régi rendszerű gépeknél a nyomóhenger állításának holtygatása megengedett volt és a gépmesterek éltek is e szabadalommal. A múlt század 90-es éveiben még csaknem általánosságban dívott egyengetési módszer a nyomóhenger emelésével és sülyesztésével volt kapcsolatos. Aki érzékkel tudta kezelni az állítást, az rendszerint jó eredményhez is jutott, amennyiben nem élt vissza a hely-

zettel és helyes korlátok közt tudott maradni a borítás és egyengetés ívmennyiségével. A különböző egyengetési módozatokat nemcsak a formák különbözősége diktálta a gépmesterekre, hanem a nyomógépek minősége is. A gyöngé alkotású nyomógépnek nincs kellő ellenállása erősebb nyomást igénylő formákkal szemben. Az oldalállványok vékony, gyöngé szervezetén könnyű nyomóhenger van elhelyezve, mely aránylag csekély önsúlyánál fogva nem gyakorolhat kellő nehézkedést a formára és így az igényelt erőszükséglet pótlása az oldalállványokban elhelyezett csapágysínekre kell leszorítani a nyomóhenger tengelyét, hogy az aránytalanul nagy nyomás következtében emelkedni kényszerülő nyomóhenger visszatartható.

Itt már az erőszakoltság ténye áll fönn, mely kizárja a nyomótényezők harmónikus együttműködését. Előáll az a tünet, mely a kolumnaszélek erős beharapódásában mutatkozik. Tegyük föl, hogy ilyen gépben 16 oldalból álló könyvforma van. A nyomóhenger munkája közben — nyomás előtt — ellenállásra még nem találván, rendes magassági nivóján gördül előre. Amint azonban a kolumnák széleivel érintkezésbe jön, kissé nekiütődve mintegy felgördül a formára és ezért az elkezdésnél erősebb nyomást ad, mely fokozatosan gyöngülve 1—2 ciceró távolságig hat. A további területen a nyomás erejét fölfogják a kolumnák síkjai, jobban mondva, miután a nyomóhenger könnyű, a csapágysínek tartó oldalállványok gyöngék, ez oknál fogva a nyomóhenger bizonyos mérvű emelkedésre kényszerül. A kolumnák másik széle felé az erő ismét fölszabadul, a nyomás fokozatosan erősödik 1—2 ciceró szélességben, míg végre a nyomóhenger ellenállásra nem találván, ismét belesülyed azon nagyobb mélyedésbe, mely a nyomás irányában a margó kitöltését képezi, hogy aztán a következő sor kolumnánál ezen processzus megismétlődjék.

Az egyengetésnek tehát szükségképp úgy kellett kialakulni, hogy a nyomóerősség a kolumna egész terjedelmén összhangba hozassék. Így lett általában egyező gyakorlat a »kolumnaflecek« használata, mellyel a nyomás vonalába eső szélek erőssége 1—1 ciceró távolságnyira fokozatosan kihagyva, 1—2, sőt 3 egyengető folt fölragasztásával nyerhetett kiegyenlítést.

Általában az egyengetésnél a nyomás különböző erősségű foltjai szerint igazodunk, mert ebből ítéljük meg a fölragasztandó egyengető fleckek terjedelmét, mennyiségét, vastagabb vagy vékonyabb minőségét. Egy és ugyanazon formáról, de különböző gépen készült első levonat más és más képet mutat. Ehez képest az egyengető papirosfoltoknak is különböző helyzeti eltéréseik vannak.

E megállapítások keretén belül mégis két külön jellegzetes csoportra osztható az egyengetés éspedig: olyanokra, melyeket régi rendszerű gépek kívánnak és olyanokra, melyek a modern gyorsajtókön vannak gyakorlatban.

A régi rendszerű gyorsajtók nyomóhengerei — mint már említve van — aránylag csekély súlyúak. Ebből folyólag nem minden esetben képesek a nyomáshoz szükséges nehézkedést kifejezteni, sok esetben hajlamosak az emelkedésre minden nagyobb nyomást igénylő formarészekkel szemben. Már e cikksorozat első fejezetében említve van, hogy a különböző nyomóelemekből álló formarészek jellegükhöz mértén különböző nyomáserősséget kívánnak. E tétel igazságát fényesen példázza az a körülmény is, ha egy régi rendszerű gépen klisé forma kerül egyengetésre. Azt tapasztaljuk ugyanis, hogy a klisé nyomásvonalába eső betűk sokkal gyöngébben jönnek ki, noha a klisé magassági nivója a megengedett és szükségelt határt nem lépi túl. De példázza egyben azt is, hogy a klisé emeli a nyomóhengert úgy, hogy vele egy nyomásvonalba eső formarészek alig jutnak nyomáshoz.

A formaszéleken, a nyomás kezdővonalában, sokszor kirívóan mutatózó erősebb nyomás, vagy mondjuk találóbban »beharapódás« a gyöngye alkotású, csekély önsúlyú nyomóhengerrel rendelkező gépeknek csaknem elmaradhatatlan kísérőtünete és ennek ugyancsak elmaradhatatlan velejárója a »smic«, vagy mázolódás. Ezek a jelenségek többnyire olyan gépszervezeti hibából eredő bajok, miket egyengetéssel tökéletesen rendbehozni nem lehet.

Az egyengetés régi rendszerű gépeknél épúgy fizikai adottság, mint a legújabb szerkezetű modern gépeknél. Azt a némileg sajátos különbséget, amit régi rendszerű gépeknél a nyomóhenger és nyomóalap könnyebb és gyöngébb alkotása idéz elő, a nyomóhenger állásának bolygatása egészíti

ki, mely abból áll, hogy a gépmeister egyengetés előtt a nyomóhengert leereszti addig a határig amíg gyöngye, de mindenütt kinyomó nyomásképet kap és aztán minden egyengetett ív fölragasztása után följebb emeli, úgy hogy az egyengetés befejezte után a nyomóhengeren annyi az ívek száma, amennyinek lennie kell ahhoz, hogy a nyomóhenger felületének a nyomóalapon elhelyezett forma felületével egyenlő gyorsaságú menetsebessége legyen, vagyis: más-kép kifejezve a nyomóhenger függélyes nehézkedést gyakoroljon a formára nyomásmásközben.

Ugyancsak az az eredmény ez, mint amelyhez modern, újrendszerű gépeken jutunk, azzal a különbséggel, hogy itt az egyengetés módjának a nyomóhenger meghatározott fix helyzetéhez kell igazodnia, ami sokkal biztosabb alapot nyújt az egyengetéshez, mint a helyzetében bolygatható régi rendszerű gépek nyomóhengere. Modern gyorsajtó nyomóhengerén az állandó borításon kívül annyi ívet tartunk fönn egyengetés céljaira, amennyi 2 esetleg 3 egyengetéshez szükséges, rendszerint 8 ívet. Egyszerűbb példa kedvéért, 2 egyengetést véve számításba, a helyzet a következőkép alakul: 2 fehér ívet fölragasztunk a nyomóhengerre, 5 fehér ívet alájuk dugunk, ez összesen 7 fehér ív, a 8-ik íven készül az első egyengető ív levonata. Az első egyengetés fölragasztása után már 4 ívet elhasználtunk, éspedig: 2 ív föl van ragasztva a nyomóhengerre, erre rájött az első egyengetett ív és föléje a kísérő ív = 4 ív. A fönmaradt 4 ívet egyszerre berakva, készül a második egyengetés levonata, melyeknek a következő szerepet kell betölteniök: 1 ív a második egyengetés, 1 kísérő ív, 1 olajív és egy ív, melyet már a nyomás folyamánya alatt raknak be. Mind összesen 8 ív. Meg kell itt jegyezni, hogy a különböző nyomáserősséget igénylő formák nyomásszükséglete legtöbbször az egyengetéssel összhangba hozható. A nyomóhengerre előzetesen fölragasztott 2 ív azt a célt szolgálja, hogy erős nyomás esetén az egyik ívet (az alsót) kiszakítjuk. A nyomóhenger függélyes nyomása szempontjából egy ívvel több, vagy kevesebb, nem jön számításba.

Mindezekből pedig látható, hogy a helyes szabályok betartása mellett a végső eredmény ugyanaz lesz, csak a kivitel módja változik.

(Folytatása következik.)

Villanymotorokról

A legtöbb nyomdaüzemben villamosságot használnak hajtóerőül. Nekünk, gépmestereknek, legalább annyira kell ismernünk motorjainkat, hogy az üzemből előforduló apróbb akadályokat külső segítség nélkül elháríthassuk.

A legtöbb nyomdában ma egyenáramú 220 voltos motorokat használnak. Elektromotorjaink ma oly egyszerűek, hogy azok belsejében ritkán szokott valami elromlani.

A legtöbbször előforduló jelenség a könnyen olvadó biztosíték kiégése. Ennek oka lehet a motor túlterheltsége (fékhiba), föld- vagy testzárlat, különböző pólusok érintkezése, kefék rövid volta, hirtelen indítás. Mielőtt az új biztosítékot behelyezzük, mindig először nézzük meg, mi okozta a kiégést. Ha a bajt elhárítottuk, akkor csavarjuk helyére az új biztosítékot. Egy hiba nélkül dolgozó motornak nem szabad a keféknél szikráznia. A kefék szikrázásának oka lehet azok helytelen állása, ezen a keféket tartó híd előre vagy hátrátolásával segíthetünk. Ha a kefék röviddek, azok kicserélése válik szükségessé. A kefék kicserélésénél ügyeljünk arra, hogy jól fölfeküdjenek. Ha még ezután is szikrázna a motor, akkor lehet, hogy a collector (forgórész) szegmentjeinek forrasztása van meglazulva, ha azt beforrasztjuk, a legtöbbször elmúlik a szikrázás. Ezt olyképpen forrasztjuk meg, hogy a motor szíjtárcsa felőli oldalát fölnyitjuk, a forgórészt kivesszük a motorházból, hogy a forrasztáshoz hozzáférjünk. Előfordul, hogy füstöt, illetve égésszagot érzünk, ennek oka

szintén collector szegmentjeinek lazulása vagy a collector (vagy a tekercs) testzárlata lehet az okozója. A zárlatokat próbálámpával szokás megállapítani. A próbálámpával való vizsgálatot úgy végezzük, hogy a világítási vezetékre kapcsolt dugaszlámpának egyik szálát elvágjuk, ha mármost ezt a két drótvéget bármely motor-testhez tesszük, pl. collectorra és testre, annak nem szabad világítani, ha világítana a lámpa, akkor testzárlata van a forgórésznek, amit szerelővel kell javíttatni.

Előfordul, hogy a motor surlódó hangot ad, ha a csapágyak eléggé olajozottak, akkor lehet, hogy csapágyaink kikoptak és a forgórész éri a mágnespólusokat. Erről úgy győződünk meg, hogy kivéve a forgórészt a motorból, ha azon surlódás nyomait vesszük észre, akkor a motort újból kell csapágyazni. A mágnesetekercsekkel ritkán szokott valami baj lenni, azonban a fenti próbálámpával ezek hibáját is meg lehet állapítani. Némely üzemnél a motor lassú járása közben a szabályozó ellenállás nickelín áramellenállásai, amelyek spirálisan vannak tekercselve, annyira fölmelegednek, hogy vörösen izzók lesznek és el is szakadnak. Ezeket úgy szoktuk ideiglenesen megjavítani, hogy újból összekötjük; ha a tekercs valamivel rövidebb, az nem okoz zavart. Ha állandóan szükséges, hogy a motor lassú menetben menjen, cseréljük ki a motor hajtószíjtárcsáját, vagy ha van kéznél egy pótellenállás, iktassuk sorba a kettőt, akkor ideiglenesen megkíméljük az ellenállást a fölmelegedéstől.

Janovszky János.

Egyszerű vagy kéttúrás gyorsajtót?

Viszonzás Sturm Károly főmérnök úrnak a »Gépmester« 2. számában hasonló címen közölt válaszcikkére.

Amilyen szíves készséggel adott helyet »A Gépmester« szerkesztősége Sturm főmérnök úrnak a kéttúrás gyorsajtó előnyeit feltáró cikkemre vonatkozó válaszána, éppen olyan készséggel és örömmel ragadom meg az alkalmat, hogy állításaim igazságát egy viszonzás keretében — ha lehet — még jobban kidomborítsam és alátámasszam.

Szándékomat nem befolyásolja a hiúság, sem pedig az, hogy álokoskodások révén minden áron a magam számára szerezzem meg az igazságot. Előtte csak egy cél van, az, hogy vitánk során kikristályosodott igazságokat vigyünk át a köztudatba, használva ezzel iparunknak és szolgálva azt az eszményi célt, amit a »Gépmester« első számának megjelenésekor programjá-

ban lefektetett: a szakmai tudás terjesztését.

Hogy mindent pontonként sorrendben vegyünk, ugyanott kezdem el, ahol Sturm főmérnök úr, — az amerikai termelési viszonyokon. Az bizonyos, hogy nem minden jó, ami amerikai és nem minden amerikai, ami jó. Teljesen megbízható értesüléseink vannak Amerika nyomdászatának termelési viszonyairól és így azt is tudjuk, hogy az ottani gazdasági lehetőségek következtében felfokozott igények bizonyos mértékben más irányt, — nálunk teljesen idegenszerű, de tökéletesen megérthető — munkabeosztást adnak a termelésnek.

Ezek a termelési irányeltérések legfőbbképpen az úgynevezett »racionalis« munkamenet céljait szolgálják. A munkaeszközök és azok felhasználása azonban főbb vonásaikban ugyanazok Amerikában, mint Európában. És ez természetes is. A gőz és a villany, a repülőgép és a rádió korszakában semmiféle jelentős, az emberi kultúra haladását elősegítő találmány nem maradhat elszigetelten fölfedezése helyén, mert a világ kereskedelmi és eszmei áramlása közkincsévé teszi azt az emberiség minden társadalmának, olyan mértékben, amint azt az egyes társadalmak gazdasági, kulturális és egyéb viszonyai igénylik.

Ezen tétel igazságát példázza a kéttúrás gépek elterjedésének arányai. Tudjuk, hogy Angliában majdnem kizárólag Miehle-rendszerű, vagyis kéttúrás gyorsajátók vannak használatban. Aránylag igen elterjedtek a kéttúrás gépek a skandináv államokban, továbbá Németországban. A kéttúrás gépek száma csak ott gyérül, ahol a nyomdászattal szemben nem támasztanak valami nagy igényeket, vagy pedig az igényeket súlyos gazdasági okok háttérbe szorítják.

Nézetem szerint nálunk Magyarországon az igények meglennének és csak borzasztó szerencsétlenségünkben és az ebből folyó feneketlen szegénységünkben találok az okot, hogy a fejlődés iránya nálunk nem adhatja meg a kéttúrás gépeknek azt az előnyt, amelyet ez a géptípus szerkezeténél és minden munkára alkalmas voltánál fogva megérdemelne. Ez az oka annak, hogy nálunk vannak nagy számban nyomdák — különösen a vidéken, ahol még ma is Siegel-, Löser-, régifajta Kaiser-, Anger- stb. gyártmányú gépek és ezeknek többször átalakított és javított példányai vannak üzemben és amelyek nagy részének még a gyárai is régesrégén megszűntek.

A kistőkéjű ember nyomdát nyit és vásárol — rendszerint hitelbe — egy régi rendszerű javított gyorsajátót és ezzel vegetál, vagy a legjobb esetben vásárol egy modern stoppcilinderes gyorsajátót, esetleg ebben a nemben a legjobbat, részben azért, mert ez a gép látszólag olcsóbb, mint a kéttúrás, részben pedig azért, mert a kéttúrás gép — hozzáértő igazi szakemberek előtt általánosan ismert — előnyeit nem ismeri.

A gépvásárlók nagyobbik hányada pedig úgy gondolkozik: »Ha másnak megfelel, jó lesz nekem is.« Ezt az inséges állapotot — szemérmes leplezéssel — lehet a multak emlékéhez való tradicionális ragaszkodásnak nevezni, de azt a következtetést vonni le belőle, hogy a vásárlási kedv nálunk azért nagyobb az egyszerű gyorsajátó iránt, mert az jobb és tökéletesebb, mint a kéttúrás, igazságos és tárgyilagos bírálattal nem lehet.

Erről a részről hivatkoznom kell az amerikai nyomdai termékek tökéletes nyomásbeli szépségeire, melynek szemléltető dokumentumaiban nem is egyszer gyönyörködött Budapest nyomdászszága a Gép-mesterekör tulajdonában levő amerikai nyomtatványgyűjtemények révén, továbbá az amerikai szaklapokra, ezeknek élén az »Inland Printer« a filadelfiai, az angol »British Printer« stb., melyek a tipográfiai sokszorosítás valóságos mesterművei, ezek élénken mutatják az amerikai nyomdaipar legelsőrangú mivoltát.

A főmérnök úrnak azt a véleményét pedig, hogy »az amerikai nyomdász vagy megrendelő jó papirost meg jó festéket használ, csak éppen a nyomás minőségére nem helyez súlyt« — ismerve az ottani viszonyokat —, nem tudom osztani.

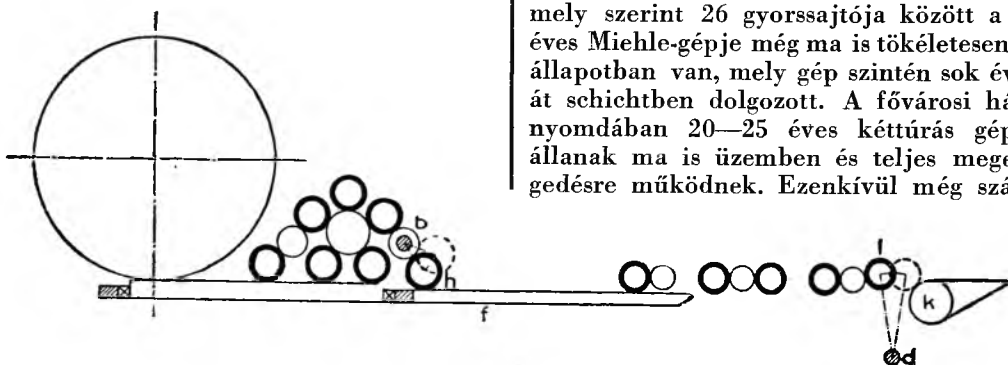
Fenti adatok után máris megdőlt Sturm főmérnök úrnak a kéttúrás gépről alkotott ellenszenves véleménye. Azonban nem akarok felületlen lenni és nem vagyok híve a generális elintézkedéseknek. Minden tekintetben igyekszem tárgyilagos lenni és ezen pártatlan és érdektelen törekvéseimben nem akartam csupán egyéni tapasztalatból leszűrődött véleményemre támaszkodni. Körkérdést intéztem tehát Budapest azon nyomdáihoz, ahol kéttúrás gépek vannak üzemben. A beérkezett válaszok abba a helyzetbe hoztak, hogy első cikkemben leközölt megállapításaim változatlan fenntartása mellett — Sturm főmérnök úr

válaszcikkében foglalt megjegyzéseire pont-ról-pontra megfelelhessenek.

A főmérnök úrmegállapítja, hogy az amerikai könyvnyomtató gépeit négy év alatt kihasználja és aztán — mint ócskavasat — üzeméből kihelyezi. Ezzel szemben tényként áll az, hogy az amerikai mammutnyomdák vásárolnak amortizációra — megállapodás szerint többnyire hat és nem négy évre — kéttúrás gyorsajtókat, amelyek hat év alatt háromszoros schichtben, tehát éjjel-nappal állandóan és *legmagasabb* tel-

Amerikában készült kéttúrás gép van működésben tartva, nem négy, hanem *tizen-nyolc éve!* Ennek a tizennyolc évnek a keretében tíz esztendő pedig *háromszoros* schichtben dolgozott. Ez együttvéve megfelel 38 esztendőnek. Ez idő alatt ezeken a gépeken komoly törés vagy javítás egyáltalán nem történt, a gépek még ma is munkaképesek és a rendes napi munkát kifogástalanul végzik. Hogy néz ki ennyi esztendő után egy egyszerű gyorsajtó?

Egy másik fővárosi nagy nyomda főgépmeisterének nyilatkozatát is közölhetem, mely szerint 26 gyorsajtója között a 17 éves Miehle-gépje még ma is tökéletesen ép állapotban van, mely gép szintén sok éven át schichtben dolgozott. A fővárosi házi-nyomdában 20—25 éves kéttúrás gépek állanak ma is üzemben és teljes megelégedésre működnek. Ezenkívül még szám-



1. ábra

jesítmény mellett dolgoznak. Így azután igazságos elbírálás szerint, mint minimum 18 évi időtartam állapítható meg. Ha mindehhez hozzáteszem, hogy ezek a nagy nyomdák 5—6 kéttúrás gép mellett rendszerint tartanak egy külön gépet, ahol a nyomandó formákat soregyen, revízió, egyengetés, színezés stb. szempontjából olyannyira előkészítik, hogy a forma a nyomógépbe átemelve az a lehető legrövidebb idő alatt újra menetkész állapotban van és újra elkezdí alig-alig megszakított iramát, akkor az ilyen racionálisan kihasznált gépek élettartamát a magyar viszonyokhoz mérve minden nagyítás nélkül 24—28 évre becsülhetjük. Számításba kell még vennünk azt a túlfeszített tempót, amit az amerikai termelés diktál és mindjárt világosan áll előttünk a kéttúrás gépek munkabírása.

Az erre vonatkozó adataimat egy megbízható, Amerikát járt szaktársam adta, azonban kívánatra hivatkozhatok egy előkelő szaklap, az »Inland Printer« levelére is, melyet kívánatra rendelkezésre bocsát-hatok.

Végül pedig hivatkozok egy nagyon jónevű fővárosi műintézetre is, ahol 5 (öt!)

talán adatot tudnék felhalmozni, de azt hiszem, hogy egyelőre ennyi is elegendő arra, hogy erről a részről önmagamát és a kéttúrás gép tartósságát és munkabírását igazoljam.

Felemlíti még a főmérnök úr, hogy a kéttúrás gép vételára 60—80%-kal magasabb, mint az egyszerű gyorsajtóé és hogy ezzel szemben a teljesítménye egyszerű napi munkánál is csak 20%-kal több, minőségű munkánál pedig a termelési képessége az egyszerű gyorsajtó alatt van. A 60—80% árkülönbözetre vonatkozólag komoly oldalról jött *árajánlatokkal* igazolhatom a 30—40%-ot. A minőségi munkák nyomásánál a kéttúrás gép teljesítőképessége semmivel sem áll alatta az egyszerű gyorsajtónak, ezt részben a saját tapasztalataimmal igazolhatom, meg a már említett körkérdes eredményeképpen meg is erősíthetem. Erre a pontra különben ezen cikk folyamán még egy másik kérdés keretében rátérek, egyelőre megjegyzem, hogy vannak munkanemek, amelyekre vagy az egyszerű vagy a kéttúrás gép nem alkalmas és így azt egy olyan gépen nem *szokás* nyomni. A kéttúrás gép magasabb vételára dacára azt tapasztaljuk,

hogy a tőkeerősebb vállalatok mégis előszeretettel *kezdenek* érdeklődni ezen géptípus iránt. Miért? Elsősorban azért, mert a vételárkülönbözet jelentékeny része már a termelési többletnél megtérül. Továbbá a jó szakember, ha egyben jó üzletember is, számol többek között azzal is, amit az »egyéb költség« névvel szokás nevezni. A mai elviselhetetlen adóterheknél és műhelybéreknél például nem egészen mind-egy az, hogy négy egyszerű gyorsajtó helyett három kéttúrással ugyanannyi idő alatt ugyanannyi mennyiséget termelhet kevesebb olaj, kevesebb fűtés és világítás, kevesebb hajtóerő és végül kisebb területen, tehát kevesebb műhelybérrel. Beszámítva persze azt is, hogy ezáltal a nyomda szállítóképesebb, megrendelőjét jobban és gyorsabban ki tudja elégíteni. De ez a viszonylat aránylag még az olyan kisebb üzemekre is fennáll, amely üzem csak egy-két gyorsajtóval rendelkezik.

A válaszban továbbá arra hivatkozik a főmérnök úr, hogy az európai nyomdász visszatért az egyszerű gyorsajtóhoz. Szerintem ez nem áll fenn, mert ezideig, legalább nálunk, még nem is tért át a kéttúrára — csak érdeklődni kezd. Fel kell azonban hívni minden tárgyilagos bíráló figyelmét arra a *tényre*, hogy a német gyorsajtógyárak a legutóbbi másfél év-tizedben egyik a másik után kezdi építeni a jobbnál jobb, kitűnő kéttúrákat és pedig, dicséretükre mondva, olyan kitűnő kivitelben, amely még a tengerentúli gyártmányokkal is eredményesen felveszi a versenyt, sőt igen sok esetben kitűnő szerkesztési változásokkal túlszárnyalja azt. Ezek a német gyorsajtógyárak *kénytelenek voltak áttérni* a kéttúras gépek gyártására, miután a szakemberek és a fejlődő nyomdaipar ezt így kívánta. Így kezdte aztán a leipzig-i J. G. Schelter és Giesecke a »Windsbraut«-tal, a világ egyik legrégebbi gyorsajtógyára, a würzburgi König és Bauer a kitűnő »Sturm-vogel« kéttúrással, a Leipzig-Dresdener az elsőrangú »Planetá«-val, a Bohn Herbert az »Ultra-Record«-dal, a Frankenthali a majdnem felülmúlhatatlan »Front-Rapid«-dal, az augsburgi gépgyár »MAN« kéttúrásgépe és ugyancsak a Frankenthali »Európa« egy- és kétszínnyomó kéttúrássai, mely gépek többek közt 75/110 nyomófelülettel, három alsó hengerrel összesen 320 cm. hosszú, tehát *egy méterrel rövidebb*,

mint ugyanazon nyomásterülettel a leg-rövidebb egyszerű gyorsajtó!

Mindezek felsorolása után, azt hiszem, még a főmérnök úr sem tarthatja fenn azon megállapítását, hogy a kéttúras gépek Európában lehanyaglóban vannak. Mert az a tény, hogy a fentebb csak részben felsorolt elsőosztályú gépgyárak ennek a géptípusnak az építésére áttértek, az ellenkezőjét igazolja. Igazolja és bizonyítja, hogy a külföldi gyárak tudnak és akarnak alkalmazkodni a korszerű haladáshoz, a vevőkör kívánságaihoz és ez az oka annak, hogy egyszerű gyorsajtó Németországban mindinkább kevesebb készül, amit a hozzám érkezett németországi levelekkel bárkinek bizonyíthatok. A kéttúras gép tehát az egyszerű gyorsajtót lépésről lépésre kiszorítja a munkaterületről.

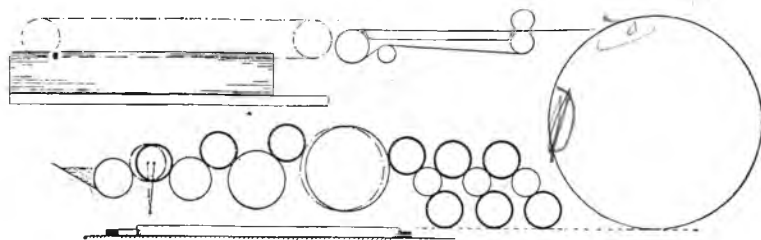
Szószertint leközlöm a főmérnök úrnak azt a megállapítását, mely szerint »ha minőségi munka kerül a kéttúras gépbe, azt olyan sebességre kell beállítani, amely nemcsak a kéttúras, de még az egyszerű gyorsajtó sebességét sem éri el, minthogy a kéttúras hosszan elnyújtott festékezőműve a nyomandó forma elegendő festékekkel való takarását nem adja ki«. Ha ez az állítás bizonyos fokig helytálló lenne is a nyomtatási műveletnél (a hosszan elnyújtott festékezőműre később még egyszer rátérek), nem tudom megérteni azt, hogy miért jobb a festékezés, illetve a takarás, ha a kéttúras *lassabban* jár? Az egyszerű gyorsajtóra ez nem vonatkozik? A gépmester tapasztalata legalább ezideig az, hogy ugyanazon minőségű munkánál, mennyiségileg és minőségileg ugyanazt a festéket véve, a *festékezés szempontjából* teljesen mindegy az, hogy gépünk kéttúras, avagy egyszerű gyorsajtó, azzal a különbséggel, hogy *minőségi munkánál* is a kéttúras minimális termelése van legalább is annyi, mint az egyszerű gyorsajtó maximuma.

Előfordul mégis, hogy a gépmester minőségi munkánál kénytelen a gépét lassabban járatni, különösen akkor, amikor krétázott felületű papirosra kell nyomtatnia. Ezeket a jelenségeket azonban nem lehet a gép rovasára írni, minthogy ezeknek az eredője a papirosban, a festékben és a forma minőségében rejlik.

Továbbmenve a teljesítmény kérdésénél, maga a főmérnök úr állapítja meg, hogy

kézi berakásnál óránként 1500 példány, mint legnagyobb teljesítmény, érhető el. Persze, csak akkor, ha minden berakónő rendelkezni fog azzal a testi és szellemi készséggel, hogy ezt a túlerőltető tempót állandóan győzi. Már első cikkemben is kiemeltem, hogy egy kéttúrás gépen sokkal *kevesebb fáradsággal* lehet a berakónőnek *ugyanannyit* termelni, mint egy egyszerű gyorssajtón, ebből kifolyóan önmagától adódik, hogy nem állván fenn a gyors kifáradás lehetősége, a termelés mennyiségileg emelkedik. De az is bizonyos, hogy az egyszerű gyorssajtó állandó 1500-as menetsebességgel nem sok esztendővel bírná tovább a 4 éves élettartamot,

Hogy a nyomóalap lökései a kéttúrás gép hajtószerkezetére károsak, ezt elvitatni nem lehet, de ugyanaz sokkal hatványozottabb módon káros az egyszerű gyorsajtónál, ahol a védelmetnyújtó légütköző, vagy más védelmi készülék egyáltalán nincsen és így a főmérnök úr által megállapított 1500-as túrasebességgel rohanó nyomóalap szinte elviselhetetlen feladatot ró a hajtószerkezetre. A kéttúrás gyorsajtó hajtószerkezetét a légfékek hatásosan védik a menetek átváltásából származó bántalmaktól s ha helyes érzékkel vannak beállítva, akkor a nyomásművelet olyan tökéletesen bonyolódik le, hogy a hajtómű a legnagyobb könnyűséggel és simán végzi



2. ábra

mint amelyre a főmérnök úr az amerikai termelési módszernél hivatkozott.

Az egyszerű gyorssajtó nyomóhenger fékjének tényleg hivatása, hogy a pontos berakást biztosítsa azáltal, hogy a nyomóhengerben felhalmozódott tömeglendületet föleméssze és további rezgéseit meggátolja. De fontos hivatása ezenkívül még az is, hogy a felfogóvillát tehermentesítse a nyomóhenger lendületéből előálló nagy erőhatásokkal szemben. Szintúgy megcáfolhatatlan, hogy a nyomóalap előre és hátra-irányuló meneteinek átváltásával a hajtóműre túlerőltetések állanak elő, melyeket első cikkemben a lehető legélesebben megvilágítottam, sőt egyenesen *szervi hibának* jellemeztem. Ez a tétel, melyre rendkívül nagy súlyt helyeztem, úglátszik a főmérnök úr figyelmét elkerülte.

Ami a kéttúrás gépek légütközőire vonatkozik, több szaktársammal együtt, akik kéttúrás gépen dolgoznak, újból föntartom azt a megállapításomat, hogy ezek a légütközők nemcsak, hogy teljesen felemésszik a nyomóalap lendületéből előállott eleven erőt, hanem igenis a hajtóműnek a nyomóalap ide-oda indításánál is segítségére vannak.

működését. Ami pedig a főmérnök úr azon megállapítását illeti, hogy »a kéttúrás gép lökései még az épületre is átadódnak, amiről *mindenütt* meg lehet győződni, ahol kéttúrás gép áll«, — ezt saját üzemünkben egyáltalán nem tapasztaltam. De miután a saját tapasztalataim egyáltalán nem elégitettek ki, az alaposság és a tárgyilagosság érdekében körkérdest intéztem több vezető műintézetünk illetékes géptermi vezetőihez, többek között: Athenaeum, Globus, Pallas, Légrády, Pátia, Szfővárosi házinyomda; összesen 28 kéttúrás gépre vonatkozólag. A kapott értesítések egyhangúlag oda nyilatkoztak, hogy a kéttúrás gépeknek az épületre gyakorolt káros hatását egyáltalán soha nem tapasztalták. Szerintem elszórtan egy-egy ilyen kivételes eset mégis előadódhat, de ott vagy a gép alapozása nem szakszerű, a célnak nem megfelelő, vagy maga az épület rozoga.

A soregyen kérdésében egy látszólagos súlyos érvet találunk a főmérnök úr cikkében, mely ha igaz lenne, akkor nagyon is könnyelműnek tüntetne föl. Ezért meg kell ismételnem és idéznem cikkem egy sorát. Azt írtam: »A jó kéttúrás éppen olyan pontosan tartja a pontos soregyent,

mint a jó stoppcilinderes.» Egyben hivatkoztam arra is, hogy az egész világon oly gyorsan elterjedt offset- és mélynyomó gépek szintén kéttúrás rendszerűek. Igaz, hogy az *újabbán épített offsetgépek lengő ívfogórendszerrel vannak ellátva*, a régebbi építésű offsetgépeken azonban ez a lengő ívfogó még nem volt meg, a soregyen mégis tökéletes volt. Egészen bizonyos, hogy a jó tipográfiai kéttúrás gép alatt nem azt értettem, amelyet előzőlt negyven esztendővel építettek. A legutóbbi másfél évtizedben épített kéttúrások a soregyent tökéletes pontossággal tartják, melyet a Gépmesterkör birtokában levő amerikai nyomtatványgyűjtemény fényesen igazolhat. Tehát nem tartom helytállónak, ha a főmérnök úr a kéttúrások soregyenét kétségbe vonja. Mindig érdekelt a nyomdai gépipar fejlődése, de amióta »A Gépmester« munkatársa lettem kettőzött figyelemmel kísérek minden kísérletet, minden újítást, mely a nyomdagépek építése körül történik. Jól értesültségem tudatában vagyok bátor a főmérnök úr figyelmét felhívni arra, hogy ma már nemcsak az újabbán épített offsetgépek vannak ezzel a lengő ívfogórendszerrel ellátva, hanem nagyon sok újabbán épített kéttúrás gyorsajtó is. Egyébként hivatkozom »A Gépmester« III-ik évfolyamának 2-ik számára, (11-ik oldal) ahol is Bauer szaktársam a Leipzig-Dresdener »Planeta« kéttúrás gép lengő ívfogórendszerét ismerteti.

Apróbb hátrányok gyűjtőfogalmába sorozza a főmérnök úr az alsó és felső szalagokat, a kirakózsinórokat, kirakódobot, kirakóléceket stb., melyek néhanapján éppen a minőségi munkánál szereznek sok jó szaktársunknak keserves órákat. De miután a főmérnök úr úgy jelezte, hogy ezek a »szerkezetek« csak olyanok részére problémák, akik egyszerű gyorsajtón még nem dolgoztak, ezt a kitételt — miután másra bizonyára nem vonatkozhatott — magamra nézve is szívesen vállalom. Föntartom azonban újból az első cikkemben felsorolt és minden tekintetben helytálló észrevételeimet. De ha ezek csak apróbb problémák, akkor azt kérdelem, miért épít Rockstroh-Schneider ezeknek az »apróbb hátrányok«-nak kihagyásával hátsó szívókirakós kromotípiái gyorsajtókat? Miért van például a Frankenthali stoppcilinderes »Alberta«-n ezek helyett az »apróbb hátrányok« helyett

a kitünően megszerkesztett, úgynevezett wendecilinderes előlkirakó? Miért épített a Dresden-Leipziger Planeta-Front, a Bohn és Herber Pneu Record és az Augsburgi gépgyár »Frontbogen«, »Rückfrontbogen« stb. elnevezés alatt hasonló szerkezeteket? A válasz önként adódik: *A korral haladni akaró* és tudó gyárak és gépszerkesztő mérnökök azért igyekeznek ezeket az »apróbb hátrányokat« kiküszöbölni, mert többek között a megrendelő, ez esetben a munkája minőségére súlyt helyező nyomdászembert — no meg a saját belátása is — arra készíti, hogy ne elégedjen meg egy olyan alapkoncepcióval, amelyet egy nagynevű és zseniális nyomdászember, a hervadhatatlan érdemű König Frigyes és munkatársa Bauer András szerkesztett és épített, de — 1814-ben! »Kleine Ursachen grosse Folgen«, írja egy drezdai szaktársam, Paul Hammer a »Klumscher Anzeiger« főmunkatársa, erről a kérdésről, mely őszerinte azóta kísért, amióta a nyomdászatban minőségi munka létezik.

Végül valamit arról, amit a két géprendszer közötti harcban a főmérnök úr *döntő jelentőségűnek* jelzett az egyszerű gyorsajtó javára. Ez a festékezés kérdése. Ugyanis a régi 25—30 évvel ezelőtt épített kéttúrásoknak tényleg voltak látványos hiányosságai, miután azokon a feladóhengerek fölött csupán egy-egy acéldörzsölő volt és az asztali eldörzsölése is hiányos volt. Ez azonban ma már csak a multak emléke, mely ma már nem képezhet érvet annál is inkább, mert a főmérnök úr egy 30 éves régmódi kéttúrás és egy minden tekintetben korszerű egyszerű gyorsajtó festékező szerkezete között vonta meg az összehasonlító párhuzamot. Ettől azonban eltekintve, éppen ezen sorok írásakor a főváros egyik kitűnő híri nyomdájában nyomnak egy 25 éves, tehát *régi festékrendszerű* (1. számú ábra) kéttúrás négy színnyomatú autotípiákat, melyek úgy a soregyen, mint a festékdörzsölés és festékfeladás szempontjából a legkitűnőbb kivitelű. Ezekből a 25-ik éves »jubiláris« nyomatokból példányokkal szolgálhatok és kívánatra úgy a nyomda, mint a gépmester nevét rendelkezésre bocsáthatom.

A legutóbbi évtizedben a kéttúrás gépek festékező szerkezete jelentékenyen megváltozott, ezt a 2. ábra világosan mutatja, hogy az újabbán gyártott kéttúrás fel-

adóhengerei már nem is érintkeznek a festékasztallal, bár a festék már az asztalon is tökéletesen el van dörzsölve, mégis a formánál egy centiméterrel mélyebbre sülyesztett külön nyalóhenger veszi át és adja tovább a már tökéletesen eldörzsölt festéket a dörzsölőművel bőségesen ellátott 2—4 alsóhengeres festékezőműnek. Ez a festékezőmű igazán *döntő jelentőségű* érv a kéttúrás gépek jósága mellett és azt hiszem, hogy még a főmérnök urat is teljes mértékben kielégíti. De ha nem, akkor hivatkozhatnék egy szintén jó hírű német gyorssajtógyár készítményére is. Olyan kéttúrás gyorssajtó ez, amelyen a főmérnök úr által kedvezőtlenül elbírált festékasztalrendszer már ki van küszöbölve, tehát tisztán hengerrendszerű és oly kitűnő eldörzsölése van, amilyenél jobbat eddig sem hazai, sem külföldi egyszerű gyorsajtók nem rendelkeznek, lévén ennek a kéttúrásnak egy külön hengercsoportból alkotott, állandóan egy irányban forgó *eldörzsölőműve* ahonnan is egy újabb nagyméretű nyalóhenger adja át a már tökéletesen átdolgozott festéket a második hengercsoportnak, mely újabb eldörzsölés után juttatja a négy feladóhengerre és onnét a formára. Megjegyzem, hogy hasonló rendszert már több típusnál láttam.

Ami a belövő ívek alkalmazását illeti, nem találom helytállónak, hogy ezt a főmérnök úr éppen a festékeldörzsöléssel

hozza kapcsolatba. Egyszerű munkánál belövést ezideig sem alkalmaztunk, minőségi munkánál pedig bizonyos körülmények között elkerülhetetlen, bármilyen gépen legyen is az nyomva. A belövő papírok alkalmazásánál, bár az eldörzsölés is játszik benne szerepet, a *döntő körülmény* a munka milyenségében rejlik: a papír a festék és a nyomandó forma felületeinek minőségében. A minőségi munka elkerülhetetlen előfeltétele a szép *telt* festékezés, amely ha több színben készül, vagy illusztrációs munka, vagy nehéz, fényes papírosra nyomunk, belövés nélkül okvetlen lehúzódna.

Írásomat befejezve örülnék, ha osztatlan nézetet találkoznék abban a tekintetben, hogy sikerült tárgyalagos és igazságos megvilágításba helyezni Sturm főmérnök úrnak a kéttúrás gyorssajtókról tárgyalagosan nem indokolható rossz véleményét. Iparunk érdekében pedig örülnék, ha sikerülne az arra illetékeseket a konok egyhelyben való veszteglésből kimozdítani és a »racionális« termelés és versenyképesség növelése, de főleg a hazai nyomdászatunk nivójának emelése érdekében a kéttúrás gyorsajtót minél szélesebb körben megkedveltetni.

Ezekután pedig tisztelettel kérdem a főmérnök urat: mikor fog a magyar gépmester külföldi gépek helyett kitűnően szerkesztett *hazai gyártmányú* kéttúrás gépen dolgozhatni? *Lakenbach Artúr.*

Ha a nyomdai gépek,

és mindazok a tárgyak, amelyekkel dolgozunk, megszólalhatnának, de sokat tudnának beszélni...

Ne méltóztassanak félreérteni; nem azokról a fondorlatos intrikákról, furfangosan kiesztelt apró csalafintaságokról van szó, amelyeknek szintén néma fültanui az előbb említett tárgyak. Nem! Igaz, sokat lehetne beszélni ezen *epizódokról* is, de hagyjuk a jövő rosszmájú krónikásaira.

Arról van szó, hogy ha ezek a tárgyak a géptermekekben beszélni tudnának és megszólaltatnák őket, elmondhatnák, hogy azok a gépmesterek, akik az idők folyamán, munkájuk elkészítéséhez mint szükséges segédeszközöket használták fel őket, hányszor használták gondolkodó ember módjára és hányszor nem.

A formazáró asztal elmondhatná, hány-szor püfölték rajta kalapáccsal a záróstegeket; hogy hány-szor kalapálták verejtékezve rajta, az ide-oda dobálástól összevissza görbült tégely-ívfogókat stb. Nem gondolva arra, hogy az ilymódon összekalapált anyagok, munkaközben csak verejtéket hozhatnak.

A formazáró-keret (ráma) a megmondhatója annak, hány-szor zárták ki annyira, hogy a sarkai majdnem kihajoltak, hány-szor emelkedett a túlzárás folytán a levegőbe és hány-szor kapott ezért a nevetelenségéért olyan kalapácsütéseket, hogy lyukak maradtak a feje tetején.

Ha ez a két néma vasdarab elmondaná még azt is, hány-szor voltak szemtanui annak, hogy a zárást végző gépmester,

sietésből, hányszor hagyott figyelmen kívül pótlásra szoruló kizárási hiányokat; meg lehetne érteni az igen gyakori maszat-(spies) képződések okait.

A záró- és egyéb ürpótlék szegény mártírjai a nyomdászatnak, ők tudnák csak igazán, hűen visszaadni, mennyi ütést és szitkot kapnak a gépben azért, mert a mai agyonracionalizált gépmesternek nincsen ráérő ideje gondolkozni és a formát aprólékosan, figyelemmel kizárni, a szükséges előmunkákat megcsinálni.

A nyomóhenger, annak dacára, hogy ő a legbüszkébb alkatrésze nyomógépünknek, feltétlenül meg kellene, hogy szólaljon; el kellene mondania, hogy hányszor csavarják *ágyait* helytelenül le és föl, hányszor borítják túl egyengetés helyett, elanyyira, hogy kénytelen sok esetben ezekből a műveletekből folyóan, vagy erőszakosan, vagy kellő vezetés nélkül bukdácsolni útján; vagy pedig túlborítás folytán támaszték nélkül cammogni a formán, maga után vonszolni a csúszások (smicek) és maszatok (spiesek) fészkrét. El kellene mondania azt is, hogy ívfogói állításához újabban a sürgősségből folyóan kalapácsot használnak.

A hengerrudak valószínűleg elárulnák a titkot. Hogy t. i. az ő gyakori átöltözésüknek sem mindig az anyag rosszasága az oka, hanem az a körülmény, hogy a gépmester vagy nem ért hozzá, vagy nem ér rá, hogy hengereit szabályszerűen beallítsa.

A festékvályú! Azt hiszem tele torokkal kiabálna (ha ugyan a torkán nem akadna a szó a beléje csavart 8-asoktól), hogy az mégsem járja, hogy a régen szokásos 2-ik és 3-ik egyengetést újabban neki kell festékekkel pótolni.

A kinyomott »auflag!« Régen, ha szép volt, azt mondták: ez »beszél«. Ma is beszélhetne, csak más volna, amit mondana. A legtöbbször lerí a nyomtatványról mindaz, amihez a gépmesternek vagy nem volt szíve és érzéke, vagy nem volt ideje.

Folytassam? Úgy vélem, főbb vonásokban érintettem elgondolásom tárgyait és így áttérhetünk más térre, de azért szorosan kapcsolatos dolgokra.

Iparunkban, lehet mondani, az iparban általában, a jelszó a racionalizálás. Magyarán: gyorsan, olcsón, sokat és jól.

Tekintettel arra, hogy magam is szerény

háztartásomban oda törekszem, hogy a továbbélhetés lehetőségeit a legjobban tudjam biztosítani, jogosnak találok, ha az iparvállalatok minden lehető eszköz felhasználásával igyekeznek a saját bilancuk sikerét biztosítani.

Azonban, ahogy az utóbbi időben látom iparunkban a dolgok folyását, bár tévednék, de aggályaim vannak. És ez az, ami engem arra késztetett, hogy megszólaltassam néma munkatársainkat.

Mert kérem szépen, az nem lehet, hogy gondolkozó ember nélkül valami tökéletes legyen. Már pedig, ha valaki nagyon siet, kevésbé tud gondolkozni. Tehát, valamit mindig elfelejt, következképpen, ha valami nem sikerül, azzal szokták menteni, hogy sietve kellett csinálni. Már pedig egy feledékenységéből eredő mulasztás rendszerint anyagi kárral is szokott járni. Kérdezem? Miért van szükség arra, hogy egy gépmester racionalizálva legyen.

Ha én folytatólagos munka közben, lévén egy gépem, míg a gépem szalad, aprólékosan, nyugodtan előkészítem lelkiismeretesen a következő formámat, biztosítom a nyugodt, úgyszólván megállás nélküli menetet, háromszor annyit kerestem vállalatomnak, még akkor is, ha a gondos, időt igénylő zárás, történetesen a gép állását vonta maga után. Ha még hozzáteszem azt is, hogy ilyen gondos és időt igénylő nyugodt munka az anyag életének huzamos kitolását eredményezi, azt kell hogy mondjam, hogy pazarlás valamit hajszolva csinálni.

Ha defektusok nélkül, állandó és kitartó menettel dolgozhatunk, nincsen semmi szükség arra, hogy verejtékezzünk, hogy gondolkozásunkat a hajrá eltompítsa. Ez a nyomdaipart és vele együtt mindannyiunk kenyerét veszélyezteti, mert többtermelés helyett, a folytonos kákán csomót kereséssel épp az ellenkezője fog bekövetkezni.

Nagyon alkalmas a hajrá-rendszer arra, hogy vele emberek magukat lejárassák. Ha visszanézünk a multba, azt látjuk, hogy mindazok a tehetséges szakerők, akik számba lettek véve, gondolkozó, nyugodt emberek voltak. De egyébként, minden téren alkotni, produkálni csak megfontoltan lehet, tehát a nyomdaiparban sincsen szükség másra, mint gondolkozó és dolgos emberre.

Éppen ezért, azt mondom, helytelen igyekezet a gépmesterek részéről az, amit

látunk. Nem lehet úgy többet csinálni, hogy az egyengetésnek a felét, vagy a kizárásnak a felét elhagyjuk. Csak a véletlen, ha ilyenén valami mégis sikerül.

Hogy azután mégis akadnak közöttünk, akik a természetből meg vannak áldva minden felkészültséggel, annak csak örülni lehet. Bár már ott tartanánk, hogy nívónk

Németország gépmestereit megközelítené. Az is bizonyos, hogy ezt racionalizálva, nagyon soká fogjuk elérni.

Én bízok, hiszem, hogy ez a fölfogás meg fog szünni és ha a sok beszéd helyett a munka fog bevonulni mindenüvé, akkor talán a bilánc is rendben lesz.

Hörnyéky Kálmán.

A delejes papirosról

Az ideai abnormális tél sok olyan technikai akadály elhárítására készítette a nyomdászt, amilyenekkel rendes időjárás esetén ritkán kell megküzdenie. Ezek egyike a nyomandó papiros delejessége, vagy mágnesessége. Ha visszaemlékezünk, már húsz év előtt az amerikai szaklapokban olyan hirdetéseket olvastunk, amelyek a papiros delejességét elhárító készüléket ajánlanak. Annak idején mi, európai gépmesterek mosolyogtunk ezen, akkor még azt hittük, hogy ez a jelenség csak a körforgógépek tekercseiben létezik.

Hogy mily kellemetlenséget okoz egy ilyen üzemi akadály, arról csak annak lehet fogalma, aki ezen keresztülment. Előfordult ugyanis, hogy a berakónó nagynehezen lehozta az ívet a felállított csomagról a berakóasztalig, az ív a berakóasztalra úgy odatapadt, hogy lehetetlen volt menetközben az illesztékhez helyezni, az csak az erős húzásnak engedett, vagy elszakadt. A kirakás pedig csak úgy volt lehetséges, ha az ívet két oldalról a helyére húzták. Sokszor a hátnyomás végzése rosszabbul ment, mert az ívek jobban tapadtak, mint az első nyomásnál. Kísérleteztünk minden elképzelhető ajánlott dologgal, mint például erős váltóáramnak, körülbelül ezer voltnak, a papírba eresztésével, földzárlattal, egyenáramú pólusokkal stb. nem használt semmi. A berakóasztalt bevontuk goromba csiszolópapírral, olajos ívvel, vaslemezzel és összekötöttük földdel, mind hiába, csak tapadt az tovább. Az egyik gép tetején látom, hogy az egyik gépmester a berakandó ív alá levegőt fúj, persze saját tüdejével azért, hogy megkönnyítse a berakónó munkáját, így jobban ment, de tüdővel nem győzte. Átalakítottunk egy porszívót fúvóvá, ezzel fújtunk, ennek segítségével már könnyebb volt a berakás. Megjegyzem, ez az akadály

símitatlan, gyárilag friss papirossal történt. Azonban raktározott papirosaink is voltak, köztük műnyomók is, amelyek ősszel jól nyomódtak, de a nagy hidegben ezek is tapadóvá váltak. Ugyanez a gyár szállított a nagy hideg után ugyanolyan papirost és az minden akadály nélkül volt feldolgozható.

Kéziberakásnál nehezebb az ilyen eset mint az önberakónál. A Rotary-berakó, az erőteljes dörzsölés folytán, kevés üzembavarral fel tudja dolgozni az ilyen papirost, lehet, hogy az könnyíti meg a berakó működését, hogy a felállítás előtt felgöngyöljük hengerré a nyomandó papirost, ami által az ívek közé levegő kerül és az megszárad. Más a helyzet a szívókkal működő berakóknál. Ott a berakó a tapadás következtében gyakran duplákat és több ívet is hoz le, ebben az esetben a kevés felállítás, a papírnak jól felrázása és több fúvás segíthet a bajon. A legbiztosabb segítség, ha az ilyen papirost jól fűtött helyiségben napokkal előbb szétrakjuk, vagy ha módunkban van, úgymint a könyomók teszik, fölakasztva szárítjuk. Rotációs gépeknél a gépmesterek, ha tekercsükben sok villamosságot észlelnek, úgy segítenek magukon, hogy a tekercs oldalát jól megnedvesítik, hogy ezen mód ér-e valamit, azt nem tudom.

Minden betegségnél az orvos célja a kórokozók megfigyelése és elpusztítása. Én tehát nemcsak arra fektettem a főszlyt, hogy lehessen az ilyen papirost feldolgozni, hanem arra is, hogy lehet az ilyen kellemetlenséget előre elkerülni. Precíziós műszerekkel kutattam villamosság, vagy mágnesesség után, de azt kimutatni nem tudtam. A sok keresés után, a következő megállapodásra jutottam: az accumulátor gyártása a következő: készítenek ólomból áramvezetőnek méhsejtszerű keretet, ebbe a

keretbe preparált miniumot préselnek bele, ez az anyag raktározza el a savak és nedvesség közvetítésével a villamosságot. A mai papírgyártásnál a fán kívül, a fő telítő anyag a miniummal rokon caolin, már most, ha ezen anyagokból gyártott papiros a hideg következtében megkeményedik, átalakul accumulator anyaggá, illetve felveszi a levegő villamostartalmát. Más okozata ennek a kellemetlenségnek nem lehet. Meggyőződhetünk erről, ha ilyen papirost kiszárítunk, az könnyen földolgozható. Mint a föntiekből látjuk, ennek a betegségnek okozója a nedvesség és a fagy, ennek pedig a legbiztosabb orvosszere az, hogy iparkodjunk papíranyagunkat nyomás előtt száraz, fűtött, fagymentes helyiségben tartani.

A géptermet pedig, ha ilyen esetek előadódhatnak, szintén óvni kell a nagy lehűlésektől, nehogy éjjeleken át az ottan földolgozás alatt levő papiros nedvességet vehessen föl. Főntebb említettem, hogy az amerikaiak régen küzdenek ezzel az anomáliával, magyarázata ennek az, hogy

klímájuk állandóan hasonló a mi mostani szigorú telünkhöz, tehát nekik mindig számolni kell ezekkel az akadályokkal. Ezek a hirdetett villamosságelhárítók kétféle szerkezetűek. Az egyik gázlángocs-kák fölött vezeti ki a nyomott ívet, aminek az a az eredménye, hogy a melegtől a papiros nedvessége elillan, az könnyen kirakhatóvá válik és a hátnyomás kifogástalanul nyomható. A másik szerkezet a váltóáramot használja föl, amelyet a papirosba eresztenek, és célja volna, hogy a papirosban levő mágnesességet megsemmisítse, mert tudvalevő, hogy mágnesességet csak egyenárammal hozhatunk létre, a különmemű villamoserők lerontják egymást. Ezen alapulna ennek a szerkezetnek működése. Olyan váltóáramot termelnek egy kis motorral mint a rádiónál, amely a kisugárzást eszközli. Azonban közelebből ezen szerkezetet nem ismerem, nem is mondhatok róla véleményt. Én ezen az alapon kísérleteztem 1000 voltos árammal, de nem használt semmit.

Janovszky János.

Egy elsőrangú színnyomó gépmester kerestetik

Cseng a telefon, az egyesület munkasközvetítője jelentkezik. Halló! — Itt X nyomdatulajdonos. Kérek egy elsőrangú színnyomó gépmestert. A kondíció egyelőre csak kisegítő.

— Rendben van. 1 órára ott lesz a gépmester. Kagyló le.

Közvetítő kimegy a munkanélküliek közé, bejelenti, hogy egy kisegítő elsőrangú színnyomó gépmester kerestetik.

Jelen van vagy 50 gépmester, köztük kimondottan elsőrangú színnyomó is akad bőven, de mikor a kisegítő szót hallják, nemigen akad jelentkező. Végre jelentkezik egy szaktárs, elég magas sorszámmal. Mire aztán kisebb sorszámu jelenti be elsőbbségi igényét. Mind elsőrangú színnyomó!

Elmegy a nyomdába. A főnök már várja.

— Hol dolgozott eddig? No majd érdeklődöm.

Ha az illetőnek valami differenciája volt a régi helyén, természetes, nem adnak jó információt. Mikor valaki kilép, az már

nem jó sem így, sem úgy, sem mint gépmester, sem mint ember.

Mennyi az igénye?

80—90 pengőt kér a szaktárs. Van, aki kér, van, aki nem kér ennyit. A főnök megajánl minimum felett 3—5 pengőt s a szaktárs belép.

Másnap reggel elkezdődik a munka. Kap egy formát, mely háromszínűs klisékből áll, sárga-piros-kék színben. A beemelélnél már figyel a főnök. Kétszer is odamegy, megnézi, aztán kérdezi: »Hogy állunk vele? Ebből a héten szállítani kell« — mondja a főnök. Elsőrendű kollégánk készséggel egyezik bele, mondván: »Lehet«. És egy kis idő múlva már indul is a gép a sárga színnel, a végén kibontakozó sikernek vajmi kevés reményével.

A rendszerint fekete színnel beigazított forma a nyomásnál szennyes zöldessárga színt mutat, bár a hengereket átmosták kétszer-háromszor s még mindig nem tiszta a szín. A bevágott, lyukacsos hengerek most engedik ki magukból a feloldott fekete festéket. Újra mosás, mert hát nincs színes

henger. De ha van, beteszik a régi színes hengereket, amik elég jó állapotban vannak. A nyomtatványt belövik. Észreveszi a kolléga, hogy a rossz hengerállítás következtében a klisé szegecselt szélei is felhordanak. Elő a kalapáccsal, leütni a széleket! aztán gyerünk tovább, *mert sürgős a nyomtatvány.* A formát sokszor ki kell mosni, mert »rossz a festék«, néha tényleg, néha csak a gépmester szerint, aki elfelejtette rendesen beállítani a hengereket és a festéket megfelelő módon előkészíteni, *mert a munka sürgős.*

Vége a sárga kész, következik utána a vörös szín. Ledöcög ez is a maga kálváriás útján és végre ki van nyomva. Sorra kerül a harmadik szín.

Csak most tűnik ki, hogy a színárnyalatok sehogysem olyanok, mint a minta. A regiszter is nagyon sok kívánnivalót hagy fenn. Végeredményében az egész munka sikertelennek mondható. Ki a hibás? A színnyomó gépmester? Egyrészt, mert nem csinált időkimélés miatt próbalevonatokat; akkor tájékozódhatott volna, egy és más hibát észrevehetett volna mindjárt. Vagy mikor a papír »ruffolt«, tépett, nem tett volna rá olajat a szaladó hengerekre, ami már magába véve is nagy tudatlanságra vall. Vagy a klisé nem volt rendesen egalizálva, ami már megbocsáthatatlan elemi hiba. Néha nyomás közben talán spíszelt, akkor a formát kinyitotta és újra bezárta, nem jelölte meg a szorítás mérvét, illetve nem tette félre a kinyitott forma után nyomott mennyiséget. Szóval vannak hibák, amiket itt felsorolni kevés hely volna. Ha hiba volt, amit nem tudott megcsinálni, nem ment oda megkérdezni az idősebb ottdolgozó gépmestert, minek? Hisz ő elsőrendű színnyomó mester, tud mindent. Vagy talán az idősebb nem mondott volna mindent el kondíciófeltés miatt? Előfordul ilyen is elég gyakran, hogy csak az ő »kondija« legyen biztos.

Eljön a szombat, a kolléga kilép. A vélemény kölcsönösen a lehető legrosszabb egymásról. Újra cseng a telefon. Egy elsőrangú színnyomó gépmester kerestetik, már kimondottan kisegítésre. Az a jó gépmester, aki soron van, az nem akar elmenni kisegítésre, mert fél, hogy leesik a sorról, a főnök csak kimondottan kisegítő vesz fel. Végeredményben annyi gépmester volt a nyomdában, hogy már híre van. Nem akarnak oda elmenni.

Tanulság ebből az, hogy csak arra a munkára vállalkozunk, amelyikhez értünk. Nem szégyen ebben a »sürgős« világban megkérdezni egyes kollégákat, akik velünk dolgoznak, a munka felől. Szívesen adnak felvilágosítást. És mikor a kisegítő kilép, nem mindég ildomos az ottaniakra kigyótbékát rákiáltani, mert mi elsőrangú színnyomó gépmesterek vagyunk. Van ugyan másodrangú is, de hát ezt szégyen megmondani.

És még egyet. Ez szól azokhoz, akik bizonyos idegenkedéssel fogadják a nyomdában az újonnan belépő kisegítőket. Ne féljenek azoktól a szaktársaktól, akik a munkanélküli piacról néhány napra vagy hétre belépnek a nyomdába, nem ütik ki a nyeregből a bennlevőket. Hanem ha valamivel nincsenek tisztában, segítsenek neki, nem árt az meg a szaktársi mivoltuknak.

Varga Tihamér.

Néhány őszinte szó

A Gépmesterkör választmánya az idén is kiadta évi jelentését és zárszámadását, amely kimerítően tájékoztat az elmúlt év eseményeiről, anyagi viszonyairól. Egy szépség-hibája azonban van: ezt nem lehet szó nélkül hagyni. Olyan nagy a tagilletékek hátralékban levőknek a száma, hogy arra mentséget nem lehet találni még a mai súlyos gazdasági viszonyok között sem. Az egyesületnek a zárszámadás szerint 871 tagja van. Ebből hátralékban vannak 221-en, a tagoknak huszonöt százaléka, 587 héttel, közel ezer pengő értékben. Ezek az adatok élénken bizonyítják, hogy sok kívánnivaló van a tagokkal szemben: ez jobb, ha előbb következik be, mint soha. Az ilyen jelenségek ugyancsak hátráltatják egyesületünket gazdasági, kulturális és szociális törekvéseiben. Meg kell szüntetni ezeket a bajokat, mert még sosem volt annyira szükség saját érdekeink megvédésére, mint a mai időkben.

Az új alapszabályok életbelépésével egyesületünk újabb anyagi terhet vállalt anélkül, hogy az illetékek emelkedtek volna. A munkanélküliek száma emelkedett, a segélyezés tartama hosszabb lett, a rokkantak száma is folyton emelkedik. Fölmerül a kérdés, pontosan teljesíthető lesz-e a fokozódó kiadás akkor, ha az

illeték fizetésével hátralékban maradunk? Van-e értelme annak, hogy bármely szak-társ magánál tartson olyan illetéket, amely-nek fizetésére kötelezettséget vállalt az egyesületbe lépésével egyidőben? Az a véleményünk, hogy nemcsak helytelen és jogtalan, hanem káros is, úgy a hát-ralékban levők, mint az összességre nézve. Nem szólva arról, hogy gyakran a családok is kénytelenek érezni a mulasztások hatását.

Az ilyen hátralékok legtöbbször hanyag-ságból származnak. Tehát meg kell szün-tetni az ilyen okokat. Minden szaktársnak kell annyi erkölcsi érzékkel rendelkeznie, amikor tudja, hogy a Gépmesterkör a szociális törekvéseknek egész sorozatát valósítja meg, akkor a jogoknak arányá-ban a köteletséget is teljesíteni kell. Ma, amikor minden törekvésünk odairányul, hogy Magyarországon ne legyen olyan gépmester, aki nem tagja egyesületünknek, foltyszerűen hat, hogy a már régebbi tagok tekintélyes része mulasztásokat követ el

hátralékaival, sajnos, gyakran olyan mér-tékben, hogy a választmány kénytelen az alapszabályok idevonatkozó paragrafusát érvényesíteni az illetővel szemben.

Rövid fejtegetéssel arra a megállá-pításra jutok, hogy sokszor kiszámíthatat-lan következményekkel járnak jelenték-telennek látszó mulasztások. Oda kell törekednünk, hogy kötelességünk pontos teljesítésével az alapszabályok összes elő-nyeit igénybevehessük szükség esetén. Ak-kor jut el a Gépmesterek és Nyomók Köre minden tekintetben hivatásának ma-gaslatára, ha közös erővel támogatjuk a közös célok elérésében. Az az érzésem, hogy nem okozott távolságot közöttünk néhány őszinte szavam. Ha megértésre ta-lálnak, akkor semmi kétség aziránt, hogy rövidesen eltűnnek úgy a törzskönyvből, mint a zárszámadásból a hátralékos hetek. A Gépmesterkör épülésére egy nagy fájó seb fog begyógyulni. Úgy legyen!

Ostermayer.

Szenicei Mihály

érdemes jó szaktársunk egyéniségét sze-retrném méltatni e néhány sorban, de félek, hogy képességem nagyon is szerény ahhoz, hogy osztatlan becsülésben álló személyéről igaz képet tudnék nyújtani. Nincsenek adataim, amik élete folyá-sának minden mozzanatát tükrösképp gyanánt tárná elém, de azért, amit itt el tudok mondani róla, mégsem éppen egyéni megfigyelés, mert a személyes ismeret-ségnek, a közügyek terén együztiszereplésnek késői em-lékeit bizonyára nem egye-dül őrzöm. S akik vagyunk még a régi gárdából, min-dig egy és ugyanazon Szeni-ceit ismertük, mindig egy és ugyanazon megvilágításban: határozott jelleműnek, igazáért a végsőig harcolni kész, dacos, szókimondó egyéniségnek.

Azt hiszem, az ilyen tulajdonságokat nem lehet az életből eltanulni. Ez pre-desztináció. Amikor elindult az élet útjára, az Úr eléje tárta két kezét, mondván: válassz; egyik kezemben béke, a másik

ban háború van. Az egyik kezem síma-szajú udvaroncok képességeit adja, azokét akik nem cipelik magukban az önérzet nehéz ballasztját; minden-nel meg tudnak alkudni és csak azt ismerik el igazság-nak, ami saját céljaikat szol-gálja. Ez megnyitja előtted a könnyű érvényesülés útját, irígyelt pozícióba lendít s biztosítja életed síma. zök-kenőktől mentes lefolyását és ha meghalsz, életed som-máját röviden és kifejezően jellemzi fejfádon ez a né-hány szó: »Született, élt és meghalt«. (Mert a halottak-ról vagy jót, vagy semmit. tehát inkább semmit, mint igazat.)

A másik kezem az élet súlyos teher-tételét adja. Akinék ez jut útravalóul, az nem ismer megalkuvást. Útja egyenes és rajta az igazság ösztönös szeretete vezet-i szakadékok és örvények szélein. Egyedül járó. Az óvatos filiszterek hada nem kíséri kockázatos utain. Nem értik meg. Lassan-ként elkülönül környezetétől, amelyért



tenni, amelyet példaadással vezetni élete legszebb feladatának vélte. De ez mitsem ront le egy tiszta élet dacos önértetéből. Bátor, komoly tekintettel néz a világba, mint akinek céljai becsületesek, cselekvései piszkos eszközöktől mentesek; áthatva attól a tiszta öntudattól, hogy élete folyása az igaz ember hasznos élete volt. — Nos fiam, ezek tehát az útravalók. Válassz!

És Ő felelé: Adj, Uram, amit akarsz.

Az Úr pedig mondá: Azt adom neked, amit a kiváltságosok kapnak: lelked ösztönös szeretetét az igazság iránt. Életed küzdelmes, harcos élet lesz és hogy életed e jelben mennyi és milyen tartalommal töltöd meg, az a te életfeladatod lesz. Menj tehát utadra.

És Ő elindult útjára. Hogy beteljesítse rendeltetését, harcos katonája lett a Gépmesterek Körének és a nagy nyomdászszervezetnek. Már mint egész fiatal szaktságnak szerepet juttatott a közbizalom a Gépmesterkör vezetésében, ahol megalakulást nem ismerő kitartással hadakozott, hogy a Kör életében a modern munkásmozgalmak céljainak megfelelő közszellem fejlődjék ki.

Szenicei szaktárs sohasem tért ki a közbizalom által reá rótt kötelességek elől. Évek hosszú során át volt a Körnek választmányi tagja, jegyzője, majd alelnöke és elnöke. Későbbi időkben munkás tagja volt az irodalmi bizottságnak is, melynek maradó emlékét őrzi a Kör 25 éves történetében írt szép dolgozatai, valamint »A gépterem« című nagy szakműben foglalt, a stereotyp-lemezekről szóló alapos munkája. Szervezeti téren is részt kért a munkából. Évek során át tagja volt az agitálóbizottságnak és az országos bizottságnak is.

Most lelépett a közszereplés színteréről, rokkantállományba ment 62 éves korában. Nem önként tette, munkabírása sem csökkent le, csak hatalmi önkény, indokolatlan ellenszenvből történt több évtizedes konfúziójának felmondása. Okaink vannak a méltatlankodásra, mert ezúttal brutális megnyilatkozását látjuk a hatalmi önkénynek, a cinikus érzéketlenségnek. Látjuk, hogy 30 hosszú év kifogástalan és becsületes munkája nem jogcím a megbecsülésre, nem nyújt oltalmat a belátástalan önzés ellen.

Mindezt tudomásul vesszük, sőt enyhítő körülményt is találunk abban, hogy a messze hajdankorban is voltak ehhez ha-

sonló esetek és így az atavizmus elmélete igazoltnak látszik. De nem tudunk menteséget találni Szenicei szaktárs munkatársai számára, akik rideg közönnyel fogadták ezt az elképesztően jellegzetes esetet, amely felfogásunk szerint mégsem lehet a legtermészetesebb dolog a világon. Legalább a mi erkölcsünk szerint nem.

Szenicei szaktársból nem lett főgépmeister. Intelligenciája, szaktudása, jelleme nem volt elég ajánló az emelkedésre, mert nehéz ballasztot hordott magában; munkásonérzetet és példás kollégialitást. És ezzel betelt végzete. Élete alkonyán újabb határállomáshoz érkezett. Hosszú pihenőhöz a hosszú fáradozás után. Ha visszatekint a múltba, a jól teljesített kötelességek után, érezze szaktársai szeretetét és őszinte tiszteletét, szállja meg lelkét megnyugvás és ez adjon elégtételt az életben elszenvedett csalódásokért és bántalmakért.



Mazák János

1879—1929

A Globus-nyomda személyzete négyszeres jubileum keretében ünnepelte Mazák János gépmester szaktársunk munkásságának 50. évfordulóját. Akik egy emberéletet felölelő, munkában eltöltött 50 év ünnepélyén résztvesznek, azok csak a fényt, az ünnepély lelkes, mámorító zaját látják és hallják. Az ünnepélyen résztvevők között alig vannak olyanok, akik e napot megelőző öt évtized minden napjának küzdelmére gondolnának és csak nagyon kevés azoknak a száma, akiknek eszébe jut, hogy az ünnepeltek között ülő még mindig nyugodt simaarcú ember, akit egy vendégserег éltet és ünnepel, aki gyermekkorától kezdve az embernyi férfikoron át a mai 62 éves

koráig mennyi szenvedést, mennyi csalódást élt át és mennyi szertefoszlott álomképre tekint vissza. Nem az a fény és boldogság kísérte az ünnepelt életének ötven évét, amely fény és boldogság a mai napon jut neki oszálrészül. Ifjúkorában bizonyára nem gondolt arra, hogy mily rögtös és tövises útát kell majd bejárnia 50 éven keresztül. Ifjúkorában, az életküzdelem kezdetén, bizonyára nem olyanak festette ábrándképeit a jövőről, mint ahogy azt tényleg átélte. Ahogy ma itt áll a becsületes munkában eltöltött élet magaslatán, elgondolásával átfutja az 50 év emlékezeit. Az ünnepeltetés, az öröm közepe arra gondolva, hogy 50 év fáradozásának mi a jutalma, munkálkodásának mi az eredménye és milyen lesz a küzdelmes multat követő jövő... Az ünnepeltetéshez, amely Mazák János szaktársunkat 50 éves jubileuma alkalmából érte, a Gépmesteregyesület vezetősége is szívből csatlakozik. Nyugodt, gondok nélküli életet kíván neki. Kívánja, hogy életének hátralevő részét boldog és derűs megelégedettségben családja és szaktársai szeretetében és becsülésében töltsse el, melyre hosszú, tisztamultú munkáséletével oly igen rászolgált.

Jubiláns szaktársunk szakmai életrajzát az alábbiakban közölhetjük: 1867 január 14-én, Pecsészlőn született. Iskolai elvégzése után, 1879 március 17-én, Budapesten Bartalits Imre nyomdájába került tanoncnak, ahol egy évig a betűszedést és három évig a gépmesterséget tanulta. Felszabadulása után még egy fél évig dolgozott tanítómesterénél, azután Miskolcra került. Két év után újra Pesten vállalt kondíciót, majd 1887-ben nyomdát nyit. Megalapítja a jelenleg is fennálló Első Kőbányai Könyvnyomdát, melyből 1890-ben kiválik, illetve eladja. Az ezt követő időkben, mint főgépmester a Hazánk (jelenleg Pátria), Révai és Salamon, Grafikai műintézet és Wodianer-nyomdákban dolgozik, majd 1921-ben a Globus-nyomda lép be, ahol jelenleg is működik. Az anyaegyesületnek választmányi tagja, a Gépmesterkörnek alapító-, választmányi tagja és 1894-ben alelnöke volt a szaktársak bizalmából.



Safcsák Rezső

1879—1929

A pécsi könyvnyomdai munkások és munkásnők május hó 25-én este 8 órakor a Tettey fensikjában lévő Negele-féle vendéglőben tartották meg *Safcsák Rezső gépmester* szaktárs nyomdászágának félévszázados jubileumát.

Az ünnepélyt a »Pécsi Gutenberg Dalkör« nyitotta meg, majd Schaubly Nándor szaktárs a pécsi ösztönművelődési egyesület nevében üdvözölte az ünnepeltet és átnyújtotta a pécsi nyomdászok ajándékát, egy gyönyörű arany pecsétgyűrűt. Az estélyen megjelent vendégek közül is többen mondtak üdvözlő beszédet; így Dömel Anselm szerkesztő, azonkívül a szakcsoporthoz kiküldöttei, majd Pitkur Antal nyomdatulajdonos és ruggyantáblégyezőkészítő, mint az ünnepelt volt tanonca, tanulótársai nevében üdvözölte az öreg veteránt. Az estélyen meglepetésszerűen jelent meg az Angster-féle orgonagyár dalárdája és dallal köszöntötte az ünnepeltet. Utána az ország különböző részeiből érkezett üdvözlőlevelek és táviratok tömege olvastatott fel. A nagyszámban megjelent vendégeket azután a Gutenberg Dalkör énekkara és műkedvelőgárdája felváltva szórakoztatták a hajnali órákig.

Safcsák Rezső született 1865 október 15-én Szepes-Iglón. 1878 július 8-án nyomdásztanoncnak szerződött az akkori Iglói Részvény-nyomdába, ahol 1882-ben felszabadul és egyévi munkálkodás után otthagyja tanulási helyét és szakmai tudásának továbbfejlesztése céljából külföldre valcol. 2 évi valcolás után visszatér és kondíciót vállal Liptószentmiklóson Steier Izidor könyvnyomdájában, ahonnan 7 évi kondícióban állás után Pécsre kerül, ahol először a Taizs-nyomdában 4 évet, majd a Részvény-nyomdában, mint főgépmester 12 évet tölt, 1906-ban Máramaroszigeten találjuk, 1909-ben Debrecenben, onnan 6 évi időzés után Sopronba kerül, ahonnan 8 évi tartózkodás után ismét Pécsre találjuk a Taizs-nyomdában.

A szaktársak köréből

Többeknek. A szaktársak körében gyakran megnyilatkozó kérdés, hogy a jövőbeni szakoktatást milyen alapokra kívánja fektetni a vezetőség. Van-e kilátás arra, hogy megvalósul egy rendszeresített, jobban mondva jól rendszerbe szedett tanfolyami oktatás?

E kérdéshez — mint az köztudomású, — régen állást foglaltunk és pedig a hivatott szaktársak összességének helyeslésével. Állásfoglalásunkat több ízben kifejtettük a nyilvánosság előtt is szóban és írásban s ezen nincs módunkban változtatni sem a jelenben, sem a jövőben. Azt mindenki tudja, hogy a gépmesterek szakoktatása nem lehet azonos a szedőkével, hogy nálunk a hangsúly a gyakorlatiasságon kell lenni, erre pedig mód csak akkor adatik, ha megvalósul a tanműhelyi nyomda régen vajdó eszméje. Nem akarunk fájó sebeket felszaggatni, nem akarjuk a 3—4 év előtt lezajlott harcok emlékeit fölleveníteni, szellőztetni az undok cinizmust, mellyel a tanműhelyi nyomda iránt határozatba ment megállapodásokat egyszerűen nullifikáltak. Csak

arra mutatunk rá, hogy ma az anyaeget havonta 300 pengőt fizet ki a szedők szaktanfolyamának fõntartására. Nem rekriminálunk, csak rámutatunk arra, hogy milyen bájos nemtörõdõmséggel viseltetnek a mi ügyünk iránt, minthogy saját érdekeiket 100%-ig kielégítettnek látják. Ez a közöny bántó és egyben megalázó is mindkét félre, mert igazságtalan. Kongresszus elõtt állunk, ahogy értesülve vagyunk, a szakoktatásnak messze kiható, új alapokat akarnak adni. Figyelnünk kell tehát az eseményeket és minden eszközt meg kell ragadnunk, nehogy a gépmes-teri szakoktatás jogos igényei további beláthatatlan idõkig kielégítetlen maradjanak. Mert a multak példájából okulva, nem sok jót remélhetünk ügyünk iránt, meg kell fogunk a dolog boldogabb végét. — A jövõ számunkban e tárgyra bőven visszatérünk.

FELELÕS SZERKESZTÕ: ILLYÉSY ISTVÁN

KIADÓTULAJDONOS: A MAGYARORSZÁGI GÉPMESTEREK ÉS NYOMÓK EGYESÜLETE

FELELÕS KIADÓ: WEISZ MÓR

VILÁGOSSÁG KÖNYVNYOMDA RT. BUDAPEST
VIII. CONTI UCCA 4

MÛSZAKI IGAZGATÓ: DEUTSCH D.

DEMETROVITS KÁROLY

NYOMDAI ÉS PAPÍRPARI GÉPEK NAGY JAVÍTÓ MŰHELYE
BUDAPEST VI, LEHEL UCCA 14. SZÁM. TELEFÓN: L. 908-48
FŐVÁROSI MŰHELYBÉRHÁZ

Elvállalja nyomdai, könyvkötõi és papírpári gépek javítását, átalakítását és átköltözködését pontosan és jutányos árban. Mint a Wörner-féle gépgyár 17 éven át volt szerelõje, mindenemû szakszerû javításokért garanciát vállal

Pártoljuk a munkásság intézményeit!

Általános Fogyasztási Szövetkezet

Központ: Budapest VII, Rákóczi út 42

68 fûszerüzlet, 34 mészárszék, ruházati áruházak, nagyszabású húsüzem, modern vegyészeti gyár, konzervüzem, fa- és szentelepek. A szövetkezetnek tagja lehet mindenki. Beiratási díj 50 fillér

Törekvés Takarékpénztár Rt

Budapest VII, Rákóczi út 42

Pesterzsébeti fiók: Kossuth Lajos ucca 41

A szakszervezeti és szövetkezeti mozgalom egyetlen pénzüntézete

Corvinia Általános Biztosító Rt

Budapest VII, Rákóczi út 42

A szervezett munkásság egyetlen biztosítóintézete

Nagybevásárló és Értékesítõ Rt

Központ: Budapest VII, Akácia utca 2

Ruházati cikkek, kész ruhák, szõnyegek, kályhák áruháza



Bej. védjegy.

LUTZ EDE ÉS TÁRSA

Lakk- és Festékgyár
Részvénytársaság
Budapest VII,
Örnagy ucca 4. szám
Telefón:
J. 393-46, J. 334-65

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

UNIVERSAL

GÉP BETŰ FESTÉK

Vezérképviseletek:

GEBR. JÄNECKE

& FR. SCHNEEMANN

*Hannover, festékgyárt-
mányainak raktára*

HERFURTH & HEYDEN

*fűzőgépgyár, Leipzig
Minden típusú drótfűző-
gépraktárrólszállítható*

*Mindennemű szakmabeli gépek és
egyéb grafikai cikkek, használt és új
állapotban, jótállás mellett. Haszn-
ált gépeket veszünk és becserélünk*

TELEFÓNSZÁM: J. **348-12**

VIII. RÁKÓCSI TÉR 2 (BEJÁRAT: SALETROM UCCA 2)

GÖDINGER



HENGERANYAG- GYÁRA ÉS HENGER- ÖNTÖDÉJE

BUDAPEST VIII. KERÜLET, TÁNCSICS UCCA 7.
TELEFÓNSZÁM: JÓZSEF 424-23. GYÁRTJA A LEG-
JOBB **HENGERANYAGOT**, AD IGAZÁN SZAK-
SZERŰ GYORS ÉS OLCSÓ **HENGERÖNTÉST**

RÓNA JÓZSEF

GÉPÉSZMÉRNÖK GRAFIKAI
GÉPMŰHELYE, BUDAPEST V,
VISEGRÁDI UCCA 3. SZÁM.
TELEFÓN: AUTOMATA 254-48

Javítás és átszerelés:

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

CAIRO KÁVÉHÁZ

BUDAPEST VI, KIRÁLY UCCA
ÉS LÖVÖLDE TÉR SAROK

NYOMDÁSOK KEDVENC TALÁLKOZÓHELYE

TULAJDONOS: BRAUN VILI
A SORRENTO ÉS METEOR
KÁVÉHÁZ VOLT FŐPINCÉRE



MAGYAR NYOMDÁSZ TÁRSASÁG

Hungarian Society of Printers

A kiadvány a Magyar Nyomdász Társaság által létrehozott

KÖNYVDIGITALIZÁLÁS

programja keretei között készült el.

Támogassa Ön is szakmai törekvéseinket,
tudjon meg többet Társaságunkról.

www.magarynyomdasz.hu/mnyt

Köszönjük támogatóinknak, tagjainknak,
akik hozzájárulásukkal, támogatásukkal
lehetővé tették a kiadvány
digitális formátumban
való megjelenését.

Őrizzük meg szakmai örökségünket!!