

Zeitschrift: Schatzkästlein : Pestalozzi-Kalender
Herausgeber: Pro Juventute
Band: - (1957)

Artikel: Vom Werden des Pestalozzi-Kalenders
Autor: [s.n.]
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-988296>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 18.04.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

Ihr blättert im Pestalozzi-Kalender,
durchwandert die Heimat und ferne Länder,
erfährt auch gar viel über Menschen und Tiere –
Doch ahnt ihr wohl wie die Büchlein entstehen,
die fröhlich das ganze Jahr mit euch gehn?
Von Bild zu Bild auf den folgenden Seiten,
den Hergang erzählend, will ich euch begleiten ...
ich will es euch sagen auf einfache Weise.
Wohlan, liebe Kinder, kommt mit auf die Reise!

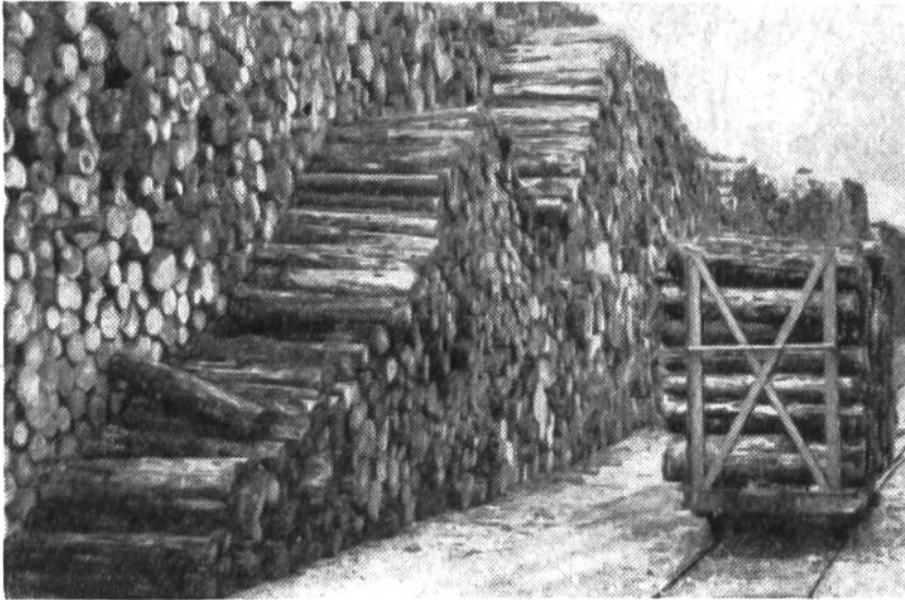
VOM WERDEN DES PESTALOZZI-KALENDERS

Ein recht vielgestaltiger Weg ist zurückzulegen, bis der Pestalozzi-Kalender samt dem Schatzkästlein bereit ist, in Zehntausenden von Exemplaren auf die Ladentische zu Stadt und Land und zuletzt in die Hände der Schweizer Jugend zu wandern.

Von der sorgfältigen Arbeit der Mitarbeiter der Redaktion, die all die Bilder aussuchen und Texte schreiben, sei hier nicht näher berichtet. Vielmehr erfahrt ihr, wie das Papier hergestellt wird – wie es möglich ist, Photos und Zeichnungen auf Papier zu drucken – wie die weit über 500 Seiten bedruckt werden – und wie der Buchbinder die bedruckten Bogen zu Büchern bindet.

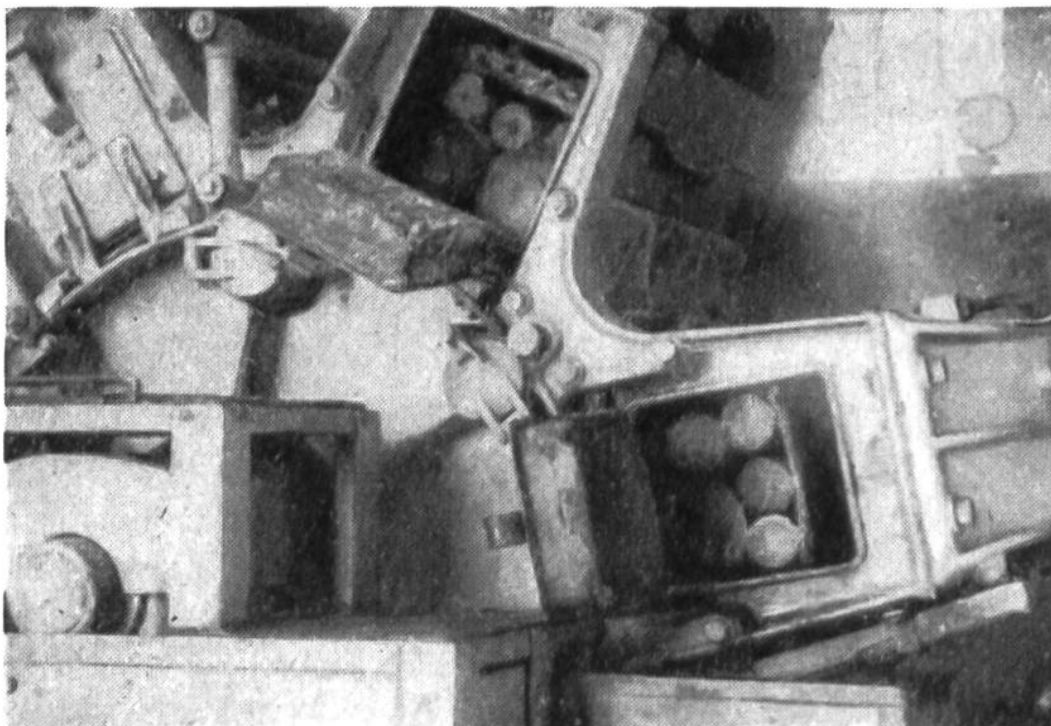
Papier und Karton. Für den Pestalozzi-Kalender finden verschiedene Papiersorten Verwendung: Gelbliches Illustrationsdruckpapier, das satiniert und beschreibbar ist; weisses Kunstdruckpapier für die farbigen Beilagen; weisses Tiefdruckpapier für die 16 Seiten einfarbiger Kunstbeilagen; braunes, zähes Papier für den «Vorsatz» und die Tasche hinten im Kalender; Karton für den Umschlag des Schatzkästleins; grauer Karton als Unterlage zum Überziehen des Stoffes der Einbanddecken. Sie alle bestehen aus ungefähr den gleichen Rohmaterialien, doch erfolgt die Verarbeitung auf unterschiedliche Weise und unter Beifügung ganz bestimmter Zutaten.

Das hauptsächliche Rohmaterial ist Holz, das für die Weiterverarbeitung zunächst auf zwei Arten vorbereitet wird: auf mechanische Art zu Holzschliff und auf chemische Art zu Zellulose.



Holzlager einer Papierfabrik. Auf Rollwagen (rechts) werden die gleich langen Stammstücke zur Schleifmaschine gefahren.

Der Holzschleifer besteht aus einem runden Schleifstein, der von mehreren Kammern umgeben ist. In diese wird das Holz eingelegt und an den Stein gepresst. (Abbildung unten; zwei Kammern sind noch offen.) Durch die Umdrehungen des Steins werden fortlaufend Holzfasern losgerissen, die sogleich mittels Wasser weggeschwemmt werden. Die entstandene breiige Masse heisst Holzschliff. Eine Maschine stellt innert 24 Stunden 50 und mehr Tonnen Holzschliff her. Was für riesige Holzlager nötig sind, um den Bedarf an Holzschliff zu decken, möge die Tatsache illustrie-

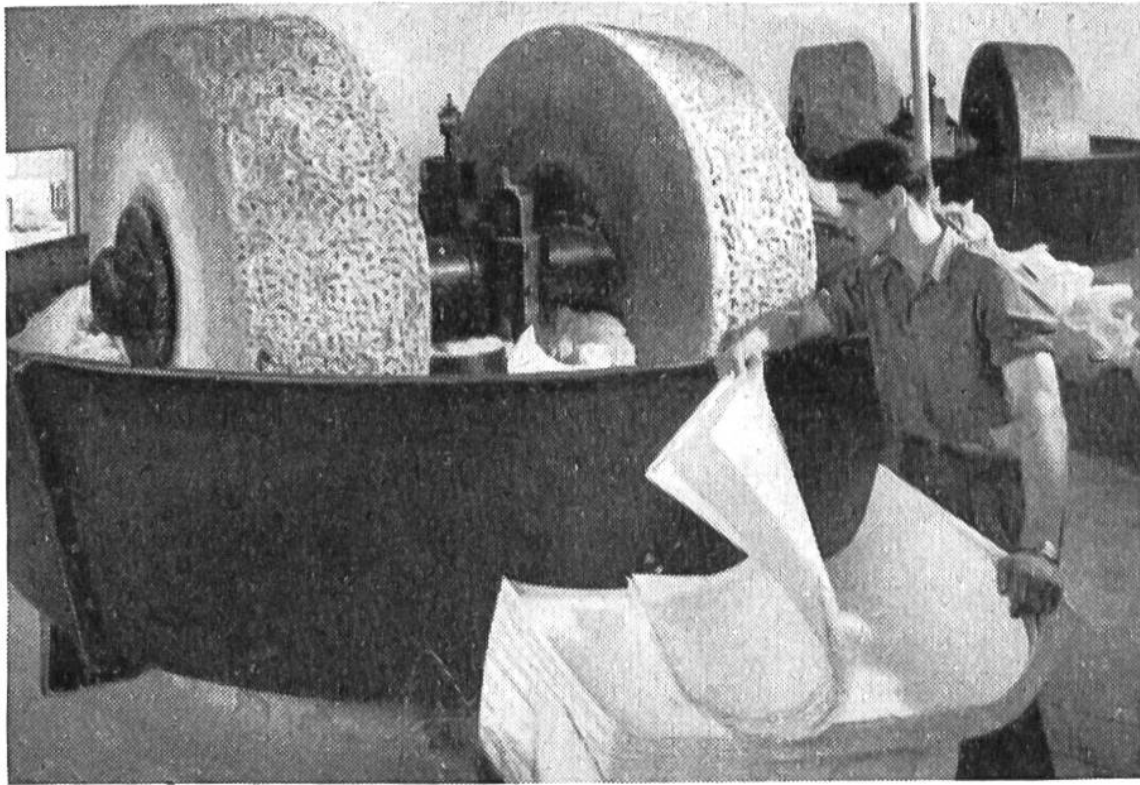




In Ballen verpackte Zellulose harrt der Weiterverarbeitung im Kollergang (nächstes Bild).

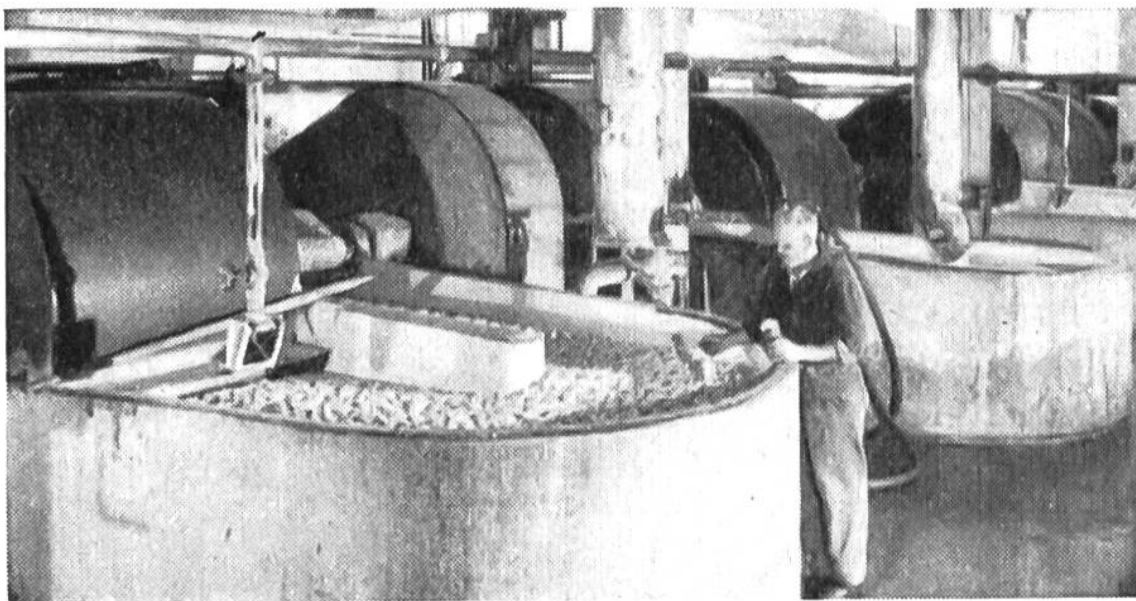
ren, dass für die Fabrikation von rund 400 kg Zeitungsdruckpapier, das bis zu 80% Holzschliff enthält, 1000 kg Holz benötigt werden. Das für den Pestalozzi-Kalender verwendete Papier ist eine bessere Qualität; es enthält mehr Zellulose.

Der Zellstoff oder **die Zellulose** wird durch chemischen Aufschluss der Hölzer gewonnen. In grossen, 160 und mehr Ster Holz fassenden Kochern wird das zerkleinerte Holz einer 12–30 Stunden dauernden Kochung in Säure oder Lauge unterzogen. Dadurch gelingt es, die in den Zellwänden der verholzten Fasern eingelagerten inkrustierenden Substanzen (Lignin usw.) zu entfernen und die Fasern unbeschädigt aus dem Holzverband zu lösen. Die entstandene reine Zellulose wird – gebleicht oder ungebleicht – in Ballen verpackt den Papierfabriken geliefert. Die Schweiz besitzt zwar Zellulosefabriken, doch genügen die dort hergestellten Mengen bei weitem nicht für den Bedarf. Es wird daher sehr viel Zellulose hauptsächlich aus Finnland und Schweden eingeführt.

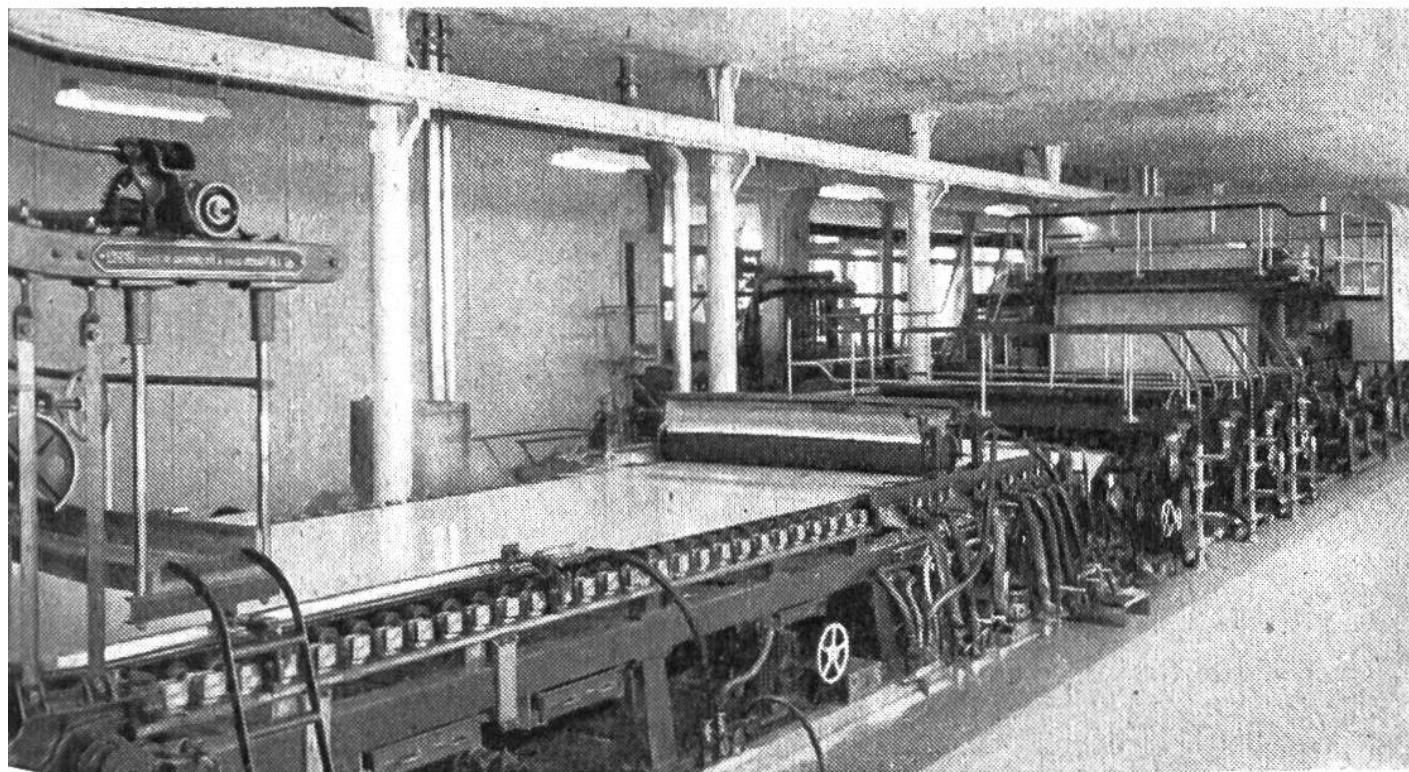


Kollergang

In einer grossen Mühle, dem **Kollergang** (Bild oben), werden die Zelluloseblätter oder auch Altpapiere zerfasert und gemahlen. Im **Mahlholländer** (Bild unten) werden schliesslich sämtliche Rohstoffe (Halbzeug), die für eine bestimmte Papiersorte nötig sind, zwischen Messern und Steinen umgewälzt und unter Zuführung von Wasser während mehrerer Stunden zum Ganz-



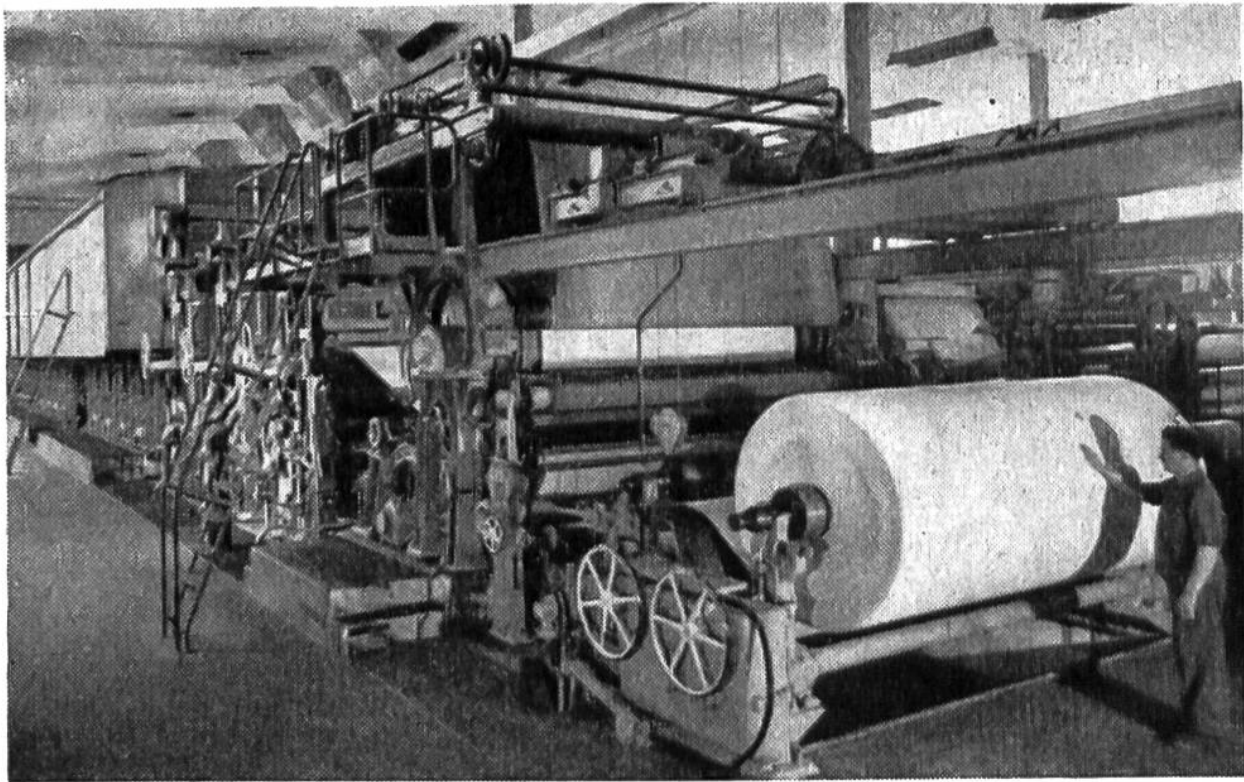
Mahlholländer



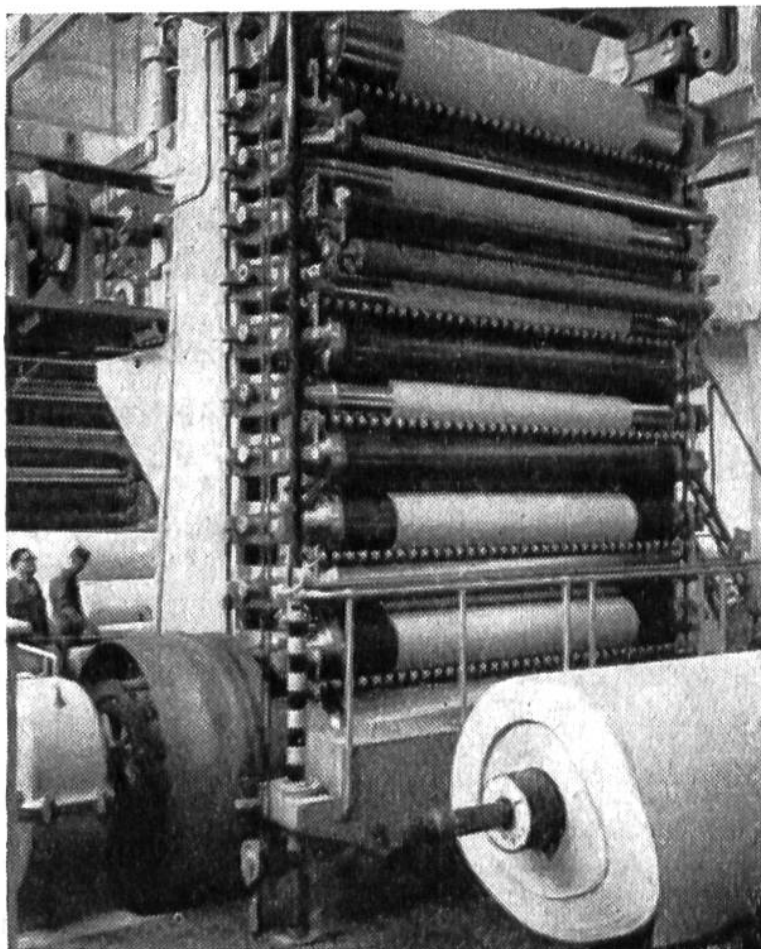
Die eine Hälfte einer Papiermaschine – vom Schüttelsieb bis zur Trockenpartie.

zeug gemahlen. Es ist eine grosse Kunst des Papiermachers, die richtige Zusammensetzung des Ganzzeugs zu erhalten. Ausser den Hauptrohstoffen – Zellulose, Hadern (Lumpen), Holzschliff – kommen noch sogenannte Füllstoffe dazu, wie Kreide, Kaolin, Asbestine, Talkum, oft auch Leim – eine Harzmilch aus Kolo-phonium und Soda – und Farbstoffe. Die so in geeigneter Weise fertig gemahlene Masse wird dann durch Sand- und Knotenfänger geleitet, welche die Unreinheiten und Knoten zurückbehalten. Mit Wasser stark verdünnt, wird der gereinigte Brei der Papiermaschine zugeführt.

Eine moderne Papiermaschine ist, wie unsere beiden Abbildungen zeigen, viele Meter lang und ein Wunderwerk der Technik. Der Beschauer ist beeindruckt von den unzähligen Walzen, Stangen, Schläuchen u. Schrauben, die je einem bestimmten Zwecke dienen. Ist die Maschine in Betrieb, ergiesst sich ein Strom der Papiermasse unaufhörlich auf ein waagrechtes, endlos umlaufendes Metallsieb, das die Fasern durcheinanderschüttelt. Dadurch werden diese verfilzt und teilweise entwässert. Die weitere Entwässerung übernehmen Registerwalzen und Saugkästen. Das nun schon zusammenhängende Papierband wird anschliessend in die Nasspartie geleitet, wo ihm Walzenpressen weiteres Wasser entziehen.



Die andere Hälfte der Papiermaschine – von der Trockenpartie bis zur Walze, auf der das Papierband aufgerollt wird.



In der Trockenpartie führt man die Papierbahn über geheizte Trockentrommeln, die eine Wasserverdunstung bis zu 95% bewirken. Am Ende der Papiermaschine wird das Papier geglättet (Maschinenglätte) und auf Rollen aufgewickelt. Auf Kalandern (Bild nebenan) wird das Papier durch Reibung zwischen Hartguss- und Papierwalzen mit verschieden grossem Durchmesser satiniert (besonders geglättet).



Besondere Maschinen schneiden die lange Papierbahn auf das gewünschte Format zu. Durch flinke Sortiererinnen wird Bogen für Bogen genau kontrolliert, abgezählt und zum Versand in die Druckerei verpackt.

Für den vorliegenden Jahrgang des Pestalozzi-Kalenders sind über 340 000 Bogen Papier im Format $81,5 \times 121$ cm benötigt worden; das ergibt ein Gewicht von ca. 24 400 kg.

DIE VERSCHIEDENEN DRUCK- VERFAHREN

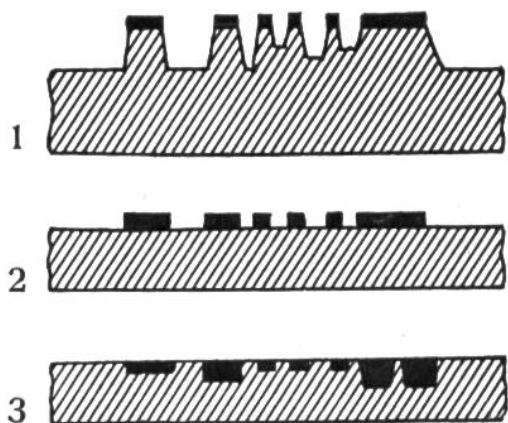
Im diesjährigen Pestalozzi-Kalender sind sämtliche bedeutenderen Druckverfahren zur Anwendung gelangt:

Buch- oder Hochdruck für alle Seiten des gelblichen Papiers sowie für die meisten farbigen Beilagen;

Lithographie oder Steindruck für das Vorsatzpapier und den Umschlag des Schatzkästleins;

Offset- oder Flachdruck für die acht farbigen Beilagen nach den Seiten 160 und 176;

Tiefdruck für die 16seitige einfarbige Kunstbilderbeilage.



1. Beim **Buch- oder Hochdruckverfahren** liegen die zu druckenden Teile von Schrift und Bild erhöht. Die nicht zu druckenden Teile liegen vertieft, so dass sie Farbe weder annehmen noch abgeben können.

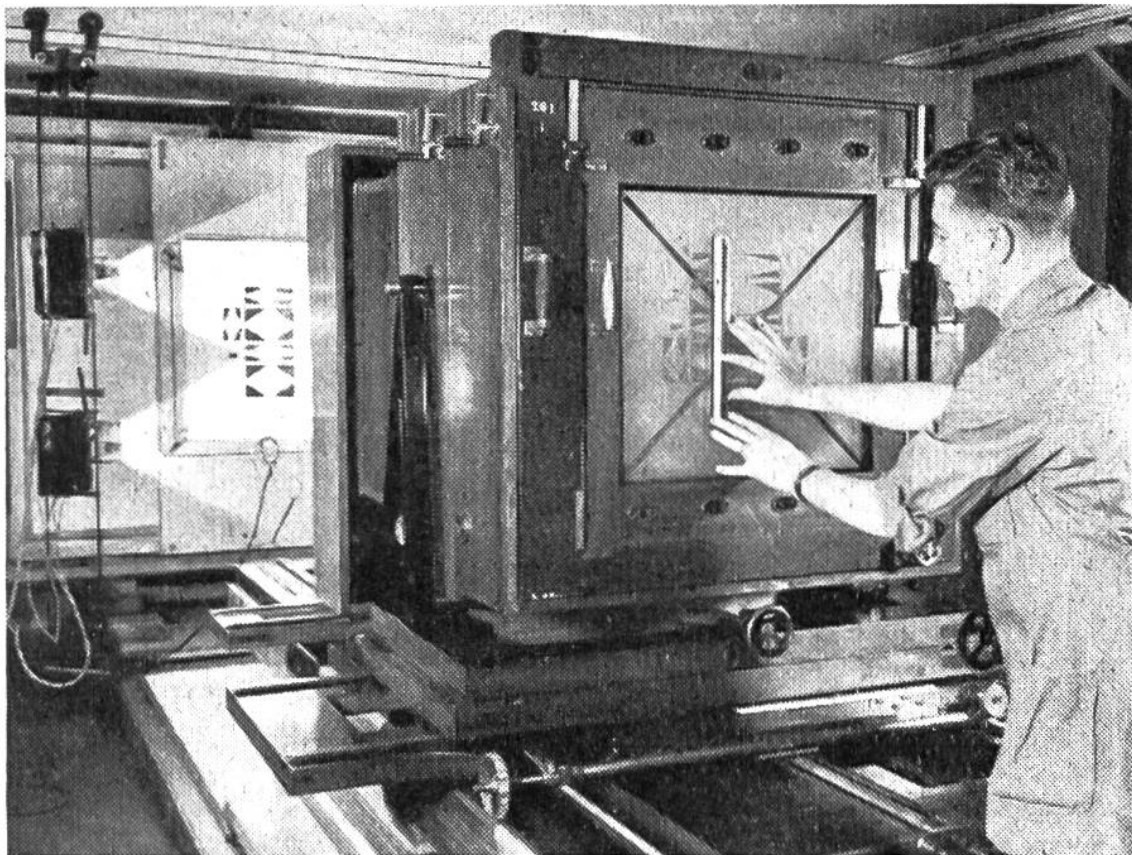
2. Der **Steindruck** sowie der aus ihm hervorgegangene **Offsetdruck** sind beides Flachdrucke. Sie beruhen auf der Unvermischbarkeit von Wasser

und Fett. Die Oberfläche der Stein- oder Zinkplatte wird so präpariert, dass die nicht zu druckenden Stellen beim Einwalzen der Farbe diese nicht annehmen und daher beim Druck auch keine Farbe abgeben.

3. Beim **Tiefdruckverfahren** sind, wie der Name sagt, die zu druckenden Stellen in Kupfer eingeztzt – wie eine Radierung. Die mit Druckfarbe eingewalzte Fläche wird durch Abschaben von Farbe befreit, so dass beim Druck das Papier die Farbe gleichsam aus der Vertiefung herausaugen muss.

WIE GELANGEN DIE BILDER IN DEN PESTALOZZI-KALENDER?

Wie ihr nun wisst, wird der weitaus grösste Teil von Kalender und Schatzkästlein in Buchdruck hergestellt. Zur Wiedergabe der Photos und Zeichnungen, die zur Illustrierung der Texte sorgfältig ausgesucht worden sind, müssen von ihnen Druckstöcke oder Klischees hergestellt werden, das sind stempelartige Metallplatten, bei denen alle zu druckenden Teile erhöht sind. Dies besorgt die Klischeefabrik oder chemigraphische Anstalt. Verhältnismässig einfach ist die Anfertigung von Druckstöcken nach rein schwarz-weissen Vorlagen, z.B. nach Tuschzeichnungen; das ergibt Strichklischees. Bedeutend mehr Arbeit verursachen die Rasterklischees oder Autotypien, die nach Photos oder andern Vorlagen mit vielen Grautönen oder Farben gemacht werden müssen.



Die Vorlage wird mit Hilfe der Repro-Kamera in der gewünschten Grösse photographiert.

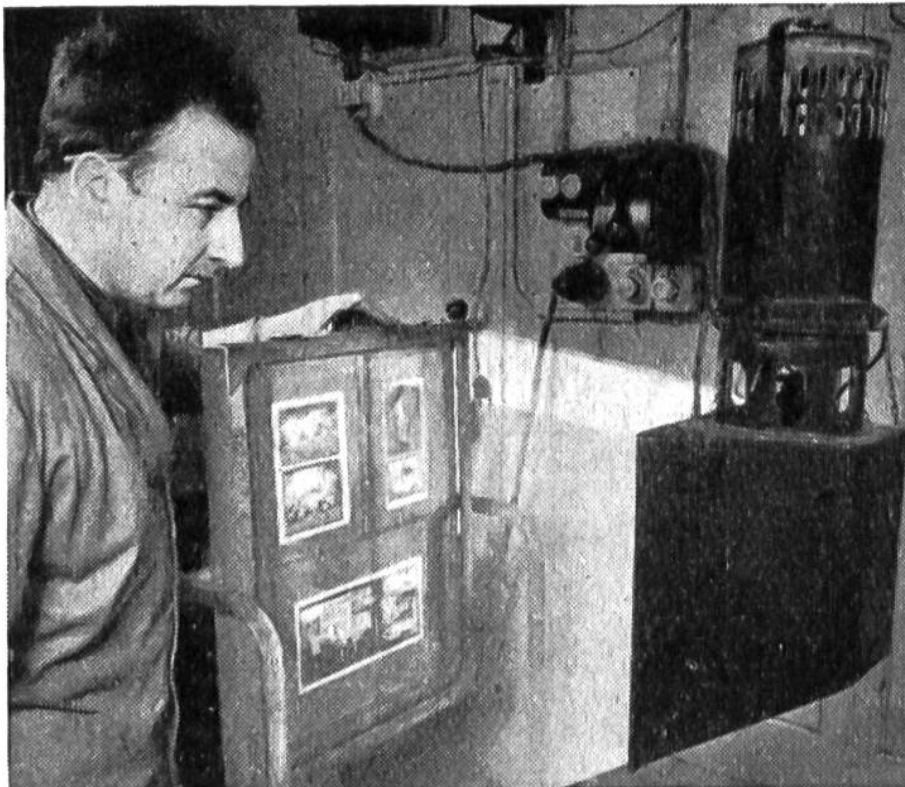
Zunächst wird in der Reproduktionskamera ein Negativ auf die gewünschte Grösse (kleiner oder grösser als die Vorlage) angefertigt. Bei Photos wird vorn in die Kamera eine Scheibe mit einem Gitternetz (Raster) eingesetzt, so dass das Bild auf dem Negativ in lauter Punkte aufgelöst wird. Es gibt Rasterscheiben verschiedener Feinheit. Bei den Autotypen des Pestalozzi-Kalenders kommen auf 1 cm Länge 48 Rasterpunkte; ein Klischee von $8 \times 4,5$ cm Grösse weist 82 944 Punkte auf. Mit einem Vergrösserungsglas lassen sich die Punkte auch im Kalender erkennen.



Vergrössertes Rasterband, auf dem ersichtlich ist, dass von den dunklen zu den hellen Stellen hin die schwarzen Punkte immer kleiner werden, was bedeutet, dass dort mehr Metall weggeätzt worden ist.



Nun beginnt die Arbeit des Kopisten. Er übergiesst eine 2 mm dicke Metallplatte – meistens aus Zink – mit Kopierlack, der dann in einem elektrischen Schleuderschlüssel gleichmässig verteilt und getrocknet wird (Bild nebenan). Es entsteht ein ganz dünnes Schellackhäutchen, das lichtempfindlich ist.



Im Kopierrahmen wird die präparierte Metallplatte mit dem photographischen Negativ Schicht auf Schicht eingespannt und mittels einer Bogenlampe belichtet (Bild nebenan). Das auf diese Wei-

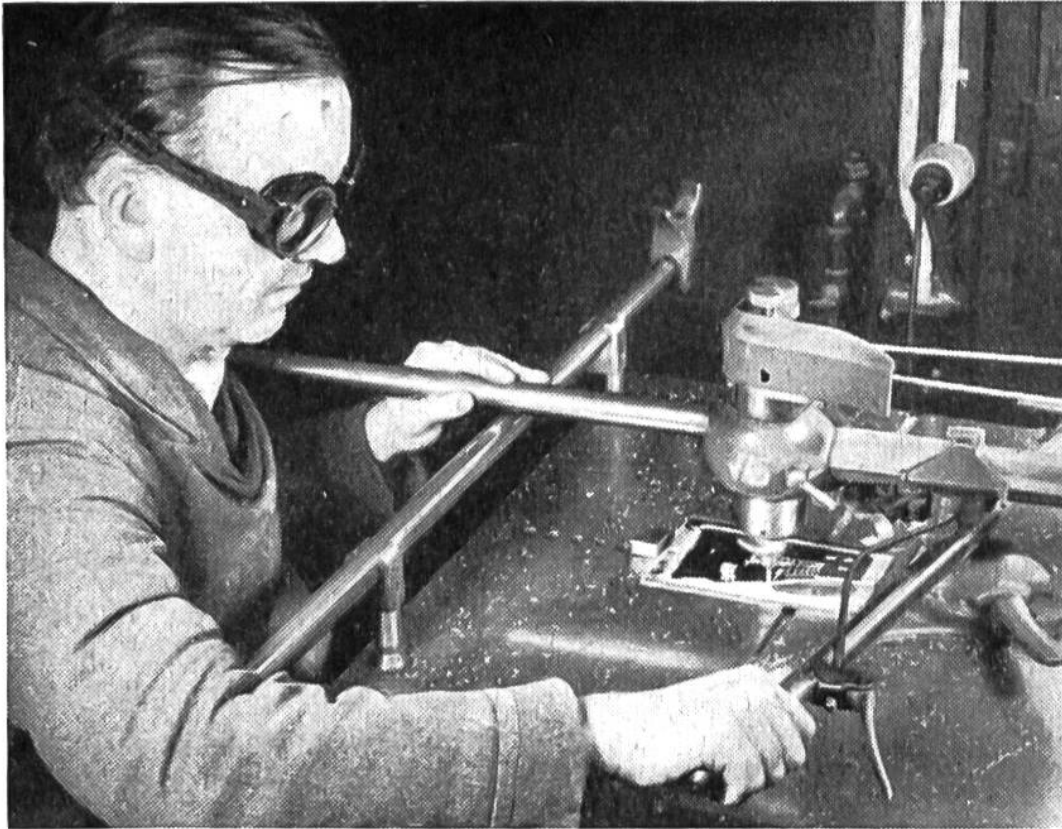
se auf das Metall übertragene Bild ist säurefest, das heisst, nur die unbelichteten Stellen der Schicht lassen sich im nachfolgenden Alkoholbad abwaschen.



Das Ätzen kann beginnen. In der Säureschale (Bild oben) oder Ätzmaschine werden die blanken Metallteile (das sind die nicht druckenden) tiefgeätzt, während die durch das Schellackhäutchen geschützten Bildteile stehenbleiben. Da die Salpetersäure aber auch seitwärts ätzt, die Bildteile also unterhöhlen würde,



muss dieser Vorgang stufenweise erfolgen, indem die Bildkanten jeweils durch Einwalzen der Metallplatte mit dünner schwarzer Farbe (Bild links; die Vertiefungen sind bereits als helle Stellen zu erkennen) und Bepudern mit Asphaltstaub geschützt werden. Strichklischees benötigen 5–7 Ätzungen.



Grössere Flächen, die nicht drucken sollen, vor allem bei Strichklischees, werden mechanisch mit der **Fräsmaschine** (Bild) entfernt, nicht tiefgeätzt. Der Fräser dient auch zum Wegschneiden des überflüssigen Metalls an den Rändern der fertig geätzten Druckstöcke.

Um bei den Rasterklischees die vielen Grautöne entsprechend der photographischen Vorlage zu erhalten, muss der Ätzer verschiedentlich nachätzen, nachdem er immer wieder an dunkleren Stellen mit dem Pinsel Asphaltlack und Kreide aufgetragen hat (Bild nebenan). Von seinem Können hängt es ab, ob das fer-

Schematische, stark vergrösserte Darstellung des Tiefätzens an den nicht durch Farbe und Asphalt geschützten Stellen.



← Kopie auf dem Metall



← Anätzung



← Rundätzung



Deckarbeit auf dem Rasterklischee zur Korrektur der Tonwerte.

tige Klischee beim Druck die Vorlage richtig wiedergibt. Ein kleines Versehen kann den Druckstock verderben.

Für den Druck farbiger Abbildungen wird für jede Farbe (gelb, rot, blau und evtl. schwarz) ein Rasterklischee hergestellt; mit diesen werden die Farben übereinander gedruckt.

Nachdem ihr nun einen kleinen Begriff von der riesigen Arbeit in einer Klischeeanstalt habt, werdet ihr verstehen, dass der Verlag jährlich bedeutende Summen für die vielen hundert Bildproduktionen im Pestalozzi-Kalender ausgibt.

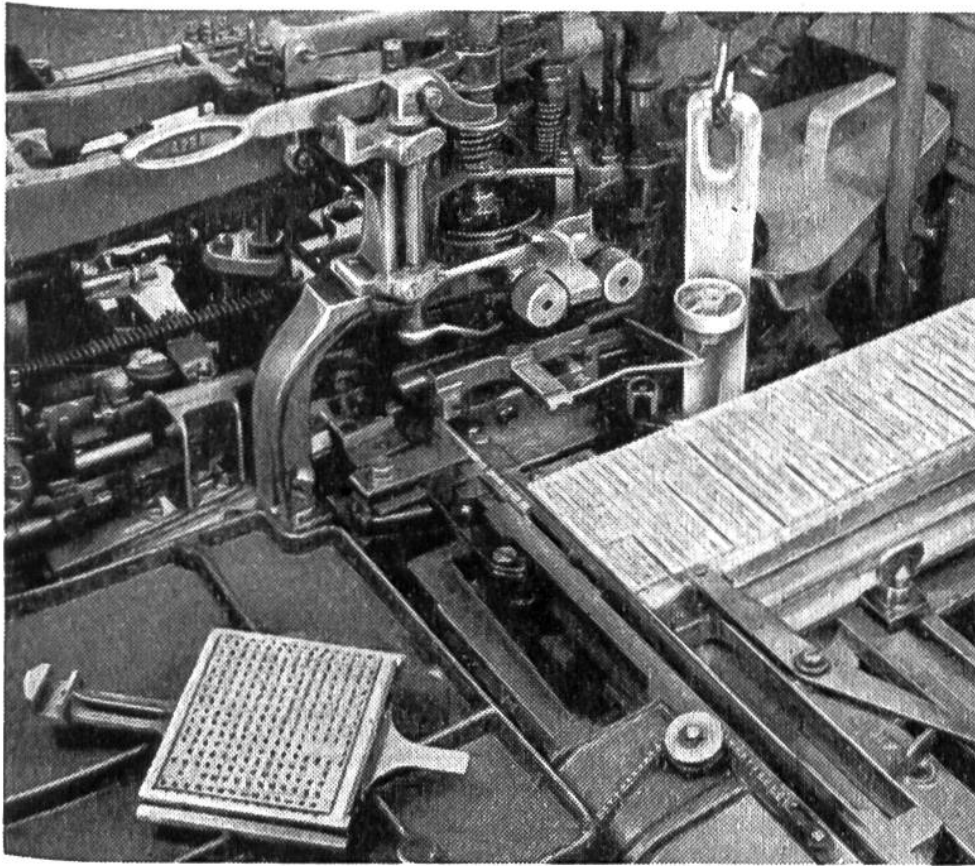
BESUCH BEIM BUCHDRUCKER

Bereits im Februar-März ist das eigens für den neuen Pestalozzi-Kalender angefertigte Papier im Lagerraum der Druckerei aufgestapelt worden, und fortlaufend treffen Druckstöcke von der Klischeeanstalt ein. Inzwischen ist auch der Text jeder Seite des Kalenders in der Redaktion auf der Schreibmaschine sorgfältig abgetippt und der Druckerei zugestellt worden. Diese Textblätter nennt der Drucker «Manuskript». Es wird vom verantwortlichen Handsetzer, dem Metteur, gesichtet und für Hand- oder Maschinensatz ausgeschieden.



« Monotype »-Setzmaschine, Taster genannt. Links ist das Manuskript eingespannt; rechts oben die waagrecht liegende Rolle mit dem gelochten Papierstreifen, darunter die Zähltrummel, an welcher der Setzer jeweils den noch freien Raum bis zum Zeilenende ablesen kann.

Der **Maschinensatz** des Pestalozzi-Kalenders wird mit « Monotype »-Setz- und -Giessmaschinen hergestellt. Bei diesem System, das aus England stammt, werden die Buchstaben einzeln gegossen und dann zu Zeilen zusammengefügt, im Gegensatz zum « Linotype »-System, bei dem ganze Zeilen (Linien) gegossen werden und das hauptsächlich für Zeitungsdruck Verwendung findet. Auf dem Taster (Bild oben) wird der Text nach den Manuskriptblättern wie auf einer Schreibmaschine getippt; für jeden Buchstaben oder jedes Zeichen entstehen kleine Löcher in bestimmter Anordnung in einem stets weitergeführten Papierstreifen. Die Stanzarbeit wird mit Hilfe von Pressluft ausgeführt. Ist der Text fertig abgesetzt, kommt die Rolle mit dem Lochstreifen in die Giesserei. Hier herrscht fürchterlicher Lärm und grosse Hitze.

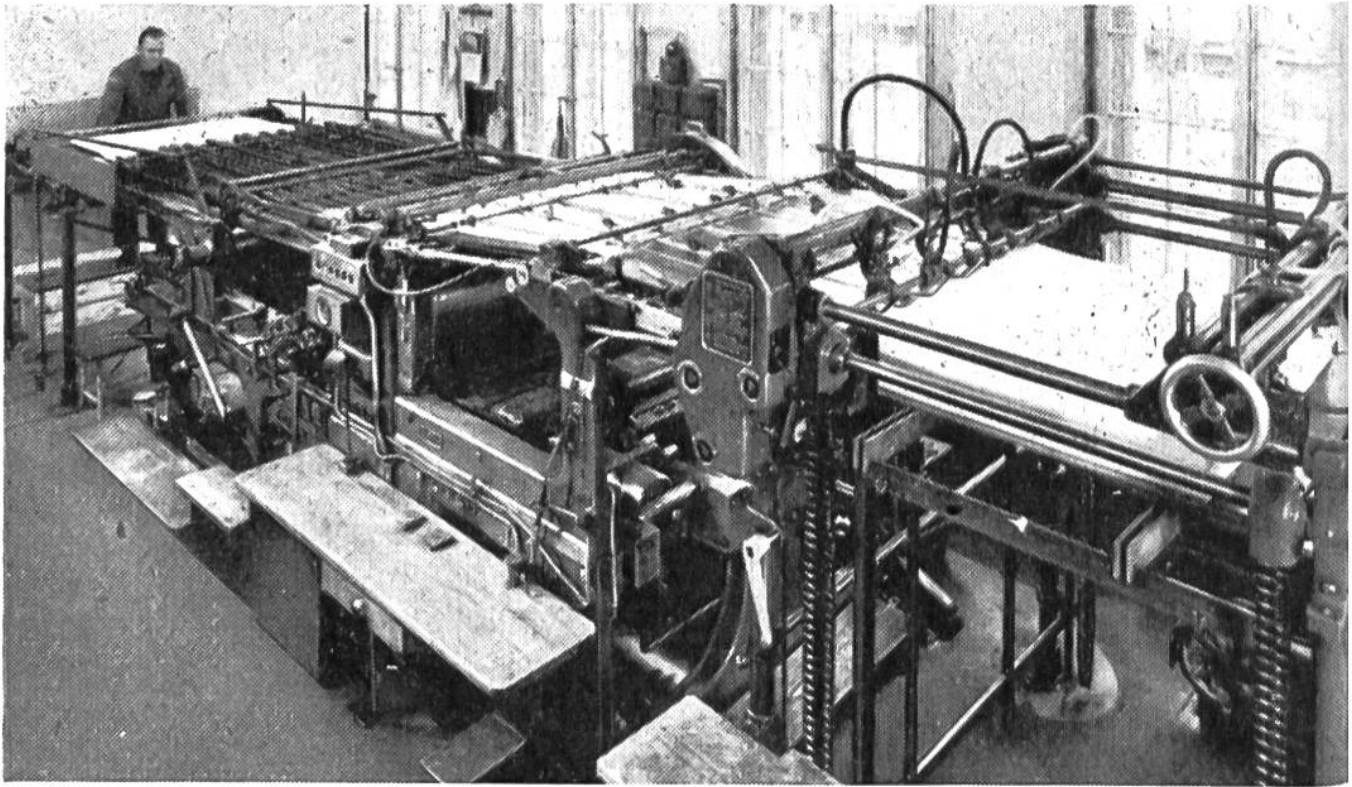


In der Giessmaschine wird Buchstabe um Buchstabe (ca. 160 Stück pro Minute) aus einer flüssigen Legierung von Blei, Zinn und Antimon

bei ca. 380° C gegossen. Durch eine sinnreiche Konstruktion wird ein Rahmen, der die Matrizen (Buchstabenformen) enthält (Bild, vorne links), durch die Lochungen des Papierstreifens so gesteuert, dass jeweils der gewünschte Buchstabe zum Guss gelangt. Die rasch erstarrten, glänzenden Buchstaben spazieren aus der Maschine heraus und werden zeilenweise weitergeschoben (Bildmitte rechts).

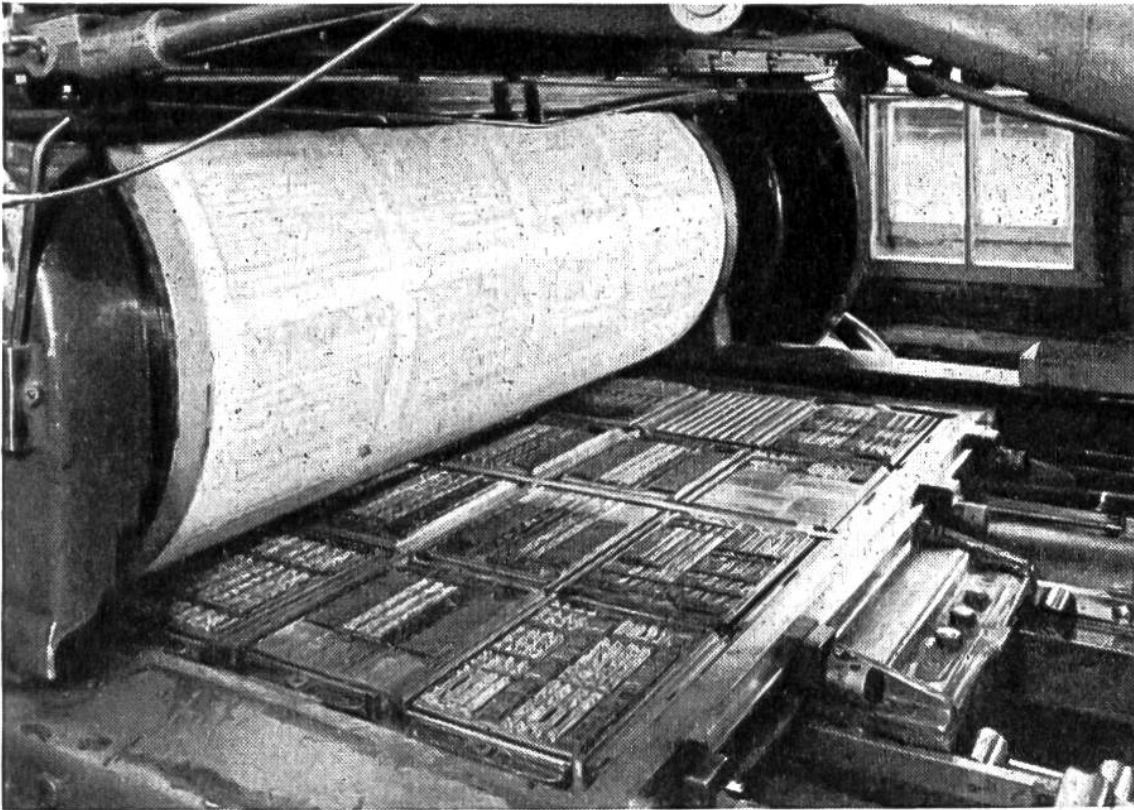


Der Metteur hält den Winkelhaken, in dem er die einzelnen Buchstaben zu Worten zusammenstellt. Jedes Fach des Setzkastens ist mit den gleichen Buchstaben angefüllt. – Auf dem Tisch links der Satz einer Seite des Kalenders: Text und Bleiklötze («Stege»); letztere füllen den Raum des später einzufügenden Klischees. Eine Schnur hält den Satz zusammen.



Druckmaschine. Von rechts nach links: unbedruckter Papierstoss; Bogen um Bogen wird mittels Saugluft gehoben und zum Zylinder (Mitte) geführt, wo er durch Greifer gefasst und um den sich drehenden Zylinder gelegt wird. Während dieser Drehbewegung gleitet die vorher mit Druckerschwärze versehene Druckform unter dem Zylinder durch, wobei Schrift und Abbildungen sich auf den am Zylinder liegenden Papierbogen übertragen. Bogen um Bogen wird wieder von Greifern gefasst und zur Auslage befördert (links hinten).

Dem **Handsetzer** oder Metteur fällt die Aufgabe zu, in den Maschinensatz die Illustrationen (Klischees) einzubauen und alles seitenweise zusammenzustellen. Ihm obliegt es zudem, besonders schwierige Teile des Satzes von Hand zu setzen und die Korrekturen auszuführen. Vom Maschinensatz und später auch von den ganzen Seiten werden nämlich auf einer Handpresse Abzüge gemacht, die sowohl durch den Hauskorrektor der Druckerei als auch in der Redaktion des Pestalozzi-Kalenders genau gelesen und auf Fehler oder sonstige Unrichtigkeiten geprüft werden. Dabei können sonderbare Sachen zum Vorschein kommen, die in der Setzersprache lustige Namen haben, z. B. «Zwiebelfische» für Buchstaben einer andern Schriftart, «Leichen» für fehlende Wörter, «Hochzeiten» für doppelt gesetzte Wörter oder Satzteile. Ganz zu vermeiden sind Satzfehler allerdings kaum, enthält doch der Pestalozzi-Kalender samt Schatzkästlein rund 750 000 Buchstaben – und das verwendete Blei wiegt etwa 1300 kg. Ist

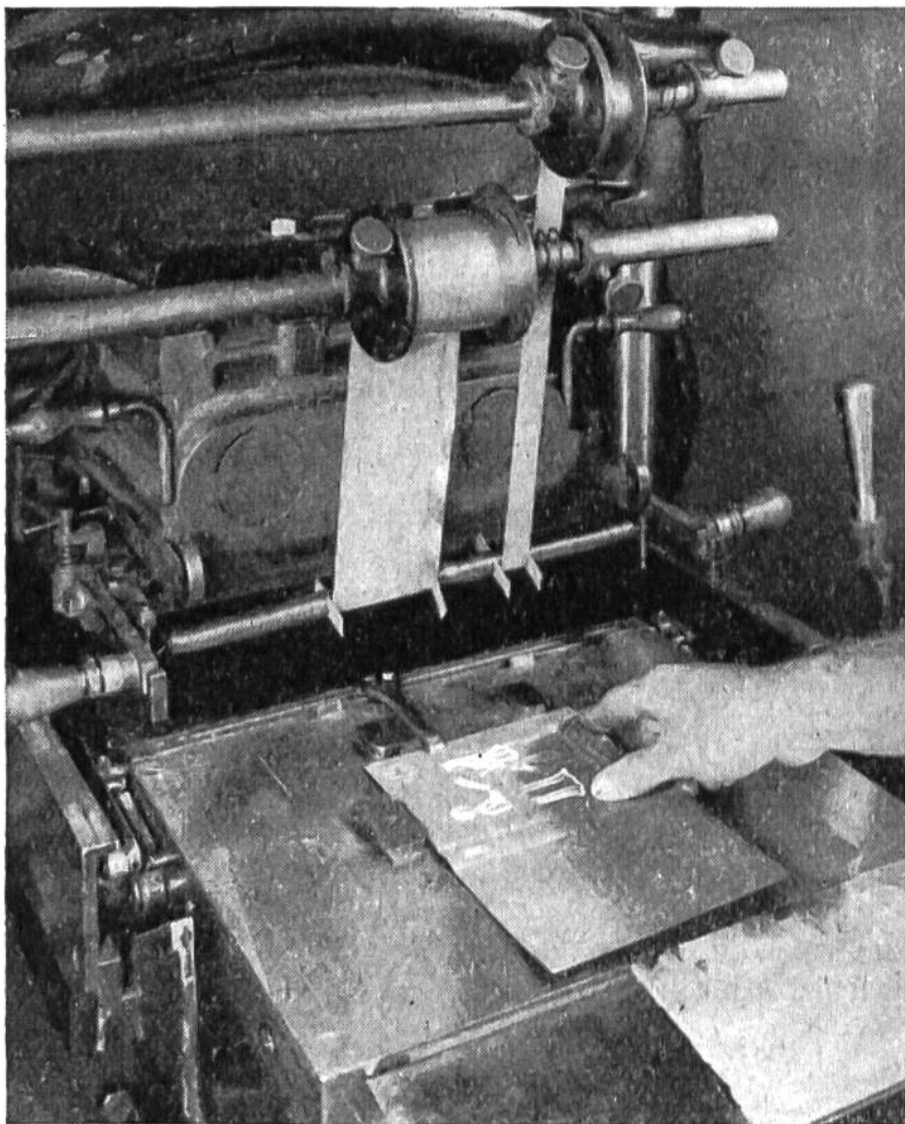


Mittlerer Teil der Druckmaschine mit Papier auf dem Druckzylinder und dem zu einer «Form» fest zusammengefügt Satz. Die Seiten sind so verteilt (ausgeschossen), dass beim beidseitig bedruckten Papierbogen nach dem Zusammenfalten (Falzen) die Seitenzahlen in richtiger Folge stehen.

nach Angabe der Redaktion die Reihenfolge der Artikel durch Anbringen der Seitenzahlen festgelegt, kann diese das «Gut zum Druck» erteilen.

Nun übernehmen die **Maschinenmeister** oder **Drucker** die Fortführung der Arbeit. Für Bücher mit vielen Seiten und grossen Auflagen wie beim Pestalozzi-Kalender werden zum Druck nur modernste, schnell laufende, vollautomatisch arbeitende Druckmaschinen verwendet.

Mit der abgebildeten Maschine lassen sich 64 Seiten des Kalenders miteinander drucken, zuerst die Hälfte der Auflage auf der einen Papierseite, dann die 2. Hälfte der Auflage auf der andern. (1 Papierbogen = 128 Seiten.) Unablässig hat der Maschinenmeister den Gang der Maschine und die Farbgebung zu überwachen sowie die bedruckten Bogen zu kontrollieren. Diese gelangen schliesslich in Stapeln zur Buchbinderei.

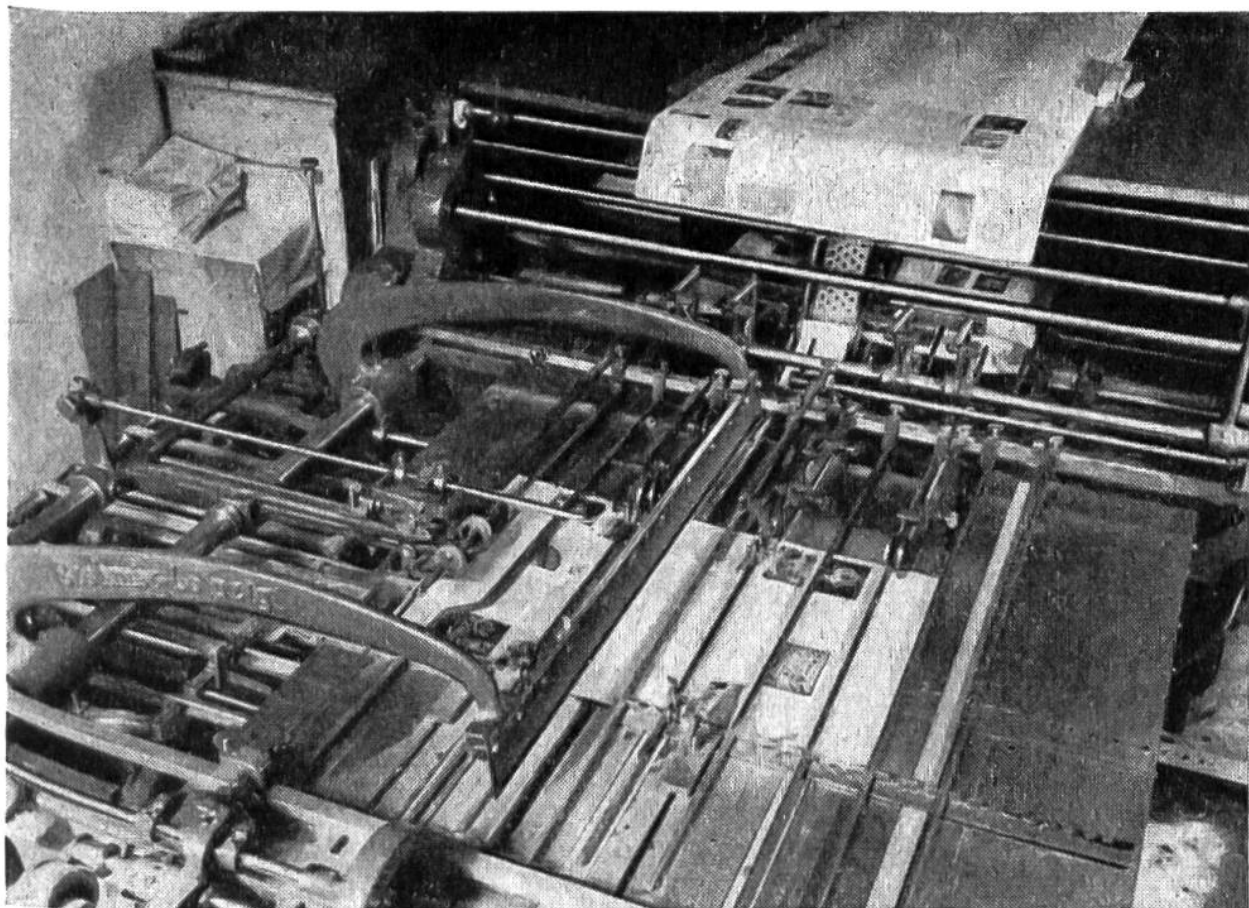


Vergoldeschnell-
presse. Die Ein-
banddecke wird
auf dem Präge-
tisch (Schlitten)
an eine Anlage
geschoben. Nach
dem Hebelzug
(rechter Bildrand)
bewegt sich der
Schlitten nach
hinten und oben
und drückt auf
die obere Präge-
platte. Auf die-

ser Prägeplatte ist ein Messingklischee von Bild und Schrift angeklebt, welches durch die darüberliegenden Wärmeelemente auf ca. 120° C. erhitzt wird. Zwischen der Einbanddecke und dem Klischee wird die Gold- oder Farbfolie hindurchgeführt. Diese Folie (Band mit Farbschicht) ist aufgerollt (obere Bildmitte) und wird hinter der Maschine nach jedem Druck automatisch nachgezogen (abgerollt). Nach jeder Prägung (Druck) kommt der Schlitten mit der fertiggeprägten Decke wieder in die Ausgangslage zurück. Stundenleistung: ca. 500 Decken.

IN DER BUCHBINDEREI

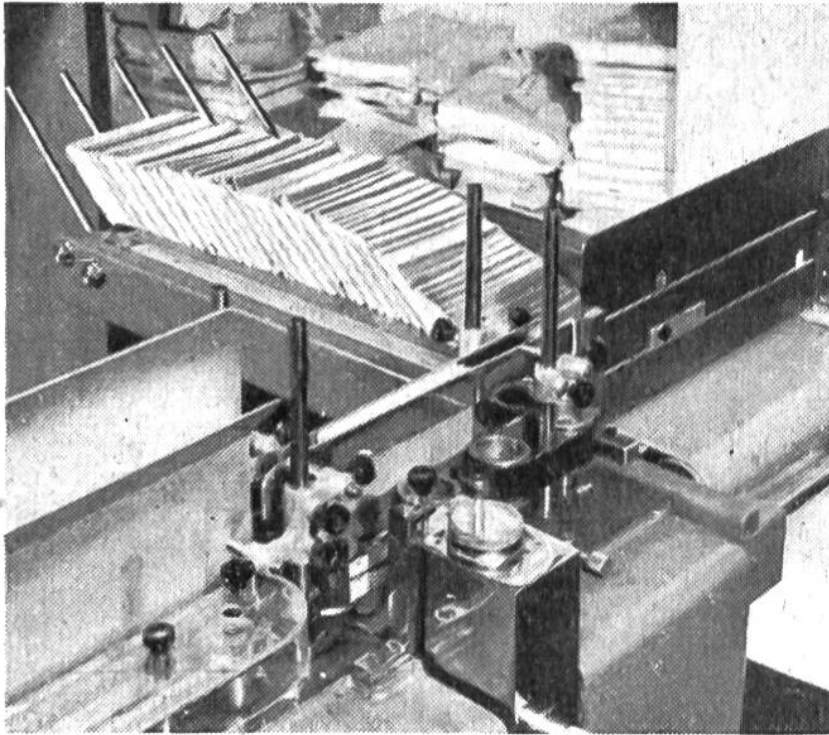
Hier strömen die verschiedensten Materialien zusammen, um zum fertigen Kalender verarbeitet zu werden: Die flachen Papierbogen in Schwarz- und Farbdruk, in Offset- und Tiefdruck, das Vorsatzpapier, der Einbandstoff für den Kalender, der Umschlagkarton für das Schatzkästlein, die Wettbewerbkarten und Schnittmusterbogen sowie die Bleistifte.



Falzmaschine. Durch den Saugapparat und die Transportbänder wird der Bogen (zu 32 Seiten) auf den Falztisch geführt, direkt unter das Falzschwert (Bild Mitte), welches den Bogen mit einem Schlag durch zwei gegeneinanderlaufende Walzen hindurch auf die darunterliegende Falzpartie transportiert. Der gleiche Arbeitsgang wiederholt sich im Takt viermal, bis der fertiggefaltzte Bogen unten aufgestapelt die Maschine verlässt. Stundenleistung: ca. 2 500 Bg.

Schon im Frühsommer beginnt die Anfertigung der Einbanddecken: Schneiden der 4000 m Stoff, Aufkleben auf Karton, Prägen des Bildes auf der Vorderseite (siehe Abbildung S.26).

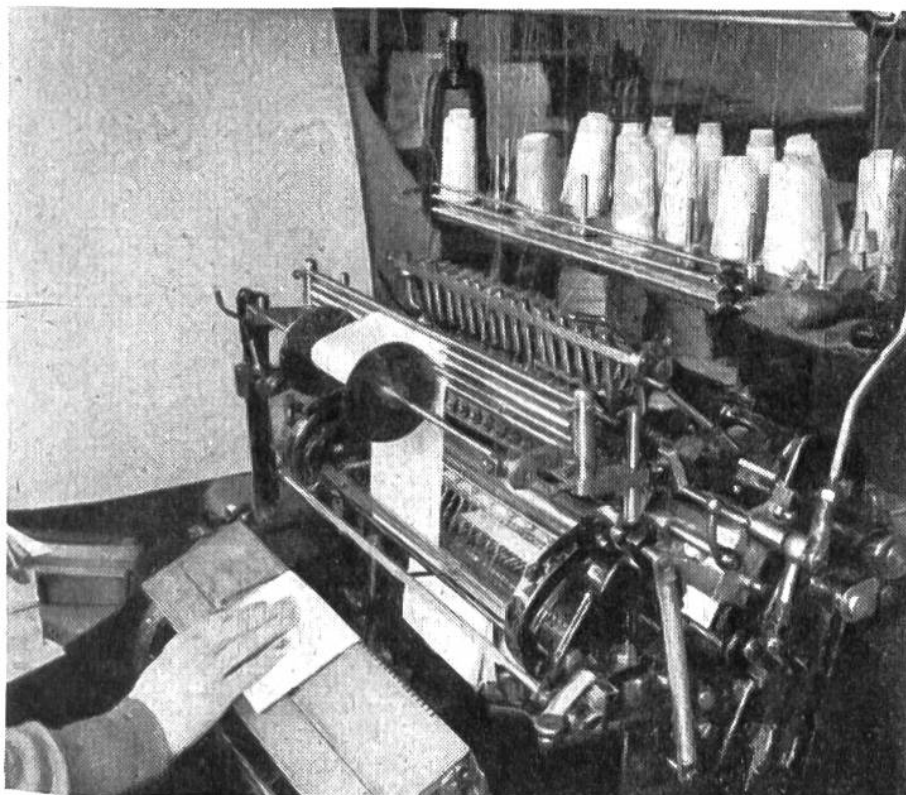
Mit dem allmählichen Eintreffen der Druckbogen setzt das Schneiden und Falzen ein. Jeder Bogen besitzt zur Kenntlichmachung der Reihenfolge am Rücken und auf der ersten Seite links unten eine Kennmarke, Signatur genannt (siehe S. 33, 65, 97 usw.). Das Vorsatzpapier (braun) dient zur Verbindung des Buchblocks mit dem Deckel des Kalenders; ein Doppelblatt wird an die erste Seite des ersten Bogens, ein weiteres an die letzte Seite des letzten Bogens geklebt.



Vorsatzklebemaschine. Eine Person bedient diese Maschine, indem sie jeweils einen gefalzten Bogen und ein Vorsatz-Doppelblatt in den Köcher (linker Bildrand) legt. Beides wird durch eine Kette weiterbefördert, durch eine Walzenpartie geschoben (wo sich auch das Leimwerk befindet) und am Ende zum Antrocknen auf einen Ausleger gestapelt. Stundenleistung: ca. 1 500 Bg.

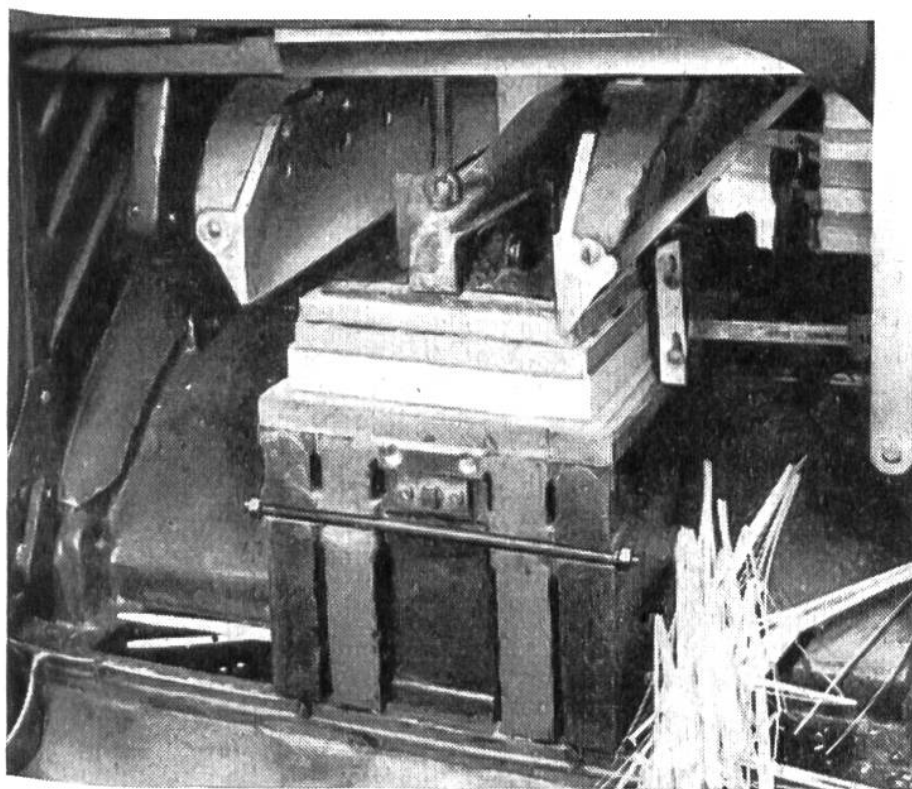


Zusammentragtisch. An einem runden Tisch ($\varnothing$ ca. 2 m) mit Antriebsmotor werden die gefalzten Bogen zu einem vollständigen Buch zusammengetragen. Die Arbeiterinnen nehmen einen Bogen nach dem andern von den verschiedenen Stößen (jeder Stoss hat eine andere Signatur-Nummer). Der Tisch dreht sich in langsamem Tempo; die Frauen können auf einem Hocker sitzend Tausende von Bogen in der richtigen Reihenfolge einsammeln. Stundenleistung: ca. 2 000 Bg. pro Person.



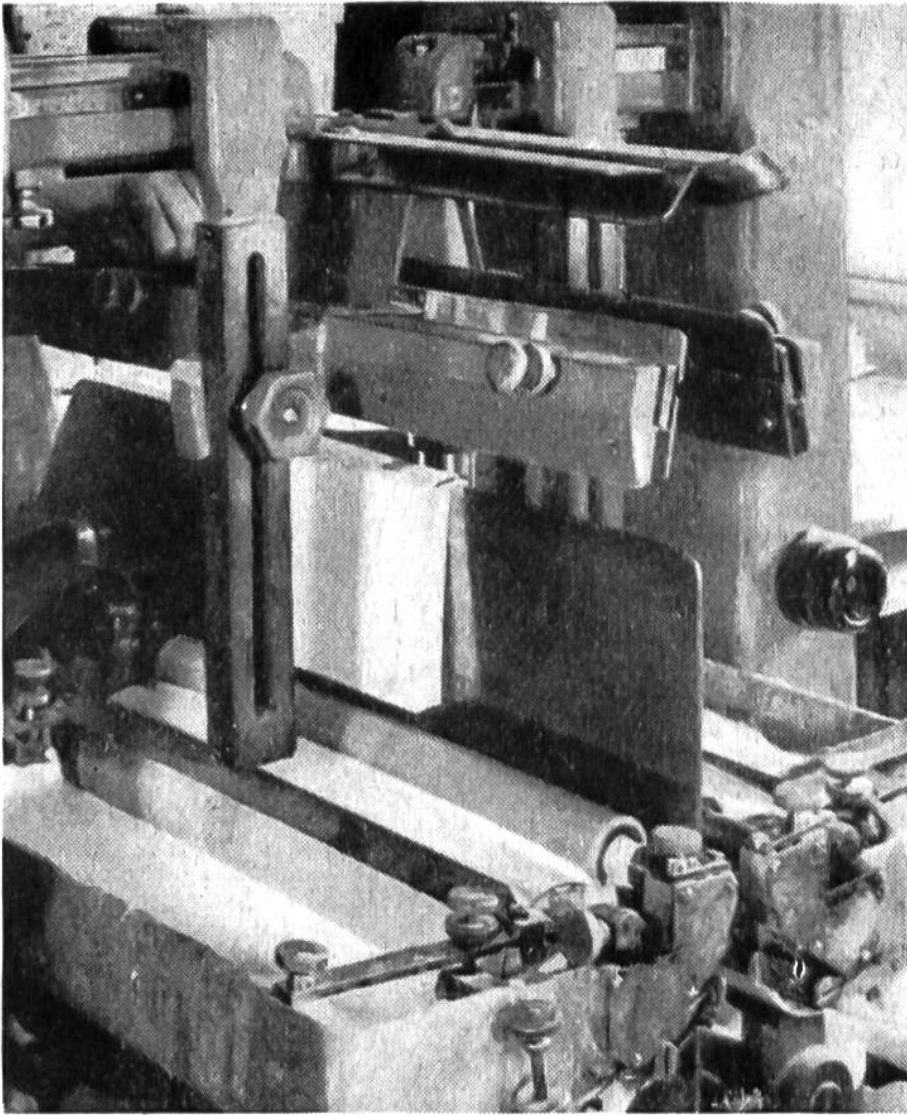
Fadenheftmaschine. Die zusammengetragenen Bogen werden – einer nach dem andern – von Hand auf den Hefttisch (Sattel) gestülpt und dicht nebeneinander mit Faden an das Gazeband (Bildmitte) zum Buch geheftet; Buch an Buch (mit jeweils

einigen cm Zwischenraum) wird durch die Maschine geschoben und jedes mit einem scharfen Messer getrennt. Stundenleistung: ca. 1 200 Bg.



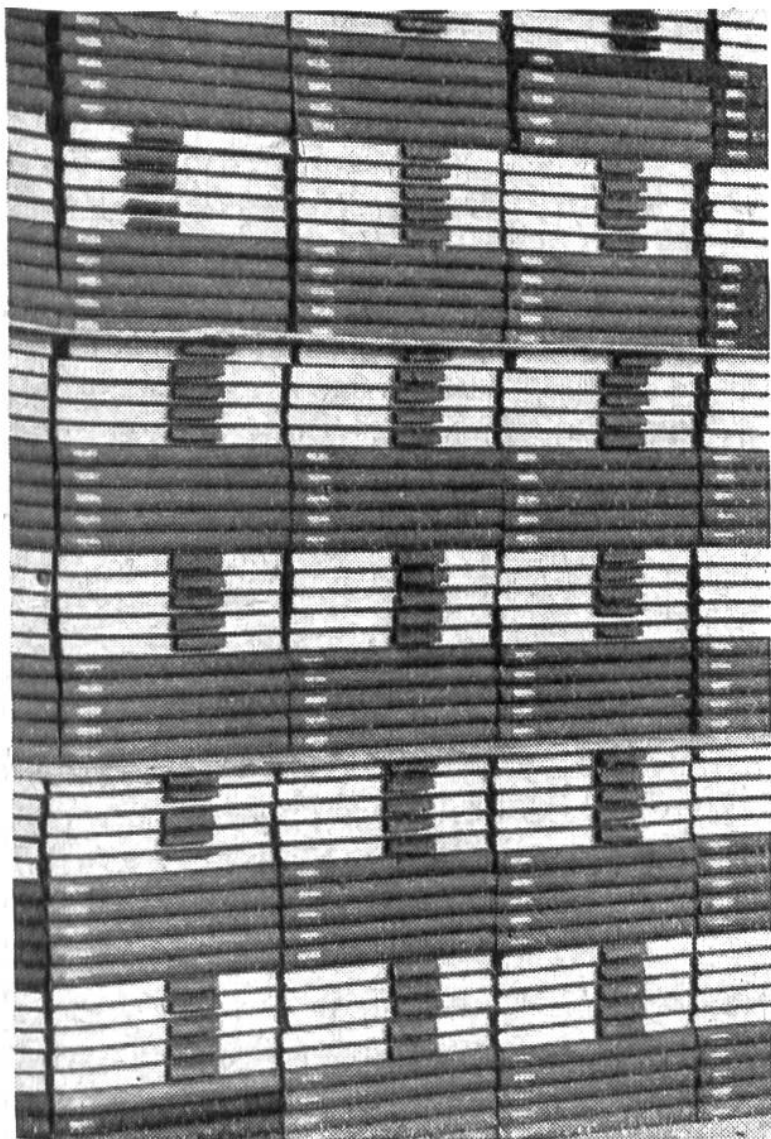
Dreimesserschneider. Der geheftete und verleimte Buchblock wird auf den Schneidetisch (Bildmitte) eingespannt. Die zwei Messer links und rechts beschneiden gleichzeitig Kopf und Fuss des Buches. Hierauf setzt sich das Vordermesser (oberer Bildrand) in Bewegung und beschneidet das Buch vorn. Es ent-

stehen drei glatte Kanten. Ausserdem lässt sich nun das Buch blättern; denn bis dahin waren die Seiten durch die Falzung noch zusammenhängend.



Buch-Einhängemaschine. Das Verbinden des fertigen Buchblocks mit der Einbanddecke nennt man «Einhängen». Auf der Bildmitte sieht man den Buchblock, wie er am Schwert hängt. Bereits hat der Buchblock, von unten kommend, die links und rechts befindlichen Anschmierwalzen passiert, wobei beidseitig die äusseren Vorsatzblätter mit Leim bestrichen wurden. Die Bewegung geht weiter nach oben, und der Buchblock schlüpft in die oben eingespannte Decke, wo das fertige Buch abgefangen und sofort in einer Presse unter Druck gesetzt wird. Stundenleistung: ca. 500 Einbände.

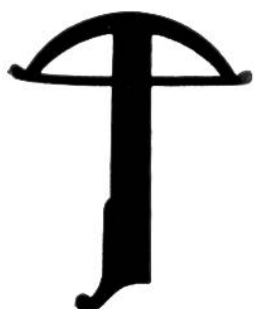
Das Schatzkästlein wird etwas einfacher fertiggestellt. Es weist wohl Fadenheftung auf, jedoch nicht auf ein Gazeband, es benötigt daher keinen Vorsatz; auch ist der Rücken nicht gerundet. Der Umschlag wird links und rechts vom Rücken je zweimal gerillt – damit sich der Deckel gut öffnen lässt – und der Buchblock mit dem Rücken verleimt. Der Buchbinder bezeichnet diese Ausführung als Broschur.



Aufgestapelte Pestalozzi-Kalender harren der letzten Kontrolle. Es hat noch das Einstecken der Wettbewerbkarte und des Bleistifts sowie das Anbändigen des Schatzkästleins zu erfolgen.

Die Reise ist zu Ende!

Die Bilder haben euch in erster Linie einen Einblick in die technischen Vorgänge beim Werden des Pestalozzi-Kalenders vermittelt. Denkt aber auch an all jene unzähligen Helfer und Helferinnen, die in den verschiedenen Betrieben ihr Planen und Können während Monaten eingesetzt haben, damit ihr euren Freund unter dem Weihnachtsbaum vorfindet!



EIN VIERTELJAHRHUNDERT ARM- BRUST ALS SCHWEIZERISCHES URSPRUNGSZEICHEN

Anfangs der dreissiger Jahre dieses Jahrhunderts suchte eine schwere Wirtschaftskrise die Völker der Erde heim. Ihren Ausgang nahm sie in den