



EGY ÉS MÁS A GÉPTEREMBŐL

ESOK helyt, úgy tudom, a szedőgépeket kizárólag hírlapszedésre használják. Itt nem is mutatkozik nyomtatás közben semmi kalamitás, mert nem magáról a gépszedésről, hanem csak a róla készített tömöntvényről nyomtatunk. De mindjárt másképpen áll a dolog, ha a nyomtatás közvetlen a gépszedésről történik. Különösen a soröntő gépeken előállított szedés okoz sok kellemetlenséget: nyomtatás közben temérdek maszat (spisz) mutatkozik, s e bajt alig lehet elhárítani.

És ez természetes is. Míg a kézi szedés ezernyi betűje mintegy hermetice illik egymáshoz és az egyes betűkből álló kolumna rugékonyságánál fogva annyira összeszorul, hogy pontos zárás esetén a „spisz” fölemelkedése majdnem teljesen ki van zárva: addig a szedőgépen öntött sorok nem záródnak egyenletesen. De egyébként is igen nagy óvatosságot és körültekintést igényel az ilyen forma nyomtatás közben, mert könnyen megeshetik, hogy a formazáró készülék annyira meglazul, hogy a festékező henger a szedéssel együtt fölránthatja, aminek orvoslása tetemes idővesztéssel jár. Sőt még a nyomógép némely alkatrésze sérülést is szenvedhet ilyenkor, ami azután nemcsak idővesztést okoz, hanem kisebb vagy nagyobb kárral is jár.

Egyszerű gyorsajtón, ha csöndes járatú, még csak megy valahogy a nyomtatás, de már oly gépeknél, melyek két nyomóhengerrel vannak ellátva és a tengelyek meg a csapágyak a hosszas használat folytán kopottak, — mondom — az ilyen gépeken gépszedésről nyomni igazán keserves munka.

Két-három decennium elmúltával, föltéve, hogy e gépek konstrukciója nem megy át gyökeres módosításon, a megöregedett gépmesterek áhitattal fognak visszaemlékezni amaz idilli állapotra, mikor — a kézi szedés fénykorában — gond nélkül, pipázva töltötték idejüket a vigan és fönnakadás nélkül zakatoló gépek között és szaktársnoik nem sugdosták minduntalan fülükbe, hogy: „spisz van!”

* * *

Mesterségünkben — már csak azért is, mert német találmány — igen sok a német szó. Mint minden téren, úgy itt is utat tör a magyarosítás, de mint alább ki fogom mutatni, eddig nem sok szerencsével. Komplikálja a dolgot, hogy egy-egy német kifejezésre két-háromféle magyar elnevezés is

van, ami fogalomzavart idéz elő. Szakirodalom, gépmester és gépszerező mind más-más elnevezést használ és ami a legnagyobb baj, ezek egyike sem állja meg teljesen a helyét, mert vagy nehézkes, vagy pedig nem adja vissza a szó valódi értelmét.

Íme néhány ilyen szó mutatóul: „külső nyomás“, „szépnyomat“ (schön-druck), „hátnyomat“, „belső nyomás“ (widerdruck). Mind a kettő rossz, mert nem azt fejezi ki, amit mondani akar.

„Soregyen“, „helyre“, „illeszték“, „találkozó“ (register). „Soregyen“ nem egészen rossz, de csakis az érthető alatta, hogy az egyes sorok a nyomtatvány mindkét oldalán egyenlő magasan vannak-e beosztva. Több színben nyomott klisénél például nem használható, mert ugyan hol találjuk meg a sort? „Helyre“ azért rossz, mert önmagában semmi értelme. „Illeszték“ ügyetlen és inkább azt az „anlag“-ot értik alatta, ahová a berakó leány a papírost illeszti. Tehát itt már előáll a főt említett fogalomzavar. A „találkozót“ pedig hagyjuk meg továbbra is ama bizonyos várva-várt perc elnevezésére.

Pontozó, tűző, péce (punktur). Rossz, mert e kis acél-eszköz nem pontozza, hanem lyukasztja a papírost. A „tűző“-re ugyanez áll; a „péce“ pedig szokatlan, nehézkes.

Pontozórés, -hely, -ür, -lyuk, -persely (punkturloch). Hárommennyi magyar elnevezést is találhatnék erre, s ember legyen a talpán, aki meg tudja állapítani, hogy melyik köztük a legjobb. Az első hármat erőltetettnek találok; a „punkturalyukat“ talán szándékosan mellőzik a magyar nyelvű szerelők és helyette — nem tudom miért — a „pontozóperselyt“ használják.

„Ferde ürpótló“, „tag“, „szorítóléc“ (schiefsteg). Mióta lehet az ürt pótolni? „Tag“ talán jó volna, de egymagában nehezen érthető; a szorítóléc igaz hogy szorítja a formát, de alakjánál fogva lécnak egyáltalán nem mondható.

A német „greifer“-re faragott „csukasz“ érthetetlen, a „fogantyú“ mást jelent. „Marasztó“ . . . dehogy is az, ellenkezőleg meneszti az ivet; „kamó“, „ivfogó“, „csappantyú“: ötletszerű elnevezések; a „kamót“ vagy „gamót“ használják itt-ott, bár a „greifer“ szónak valódi értelmét egyáltalán nem fődí.

„Hajtogató-csont“ (falzbein). Uramfia! a mai ideges és türelmetlen emberek dehogy barátkoznak meg ezzel a máskülönbten teljesen korrekt és könnyen megérthető magyar kifejezéssel. Hosszú az nekünk, sok azt kimondani, mert öt szótagból áll, míg a „Pester Kind“-ek „falcpán“-ja csak két magánhangzót foglal magában.

„Egyengetni“ (zurichten): talán az egyetlen magyar mesterszó, amely teljesen megfelelő; sőt merem állítani, hogy sokkal jobb, mint a német, mert a levonat hátán a „satirungot“ nézve, a gödröket csakugyan selyem-és kenderpapírossal egyengetjük ki.

„Hozzálék“ (zuschuss): fura egy kifejezés; talán jobban hangzanék e helyett a „többlet“ szó.

„Látómester“: szép is volna, jó is volna, de kötve hiszem, hogy valaha kiszoríthassa az ártatlan „faktor“ szót, amely különben rövidebb is nála.

No de nem akarom az összes jól-rosszúl fordított és költött magyar mesterszokat felsorolni; céloom csak rámutatni arra, hogy magyar kifejezések dolgában szakirodalmunk nem produkált eddig teljesen elfogadhatót, amit különben az is bizonyít, hogy a szók legtöbbször a gyakorlati életben még ma sem szokásos. E jelenség másik oka különben az, hogy az a nyomdász, aki inasévei alatt csak az idegen kifejezéseket hallja és tanulja, úgy hozzászokik ezekhez, hogy később nem a német, de a magyar elnevezés hangzik neki szokatlanul.

Mindazonáltal üdvös dolgot végeznek azok a szaktársak, akik szorgalmukkal és türelmükkel fölfegyverkezve azon iparkodnak, hogy szabatos, jól hangzó és zamatos magyarságú műszavakkal ajándékozzák meg mesterségünket. Nem pusztán patriotizmusból mondom ezt, hanem így diktálják a célszerűségi tekintetek is, mert bizony most némely magyar ajkú szaktársunktól olyan nyakatekert kifejezéseket hallunk, hogy bátran lehet azokat a bakáéknál divatos „ürömlajbli“ és „vakkomandáns“ mellé sorozni.

De hogy mindez megvalósuljon, ennek elengedhetetlen kelléke az oly sokat hangoztatott szakiskola, ahol jeles és képzett szaktársak tanítanak a könyvnyomtatás gyönyörű mesterségét.

* * *

A nyomógépek lelkiismeretes kezelésén kívül fordítson a gépmester nagy figyelmet a járatsebességre is. Igaz, hogy ennek szabályozása nem mindig és nem mindenhol a gépmestertől függ s különösen kisebb nyomdákban a nem szakember főnök úgy véli üzletét fölvirágoztatni, hogy a gépek termelését a végletekig fokozza.

Ha új gépet akar beszerezni egyik-másik főnök, valami élelmes vigéc rendesen megszimatozza azt; nosza beállit hozzá és belészuggerálja a főnökbe, hogy egy általa szállítandó gép ezeröttszázat, sőt ezernyolcszázat is nyomtatna óránként. Tessék már most a gépmesternek ilyen esetben boldogulni.

A gép a túlságosan gyors járatás folytán idő előtt megrongálódik; tengely, csapágó, villa mihamar meglazul, aminek következménye aztán — kiváltkép színes nyomtatványoknál — a hibás regiszter, továbbá klisés formánál a hamis árnyék.

A körjáratú gép nem szenved annyit az ilyen kontárkodás miatt, mint az olyan gyorssajtó, melynél a nyomóalap taliga-szerkezeten nyugszik. De bármilyen szerkezetű is legyen a gépünk: teljesen elegendő, ha óránként egy ezer nyomást produkál. Ez legyen a maximum. Mert igaz, hogy ha jó karban van a gép, többet is termelhet, de számításba kell venni, hogy a berakást nem a hatalmunkba kerített gép, hanem — ez idő szerint még — hűsből és vérből való munkásnő végzi, akinek bármily ügyes keze és könnyed fogása legyen is: az érzéketlen géppel mégsem tarthat versenyt.

Szükséges tehát, hogy a hivatását értő és föladatát hiven teljesítő gépmester, ha az adott körülmények között teendőivel mindig tisztában van, csakis oly utasítást fogadjon el principálisától, melynek keresztülvitele a gépen teljesített szolgálat közben nem ütközik nehézségbe és ami fő, nem juttatja a gépet idő előtt az ócska vasak közé. Ellenkező esetben inkább áldozza föl nyugalmát, esetleg kondícióját is, mintsem hogy meggyőződése ellen cselekedjen.

Nem egyszerűen renitens viselkedés volna ez, hanem szakértelemmel párosult öntudatos föllépés oly munkaadóval szemben, kinek szaktudása a legalacsonyabb mértéket sem üti meg.

Természetes, hogy érvelésem nem vonatkozik ama nyomdákra, ahonnan általánosan elismert tetszetős nyomtatványok kerülnek ki. A fővárosban lévő sok olyan „műintézet“, melynek cégtáblája néha majdnem nagyobb, mint a helyiség, továbbá a vidéki nyomdák 75—80 százaléka az, melyre a fönt elmondottak teljesen ráillenek. Tessék már most az ilyen — néha a föld alá rejtett — „műintézetben“, tisztességes munkát végezni, ahol az előrelátás hiánya miatt a gép oly rozoga, hogy egyes alkotórészeit madzaggal

és kötéllel kell hamarjában megerősíteni. Azon szaktársaknak, akik több helyen kondícióztak, bizonyára volt részük bőven abban, hogy hasonló eseteket tapasztaljanak és így bizonyosságot tehetnek arról, hogy mennyire bajos dolog az elhanyagolt, agyonszalasztott gépen csak megközelítőleg is elfogadható munkát végezni. Ezért ismételtlen hangsúlyozom, hogy a járatsebességnek maximuma legföljebb egy ezer legyen óránként.

* * *

Gutenberg korszakalkotó találmánya óta a nyomdászat lényeges változáson ment keresztül. Nem csupán a technikai vívmányokat értem, de amaz átalakulásokat is, melyeket a munkamegosztás elvének terjedése okozott a nyomdáiban.

A távol múltban a nyomdász elnevezés egy személyben összpontosult, vagyis egy ember volt azon munkakörrel fölruházva, melyet manapság öntő, szedő, nyomó és könyvkötő végez. Azon vitatkozni, hogy melyik eljárás volt praktikusabb, meddő dolog volna, mert mint látjuk, a munkamegosztás ma nemcsak az ipari, de a tudományos pályákon is fokozatosan terjed.

Azt híhetnök ezek után, hogy a nyomdászat egyik ágának kultiválása sem terhel meg bennünket annyira, hogy a reánk rótt földadatot könnyű szerrel el ne végezhetnök. De nem így van a dolog. Néhány kényelmes gépmesternek például igazán speciális fölfogásával találkozhatunk. Ha a nyomtatvány halavány, vagy nem egyforma színezésű, úgy ezért a kirakó leányt teszi felelőssé, rossz formátum miatt pedig az inast vagy segédmunkást vonja kérdőre, stb.

Hát miért felelős akkor a gépmester?

Mi az ő dolga?

Csupán az egyengetés?

Hiszen szedő szaktársaink állítása szerint ez elvégződik önmagától is a nyomóhenger leeresztése által.

Nem jól van ez így! A gépnél minden, még a legcsekélyebbnek látszó dologért is egyedül és kizárólag a gépmester felelős. A segédszemélyzetnek — az inasról nem is szólva — rendelkezési joga nem lévén, felelősségre egyáltalán nem vonható.

A gépmester sok esetben meg akarja osztani amúgy is redukált munkakörrel járó felelősségét a segédszemélyzettel, ezzel mintegy palástolva saját hanyagságát és egyúttal áthárítani azokra, akik az ő rendelkezéseit követni mindenben kötelesek.

Ne hódoljon egy gépmester sem az ilyen önmaga alkotta félszeg rendszabályoknak, mert első sorban mindig őt éri az ebből származó kellemetlenség. No meg azután emberieségből sem illendő, hogy a gyöngébbet állítsuk oda bűnbaknak.

Talán keserű igazságok ezek, de — igazságok, s ennélfogva helyénvalónak láttam itt elmondani. Már csak azért is, mert egy kis szociális háttere is van a dolognak. Panaszkodunk, hogy mennyi a munkanélküli szaktársunk, s a mellett egyik-másik gépmester három-négy gép kezelését is magára vállalja. Persze nem szívesen, de főnöke rákényszeríti, mert hiszen úgy sem csinál egyebet, mint hogy hébe-korban egy kicsit egyenget.

Próbálják csak meg gépmester szaktársaim hivatásuknak a maga teljességében, lelkiismeretesen való betöltését, majd meglátjuk, hány gépet tudnak egyszerre kezelni!

SZENICZEI MIHÁLY.