

WOODTYPE NOW!

Eine Untersuchung über die Anwendungsbereiche, die Möglichkeiten und das Potential von Holzlettern für Gebrauchsgrafik im 21. Jahrhundert

WOODTYPE NOW!

ABSTRACT

Die vorliegende Studie befasst sich mit den Anwendungsbereichen, den Möglichkeiten und dem Potential von Holzlettern für Gebrauchsgrafik im 21. Jahrhundert.

Geprüft wurde, in welchem Feld der visuellen Kommunikation Holzlettern heute sinnvoll eingesetzt werden können und welches Potential diese Drucktechnik für Gestalter bietet. Basierend auf qualitativen Experteninterviews und einer Literaturstudie erarbeitete der Forschende eine historische Herleitung der Verwendung von Holzlettern und beantwortet die spezifische Fragestellung der vorliegenden Studie. Es zeigte sich, dass Holzlettern in jedem Anwendungsbereich eingesetzt werden können und auch sollten, sofern das Mittel dem Produkt entspricht. Die Arbeit mit Holzlettern bietet visuellen Gestaltern die Möglichkeit, ein Produkt autonom vom Entwurf bis zum Druck zu kontrollieren und herzustellen. Durch den Einsatz neuer Peripheriegeräte ist die Schnittstelle zwischen Computer und Andruckpresse zusammengewachsen. Dieser technologische Fortschritt bietet ein enormes Potential im Bereich der Effizienzsteigerung welcher zukünftig noch genauer zu untersuchen wäre.

Bachelor-Thesis-Arbeit 2009

Zürcher Hochschule der Künste

Departement Design

Studienvertiefung Visuelle Kommunikation

Student: Dafi Kühne

Theorieausschuss: Alexandra Stäheli / Margarete von Lupin

© ZHdK Visuelle Kommunikation Zürich, 2009

WOODTYPE NOW!

Eine Untersuchung über die Anwendungsbereiche, die Möglichkeiten und das Potential von Holzlettern für Gebrauchsgrafik im 21. Jahrhundert

Bachelor-Thesis-Arbeit 2009

Zürcher Hochschule der Künste

Departement Design

Studienvertiefung Visuelle Kommunikation

Student: Dafi Kühne

Theorieausschuss: Alexandra Stäheli / Margarete von Lupin

INHALT

AUSGANSLAGE 3

FORSCHUNGSFRAGEN 4

METHODE 5

GESCHICHTLICHE HERLEITUNG 6

Die Verwendung von Holz zum Drucken

Die Entstehung der beweglichen Lettern

Die Entwicklung der Holzlettern von 1828 bis 1900

Die mechanische Herstellung von Holzlettern

Die Herstellung von Holzlettern in der Schweiz

Rückgang des Interesses an Holzschriften

Entsorgung der Schriftarchive

HEUTIGE PROBLEMATIK IM UMGANG MIT HOLZLETTERN 16

Holzlettern werden archiviert statt benutzt

Holzlettern werden zu Tode gedruckt

Holzlettern werden zu Museumsobjekten

Holzlettern wurden zu Wanddekorationen

INTERPRETATION 18

Die Auswahl der Interviewpartner

Revival der analogen Drucktechniken

Die Eigenheiten des Hochdruckverfahrens

In welchen Anwendungsbereichen sind Holzlettern heute einsetzbar?

Was für Möglichkeiten bieten Holzlettern für grafische Gestalter?

Welches Potential steckt in den Holzlettern?

FAZIT 25

GLOSSAR 26

BIBLIOGRAPHIE 33

INTERVIEWVERZEICHNIS 34

WWW 35

AUSGANSLAGE

Holzlettern für den Plakatdruck, wie sie bis in die späten 80er Jahre des 20. Jahrhunderts in Europa und Amerika industriell hergestellt wurden, sind heute vom Markt verschwunden und nur noch sehr schwer erhältlich. Obwohl nur noch wenige Plakatdruckereien, vor allem in den U.S.A. und England mit Holzlettern arbeiten, ist heute das Interesse an dieser Art von analoger Drucktechnik bei grafischen Gestaltern sehr gross. Plakat-Kleinauflagen (bis 500Stk) in grösseren Formaten können in keiner anderen Technik so leicht und kosteneffizient hergestellt werden. Hinzu kommt eine unvergleichliche Druckqualität, die durch das Gestalten des Entwurfs und die Umsetzung der Entwurfsidee im Druck mit Papierwahl, Farbwahl, Farbauftrag und Anpressdruck zum Ausdruck kommt. Der Gestalter kann so seinen Entwurf in der Umsetzung optimal zur Geltung bringen.

«Viele Offsetdruckereien haben wirklich ihre Arbeitsabläufe dahingehend perfektioniert, dass man eigentlich an der Qualität gar nicht mehr viel aussetzen kann. Was aber auch zu einer Nivillierung der Ästhetik und vielleicht auch zu einer sehr klinisch kühlen Erscheinung geführt hat. Und ich denke das ist etwas, was viele Leute wieder versuchen zu durchbrechen und da kommen die Techniken, die nicht zuoberst auf dem Zettel standen in den letzten Jahren wieder vermehrt ins Spiel.»¹

Teils gelangweilt von der <zu perfekten> Computergrafik sind heute viele Grafiker auf der Suche nach einem zusätzlichen haptischen Werkzeug im gestalterischen Arbeitsprozess. Es sind dies nicht unbedingt Verfechter der rein analogen Arbeitstechnik. Vielmehr wird die Kombination der analogen und digitalen Gestaltung und der analogen Drucktechnik gesucht. Durch neue Werkzeuge wie CNC-Fräse, Lasercutter und Waterjet verdichtet sich die Schnittstelle zwischen der Gestaltung am Computer und dem Drucken mit der Abzugspresse stetig.

1 Zitat Urs Lehni, visueller Gestalter und Verleger, Transkription-Urs- Lehni.indd, S. 9, Z. 13 ff

FORSCHUNGSFRAGEN

In welchem Feld der visuellen Kommunikation sind Holzlettern heute einsetzbar? Mit dieser Frage möchte ich abklären, in welchen Anwendungsbereichen es Sinn macht, mit Holzlettern zu arbeiten und welche Möglichkeiten diese Drucktechnik heute bietet.

Welches Potential steckt in den Holzlettern für grafische Gestalter? Hiermit möchte ich herausfinden welche Entwicklungsmöglichkeiten und Chancen in der Verwendung von Holzlettern stecken?

METHODE

In einem ersten Schritt möchte ich die geschichtlichen Zusammenhänge und Entwicklungen der Arbeit mit Holzlettern herleiten. Dieser Teil basiert hauptsächlich auf einer Literaturstudie. Die diesbezüglichen Entwicklungen in der Schweiz wurden mit Hilfe von zwei gezielten Experteninterviews erhoben.

Der zweite Teil beschäftigt sich mit der heutigen Problematik im Umgang mit Holzlettern. Da es zu diesem aktuellen Thema weder Berichte noch Literatur gibt, stütze ich mich in diesem Teil vor allem auf persönliche Erfahrungen, die ich in diesem Zusammenhang in den letzten Jahren gemacht habe.

Aufbauend auf den ersten zwei Teilen dieser Arbeit habe ich sechs Leitfadeninterviews mit visuellen Gestaltern geführt, welche insgesamt nicht ein repräsentatives Meinungsbild, sondern bewusst breitgefächerte Antworten liefern sollen. Die daraus erhobenen Daten werden in einem letzten Teil interpretativ diskutiert. Das Fazit soll abschliessend die Ergebnisse in Bezug auf meine Forschungsfragen zusammentragen und verdeutlichen.

GESCHICHTLICHE HERLEITUNG

Im folgenden Abschnitt wird die geschichtliche Entwicklung der Holzlettern erläutert. Die Verwendung von Holzlettern wird literarisch nur sehr schlecht aufgearbeitet. Es gibt nur wenig Text- und Bildmaterial, das die Entwicklungen, die Variantenvielfalt und die Herstellungsmethoden zeigt. Noch weniger Material ist zur Rückentwicklung des Marktes und zum Untergang der Holzletternmanufakturen vorhanden. Obwohl das Buch ›American Wood Type 1828–1900‹ von Roy Rob Kelly sehr viel zu diesem Thema aufarbeitet und einen dichten Fundus an Informationen bietet, wird die Geschichte der Holzlettern und deren Verwendung diesseits des Atlantiks nur sehr schlecht aufgearbeitet. Gerd Fleischmann schreibt in der 1982 erschienenen Ausstellungspublikation zur gleichnamigen Ausstellung der Fachhochschule Bielefeld ›Irish Country Posters‹:

«Die Plakatschriften aus Holz, die etwa gleichzeitig mit der Chromolithographie, dem Farbdruck entstanden sind (1827), und die Plakate, die damit gedruckt wurden, werden von den Kunsthistorikern übersehen. Man findet sie eher in Eisenbahn- oder Polizeimuseen und in den Archiven der Gewerkschaften und Parteien, als in den Sammlungen der Kunstmuseen.»²

Und obwohl der Holzdruck in den U.S.A. einen sehr prägenden Einfluss auf die Gestaltung von Plakaten hatte, verdienen die Entwicklungen gerade in England, aber auch in Kontinentaleuropa doch einige Aufmerksamkeit. In einigen Publikationen, wie Claire Boltons ›De Little 1888–1895‹ werden zwar Details zur Herstellung und Entwicklung des frühen Marktes in England erwähnt, doch es handelt sich hierbei mehr um Randnotizen zum Geschäftsgang als um ausführliche Berichte zur Entwicklung der Schriften. Im Jahre 2005 arbeitete Daniel Janssen als Diplomarbeit an der HAW Hamburg das Archiv von der Gedi-Manufaktur, einer der letzten Holzletternmanufaktur in Kontinentaleuropa, auf. In seiner Dokumentation zur Diplomarbeit fin-

2 Fleischmann, Gerd, Irish Country Posters, S. 24

den sich einige interessante Informationen zur Holzletternherstellung in Europa.³

Ich stütze mich in meiner geschichtlichen Herleitung bis in die Mitte des 20. Jahrhunderts vor allem auf die genannten Werke. Die späteren Entwicklungen in Kontinentaleuropa, insbesondere der Schweiz beziehen sich zudem auf die Interviews mit Alfred Hoffmann und Adelbert Müller von der Haas'schen Schriftgiesserei in Münchenstein.

Der Nachfolgende geschichtliche Teil ist eine persönliche Auswahl der historisch wichtigsten Ereignisse und Entwicklungen für die Arbeit mit Holzlettern und hat keinen Anspruch auf Vollständigkeit.

Die Verwendung von Holz zum Drucken Holz wurde schon sehr früh zum Drucken verwendet. Die Wahl war naheliegend, da dieser Rohstoff praktisch überall erhältlich, vergleichsweise günstig, leicht zu bearbeiten ist und die Druckfarbe optimal überträgt. In China entstand um 868 n. Chr. der Diamant Sutra, der erste bekannte und erhaltene Holz-Cliché-Druck in einem Buch. Obwohl in Japan bereits seit 770 ein Holz-Cliché-Druck bekannt ist, ist der Diamant Sutra bezeichnend durch seine Genauigkeit und Ausarbeitung. Dies weist darauf hin, dass aufgrund des Standes der Technik in China bereits Jahre vor dem Diamant Sutra mit Holz-Clichés zum Drucken verwendet wurden.

Das älteste bekannte Holz-Cliché aus Europa stammt erst aus dem Jahre 1423, also Rund 500 Jahre nach dem Diamant Sutra. Der Druck zeigt das Abbild von St. Christopher mit zwei Textzeilen darunter. Dieser Druck einer ganzen Seite, mit Text und Illustration auf demselben Holzblock liegt weit vor der Erfindung der beweglichen Drucklettern in Europa.⁴

3 Allerdings ist auch hier zu erwähnen, dass Daniel Janssen in seiner Literaturliste nur zwei Werke nennt. «American Wood Type – von Roy Rob Kelly» und «De Little – von Claire Bolton».

4 Kelly, Roy Rob, American Woodtype, S. 11 ff

Die Entstehung der beweglichen Lettern Bereits um 1300 wurden in China erstmals bewegliche Einzellettern für den Druck eingesetzt. Wang Chên verwendete um 1313 für sein «Book of Agriculture» einige Holzlettern. Obwohl zu dieser Zeit die Europäer noch mit ganzen Buch-Druck-Blöcken arbeiteten, während die Chinesen teilweise bereits Einzellettern einsetzten, wurde das Druckhandwerk, namentlich die Druckpresse und Druckfarben auf Ölbasis, vor allem in Europa weiterentwickelt. Mit der Entwicklung der beweglichen Einzellettern um 1450 durch Gutenberg, wurde zwar ein wichtiger Grundstein für die folgenden 500 Jahre Druckgeschichte gelegt, jedoch spielten dabei Holzlettern bis gegen Ende des 18. Jahrhunderts eine untergeordnete Rolle.

In der Zeit zwischen 1450 und Ende des 18. Jahrhunderts wurde Holz vor allem für dekorative Elemente wie die Nachahmung von handschriftlichen Initialen oder zur Einfassung von Metallbuchstaben verwendet. Zudem wurden nach wie vor auch ganze Schriftzüge oder Buchblöcke aus Holz geschnitzt. Zur Herstellung von grösseren Metalllettern im Sandguss, wurden Holzbuchstaben als Negativ-Formen in Sand abgezeichnet, um darin Metall zu giessen. Diese Metalllettern waren allerdings relativ ungenau und brauchten viel Nachbearbeitung. Holz wurde in vielen Prozessen zur Herstellung von Druckformen verwendet, eignete sich selbst allerdings wegen seiner groben Bearbeitung lange Zeit nicht zur Verwendung als Einzeldruckformen nebeneinander.⁵

Zu Beginn des 19. Jahrhunderts entstand mit dem Aufkommen der Reklame auch das Interesse an grösseren Plakatschriften. Das Giessen der grossen Buchstaben gestaltete sich schwierig. Die Druckoberfläche war nicht flach genug, da sich das Metall mit dem Auskühlen nach dem Giessen zusammenzog. Zudem war das Gewicht der Buchstaben enorm, was die Arbeit mit grossen Metall-Lettern extrem schwierig gestaltete. «Mit dem Hintergedanken, dass ein 10 Line Versal-M ein Pfund wog,

5 Kelly, Roy Rob, American Woodtype, S. 29 ff

kann man sich die gewaltigen Lager- und Lieferprobleme eines ganzen massiv gegossenen Schriftsatzes dieser Schriftgrösse vorstellen.»⁶ Gesetzte Plakate deren Gewicht 50–100kg betrug, waren schlicht nicht handhabbar.

Erst als 1828 Darius Wells in New York die Wells-Fräse entwickelte, und damit einen der wichtigsten Grundsteine zum Herstellen von Holzschriften legte, veränderte sich die problematische Situation rapide. Mit der Fräsmaschine liessen sich in kürzester Zeit Vertiefungen in einen Holzblock fräsen. Somit konnten grosse Holzbuchstaben aus einem Block gefräst werden. Darius Wells gab seinen ersten Katalog für Holzlettern im Frühjahr 1828 heraus.⁷

Mit der Erfindung des Pantographen um 1834 von William Leavenworth, wurde zusammen mit der Wells-Fräse die Grundlage für die Massenproduktion von Holzlettern für den Plakatdruck geschaffen.⁸ Der Pantograph war eine Vorrichtung, die die Bewegungen einer feinen Spitze in einer vorgefertigten Schablone in einem bestimmten Masstab aufskalierte. In Verbindung mit der Wells-Fräse konnten so mit einer einzigen Schablone eines Buchstabens, jede x-beliebige Grösse des Buchstabens aus Holz gefräst werden.

Es ist bemerkenswert dass beide diese Erfindungen, welche die industrialisierte Produktion von Holzlettern erst ermöglichte, in Amerika entwickelt wurden. Die Herstellung von Metallbuchstaben hatte in Europa eine viel längere Geschichte. In Amerika kamen Schriftgiessereien erst um 1787 auf, wobei die Europäer dazumals bereits drei Jahrhunderte Erfahrung mit dem Schriftgiessen hatten.⁹

6 «Since a 10-line capital M would weigh a pound, one can imagine the tremendous storage and shipping difficulties associated with a font of type of this size cast in solid form» freie Übersetzung aus: Kelly, Roy Rob, American Woodtype, S. 33

7 Kelly, Roy Rob, American Woodtype, S. 36

8 Kelly, Roy Rob, American Woodtype, S. 33

9 Janssen, Daniel, Dokumentation Holzlettern Manufaktur Hamburg, S. 11

Die Entwicklung der Holzlettern von 1828 bis 1900 Während die Vereinigten Staaten von Amerika aus der Wirtschaftsflaute des amerikanischen Bürgerkriegs (1861–1865) aufstiegen, wuchs auch die Nachfrage nach Holzlettern enorm.¹⁰ Zeitungen und Plakate für sich rapide entwickelnde Städte sollten gedruckt werden. Es waren goldene Zeiten für Zulieferer des graphischen Gewerbes und somit entstanden dutzende von Holzletternmanufakturen auf dieser wirtschaftlich fruchtbaren Basis. Dies förderte auch das Angebot der Holzschriften in den Staaten. Schriftbilder wurden voneinander kopiert, weiterentwickelt und verändert.¹¹ Es entstand eine enorme Variantenvielfalt an Schriften. Um die Jahrhundertwende hatte die Hamilton Woodtype Manufactory in Two Rivers um die 150 Angestellten, die Holzschriften und die dazugehörigen Möbel anfertigten.¹²

Die mechanische Herstellung von Holzlettern Obwohl viele Holzletternhersteller in der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts mit unterschiedlichen Methoden für die Massenproduktion von Plakatschriften aus Holz experimentierten, zeichnete sich die Herstellung von Holzlettern mit der Wells-Fräse und dem Pantographen aus Massiv-Stirnholz rasch als die Verlässlichste und qualitativ Beste aus.¹³ Dieses Verfahren hat sich grundsätzlich von Mitte der dreissiger Jahre des 19. Jahrhunderts bis zur Einstellung der meisten Betriebe um die 70er Jahre des 20. Jahrhunderts kaum verändert.¹⁴

Das verwendete Holz musste feinporig und hart sein, so dass es einerseits sehr fein poliert werden konnte und andererseits feine Linien und Kanten gut eingefräst werden konnte. Zudem durfte sich das Holz über die Jahre nicht verziehen und musste

10 Moran, Bill, Hamilton Woodtype, S. 14

11 Eine Interessante Zusammenstellung dazu liefert: Moran, Bill, Hamilton Woodtype, S. 18 unten

12 Kelly, Roy Rob, American Woodtype, S. 49

13 Das genauere Vorgehen dazu wird unter dem Kapitel ‚Die Entstehung der beweglichen Lettern‘ im Abschnitt 6 und 7 beschrieben.

14 Janssen, Daniel, Dokumentation Holzlettern Manufaktur Hamburg, S. 11

möglichst viele Drucke überstehen. Dazu wurde in Amerika, wo die meisten Holzlettern überhaupt hergestellt wurden, wegen seiner Verfügbarkeit vor allem Zuckerahorn (Hardrock Maple) verwendet.¹⁵ In England wurde nach kanadischer Ahorn oder französische Weissbuche verwendet.¹⁶ In der Schweiz wurde nach Angaben von Alfred Hoffmann, ehemaliger Direktor der Haas'schen Schriftgiesserei in Münchenstein vor allem Birnbaumholz¹⁷, nach Angaben von Adelbert Müller, ehemaliger Angestellter in der Abteilung der Holzletternherstellung in der Haas'schen Schriftgiesserei, teilweise auch Buche, verwendet¹⁸.

In der Hamilton Woodtype Manufaktur, der grössten und bekanntesten Holzletternmanufaktur von Amerika, wurden Ahorn Baumstämme mit der Rinde (was die Trocknung des Schnittholzes verlangsamte und somit gleichmässiger machte) angeliefert. In der Regel wurde das Holz vor der Verarbeitung zwischen 2 und 4 Jahren gelagert. Anschliessend wurde es entweder quer oder parallel zur Faser in 3cm dicke Streifen oder Scheiben geschnitten.¹⁹

Die 3cm dicken Holzscheiben wurden dann in einem Innenraum nochmals 6 Monate getrocknet. Bei der Hamilton Woodtype Manufaktur wurde der Prozess beschleunigt, indem die frisch gelieferten Baumstämme direkt in 3cm breite Scheiben geschnitten wurden und für 6 Monate in einen Trocknungsofen kamen. Der Gesamte Lagerungsprozess hatte zum Ziel, den Feuchtigkeitsgehalt des Schnittholzes von Anfangs fast 100% auf unter 20% zu verringern, was dafür sorgte, dass sich das Holz

15 Moran, Bill, Hamilton Woodtype, S.22 f

16 Bolton, Claire, De Little, S. 18

17 Transkription Alfred Hoffmann, S. 5, Z. 16

18 Transkription Adelbert Müller, S. 3, Z. 8

19 Schriften bis zu einer Höhe von 12 Line wurden die Lettern aus Stirnholz (Faser Quer zum Schnitt) gefertigt. Grössere Schriftgrade wurden mit längsgeschnittenem Holz gefertigt, da die Verfügbarkeit von grossen, makellosen Stirnholzflächen sonst zum Problem geworden wäre.
Janssen, Daniel, Dokumentation Holzlettern Manufaktur Hamburg, S. 11

weniger verzog.²⁰ Teilweise wurde das Holz vor der Verarbeitung zu Lettern zusätzlich noch Dampfbehandelt, was den Feuchtigkeitsgehalt nochmals innert ein Paar wenigen Stunden auf 80% erhöht, dann innert ein paar Tagen wieder getrocknet. Dieser Prozess führte zum Abbau von inneren Spannungen zwischen den Fasern und machte das Holz noch etwas dichter.

Nach der langwierigen Trocknungsphase wurden die Holzscheiben in Europa auf die Dicke von 23,56mm oder 62 $\frac{2}{3}$ Punkt (Didot), im Anglo-Amerikanischen Sprachraum auf 23,32mm und 62 Punkt oder 0.918 Zoll (Pica), geschliffen.²¹ Diese Masse entsprechen den Schrifthöhen der jeweiligen Region. Anschliessend wurden die Holzscheiben in Blöcke der richtigen Buchstabengrösse (Kegelhöhe) zugesägt, bevor sie mit der Wells-Fräse mit Hilfe einer Matrize und eines Pantographen zu Buchstaben gefräst wurden. Die Matrizen²², entweder aus Holz oder Metall, hatten eine Universalgrösse. Mit diesen Matrizen konnten mit Hilfe des Pantographen Buchstaben von 4 Line (1,6cm) bis zu 80 Line (32,51cm) gefräst werden.²³ Zuerst wurden das Grobe Material mit einem grossen Fräskopf abgetragen, bevor die Feinarbeit mit einem Fräskopf mit kleinem Durchmesser gemacht werden konnte. Die Arbeit mit einem drehenden Fräskopf hat einen entscheidenden Nachteil: Es können keine spitzen Innenwinkel geschnitten werden. Somit mussten die Innenwinkel nachträglich von Hand ausgeritzt werden. Nachdem nun das Schriftbild in das Massivholzstück geschnitten

20 Moran, Bill, Hamilton Woodtype, S.22 ff

21 Für Russland gab es die Höhe von 66,8 Punkt.

22 Teilweise wurde auch der Begriff Schablone für die Vorlagen zur Arbeit mit dem Pantographen verwendet. Der Begriff Matrize kommt eigentlich aus dem Schriftguss, wo er die Kupfer Negativform zum Guss der Einzellettern aus Blei beschreibt. Ich verwende in meiner Arbeit die Begriffe Schablone und Matrize gleichwertig für die Vorlagen zur Arbeit mit dem Pantographen. Im Englischen wird der Begriff mit Pattern umschrieben.

23 Janssen, Daniel, Dokumentation Holzlettern Manufaktur Hamburg, S. 11

wurde, konnte der Buchstabenblock in die richtige Dichte²⁴ geschnitten werden. Zur Nachbehandlung und Versiegelung wurden die Lettern teilweise in Leinöl eingelegt.²⁵

Die Herstellung von Holzlettern in der Schweiz Die erste und einzig bekannte Holzletternmanufaktur der Schweiz, die mechanische Holztypenfabrik Roman Scherer entstand um 1877 in Kriens bei Luzern. In Archiven findet man teilweise sehr schöne Schriftmusterbücher der Roman Scherer mit einer enormen Variantenvielfalt. Diese sind meist undatiert, da vermutlich oft Einzelblätter gedruckt wurden, und je nach Veränderung der Angebotspalette jedes Jahr gebunden und herausgegeben wurden. Dies zeigt sich auch daran, dass die einzelnen Seiten keinen Seitenzahlen aufweisen. Man kann jedoch klar erkennen, dass die Schriftmusterbücher kurz nach der Jahrhundertwende eine viel grössere Variantenvielfalt als die späteren Ausgaben aufweisen.

Ausser den Schriftmusterbüchern und ein paar Einträgen im Staatsarchiv Luzern²⁶ sind keine schriftliche Informationen über die mechanische Holztypenfabrik Roman Scherer auffindbar.

In den sechziger Jahren musste die Manufaktur der ersten schweizer Autobahn²⁷ weichen. Nach Angaben von Alfred Hoffmann, war das Management der Roman Scherer zu diesem Zeitpunkt nicht gewillt, eine neue Produktionsstätte für die Holzletternmanufaktur aufzubauen.²⁸ Dies hing vermutlich auch mit der rückläufigen Nachfrage zusammen. Im Jahre 1966 wurde die mechanische Holztypenfabrik Roman

24 Buchstabenbreite plus Vor- und Nachbreite

25 Bolton, Claire, De Little, S.24 / Janssen, Daniel, Dokumentation Holzlettern Manufaktur Hamburg, S.15

26 Dabei handelt es sich vor allem um Baugesuche, Grundbucheinträge oder Ordnungsbussen wie zum Beispiel 1941 als es hiess: «Scherer Roman, Holztypenfabrik, Kriens, beschäftigt einen Arbeitnehmer unter 15 J.» Aus: <http://www.staluzern.ch>

27 Zwischen Luzern-Süd und Ennethorw (Ausfallstrasse Luzern-Süd). Heute A2.

28 Transkription Alfred Hoffmann, S.17, Z. 7 ff

Scherer von der Haas'schen Schriftgiesserei aufgekauft und nach Münchenstein verlegt, wo die Produktion nach Angaben von Hoffmann «auf kleiner Flamme» weitergeführt wurde. Es wurden vor allem bestehende Schriftbilder, namentlich Helvetica und Clarendon, in Holz hergestellt. Später wurden die Schriften auch in Hartaluminium oder Kunststoff angeboten.²⁹ Um 1976 wurde die Produktion von Holzlettern an die Firma Diller in Bamberg übergeben.³⁰ Von einem Archiv von weit über 80 verschiedenen Schablonensätzen³¹ für Schriften und unzähligen Rahmenverzierungen um 1900 sind heute nur noch 35 Schriften von Roman Scherer und zusätzliche 5 Schriften von der Haas'schen Schriftgiesserei im Museum der Arbeit in Hamburg erhalten.³² Ein Grossteil der Schablonensätze von Roman Scherer verschwand laut Aussage von Alfred Hoffmann bereits vor der Übernahme durch die Haas'sche Schriftgiesserei.³³

Rückgang des Interessens an Holzschriften Ende der fünfziger, Anfang der sechziger

Jahre wurden die Angebotspaletten an Holzschriften, vor allem in Europa sehr stark eingeschränkt. Dies hing vor allem mit zwei Faktoren zusammen: Erstens war ein viel konzentrierteres Schriftangebot, mit weniger Verzierungen und mehr Einheit gefragt³⁴ und zweitens veränderte das Aufkommen des Fotosatzes mit Offsetdrucktechnik die Nachfrage massiv.³⁵ Im Fotosatz ist es möglich, mit einer Schriftvorlage jeden x-beliebigen Massstab zu drucken. Mit der Umstellung auf den Fotosatz konnte das platzraubende Archiv an Holz- und Bleischriften durch ein paar wenige Fotosatzschablonen abgelöst werden.

29 Schriftmuster Helvetica Plakat, Haas'sche Schriftgiesserei Münchenstein, S. 3

30 Transkription Alfred Hoffmann, S. 10, Z. 26 ff

31 Abgezählt aus einem Roman Scherer Schriftmusterbuch um 1900. Vermutlich waren es aber noch viel mehr.

32 Auf <http://www.bfgjanssen.de/holzlettern/schriften/schrift.htm> sind die noch erhaltenen Schriften im Museum der Arbeit in Hamburg aufgelistet.

33 Transkription Alfred Hoffmann, S. 12, Z. 25 ff

34 Transkription Alfred Hoffmann, S. 6, Z. 2 ff

35 Transkription Alfred Hoffmann, S. 6, Z. 2 ff

Druckereien, die noch mit Plakatschriften arbeiteten hatten konstant Probleme mit der Abnutzung der Holzlettern. Kratzer und Unebenheiten in der Oberfläche verschlechterten die Qualität des Druckbildes.³⁶ Somit musste laufend in neue Holzlettern investiert werden, was viel Geld kostete. Ansätze, Plakatschriften aus Kunststoff, Aluminium, Magnesium oder auch Keramik³⁷ herzustellen, waren Versuche, dem entgegenzuwirken. Allerdings waren Schriften aus Kunststoff oder Hartaluminium noch um einiges teurer als Holzlettern, was sich wieder als schwieriges Argument gegen den Offsetdruck auszeichnete. Bis Ende der 70iger Jahre, spätestens bis Mitte der 80iger Jahre hatten die meisten Druckereien auf Offsetdruck umgestellt.³⁸ Was das definitive Ende der Holzlettern für den kommerziellen Plakatdruck darstellte.

Entsorgung der Schriftarchive Da viele Druckereien nach der Umstellung auf neue Drucktechniken froh waren, das Archiv an Material loszuwerden entstand ein grosses Überangebot an Blei- und Holzschriften. Bleischriften wurden eingeschmolzen und zum Metallwert verkauft. Holzschriften wurden einfach entsorgt. In der mechanischen Holztypenmanufaktur wurde bereits um 1966 vor der Übergabe an die Haas'sche Schriftgiesserei Endzeitstimmung eingeläutet und Schablonen und Holzlettern zum Beheizen der Infrastruktur in Kriens verwendet.³⁹ Auch später wurden von den siebziger Jahren bis in die neunziger Jahre sehr viele Buchdruckarchive von Druckereien entsorgt.⁴⁰

36 Transkription Alfred Hoffmann, S. 6, Z. 15 ff

37 Wobei die Buchstaben aus Keramik nie über die Testphase hinauskamen.

38 Zitat: «72 Prozent aller Druckereibetriebe verwenden Photosatz», Fachzeitschrift Polygraph, S. 1223, Heft Nummer 15, 1979

39 Transkription Alfred Hoffmann, S. 12, Z. 25ff

40 An diesem Punkt möchte ich darauf hinweisen, dass sich eine ähnliche Situation wie im Abschnitt «Entsorgung der Schriftarchive» auch mit den Druckpressen ergeben hat. Allerdings möchte ich auf die Problematik, eine Andruckpresse zu finden, auf der die Druckvorlagen dann auch abgezogen werden können, hier nicht eingehen.

HEUTIGE PROBLEMATIK IM UMGANG MIT HOLZLETTERN

Holzlettern werden archiviert statt benutzt Viele Druckereien oder ehemalige Schriftsetzer

besitzen teilweise alte Bestände an Holzschriften, die nur noch sehr selten zur Anwendung kommen. Viel eher werden sie in Schriftkästen oder Schränken gehütet und gehortet. Meine persönliche Erfahrung hat gezeigt, dass an diese Archive nur sehr schwer ranzukommen ist.

Oftmals habe ich schon in Druckereien, von denen ich wusste, dass sie früher mit Handsatz gearbeitet hatten, nachgefragt, ob sie noch Holzschriften besäßen. Meist erfolgte die Antwort, sie hätten noch ein ganzes Archiv auf dem Dachstock oder im Keller. Auf die Frage, ob sie die Schriften verkaufen würden, wurde ich meist abgeblockt. Teilweise erhielt ich aber auch einen utopischen Preisvorschlag. Dass sie mit einer solchen Haltung genau das Unterdrücken, dem sie nachtrauern, dass nämlich mit den Holzlettern gearbeitet wird, scheint ihnen nicht bewusst.

Holzlettern werden ›zu Tode‹ gedruckt Holzlettern aus Ahorn-, Buchsbaum- oder Birnbaum-

holz wurden ursprünglich eine Lebensdauer von ungefähr 40 Jahren zugesprochen.⁴¹

Wenn die Lettern täglich gebraucht wurden, hielten sie vielleicht nur ein paar Monate. Verzogene Lettern oder solche, die fehlerhaft druckten, wurden entsorgt. Falls ein Buchstabe nicht auf eine Zeile oder in einen Satz passte, wurde er kurzerhand zersägt und abgeändert. Ein solcher Umgang mit den alten Holzschriften ist aufgrund der schwierigen Beschaffungslage heute unvorstellbar. Holzlettern müssen gezwungenermaßen über ihre Lebensdauer hinaus verwendet werden.⁴² Verbrauchene Lettern werden zusammengeklebt, verzogene und abgenützte Lettern werden angehoben und mit mehr Anpressdruck gedruckt, was sich in der Qualität des Druckbildes abzeichnet.

41 Janssen, Daniel, Dokumentation Holzlettern Manufaktur Hamburg, S.15

42 Diese Erfahrung habe ich bei noch produzierenden Druckereien, zum Beispiel bei Hatch Show Print in Nashville TN, der ältesten noch produzierenden Holzletternplakatdruckerei in Amerika, gemacht.

Holzlettern werden zu Museumsobjekten Holzlettern sind zu Museumsobjekten geworden.

Die letzten Holzletternmanufakturen wurden in den vergangenen 15 Jahren an Museen verkauft. 1996 wurde die letzte noch produzierende Holzletternmanufaktur in Grossbritannien De Little vom londoner Type Museum aufgekauft.⁴³ Von 1993 bis zum Jahr 2000 wurden die Überreste des Archivs der grössten Holzletternmanufaktur in den U.S.A. Hamilton Woodtype in ein Museum mit Schau-Manufaktur umgebaut.⁴⁴ 2004 wurde das Archiv der Gedi-Schriften nach langem Stillstand an das Museum der Arbeit in Hamburg verkauft und kurze Zeit später in Betrieb genommen.⁴⁵ Jedoch wird dadurch, dass Holzlettern zu Museumsobjekten gemacht werden, deren Wertigkeit noch mehr angehoben, was für den praktischen Gebrauch nicht unbedingt förderlich ist.

Holzlettern wurden zu Wanddekorationen Bereits in den siebziger Jahren wurden teilweise aus verschiedenen Einzellettern Mosaik- und Wanddekorationen gefertigt, die oftmals bei Druckern zu Hause hingen.⁴⁶ Teilweise werden diese frei zusammengestellten Schriftsätze heute zu sehr hohen Preisen auf Online-Auktionen angeboten. Dass sich solche Schriftsätze nur sehr beschränkt für die Gestaltung nutzen lässt, ist offensichtlich.

43 Janssen, Daniel, Dokumentation Holzlettern Manufaktur Hamburg, S. 12

44 Moran, Bill, Hamilton Woodtype, S. 30

45 Janssen, Daniel, Dokumentation Holzlettern Manufaktur Hamburg, S. 15

46 Eine ähnliche Beobachtung schildert Diego Bontognali, Transkription Adelbert Müller, S. 9, Z. 21

INTERPRETATION

Die Auswahl der Interviewpartner

Um ein möglichst breitgefächertes Meinungsbild zu erhalten, erfolgte die Auswahl der Interviewpartner nach Auswahlkriterien wie Tätigkeitsfeld, Gestaltungstechnik, Umsetzungstechnik und Bezug zur Arbeit mit Holzlettern oder analogen Drucktechniken. Folgend eine Liste der interviewten Personen:⁴⁷

Bastien Aubry Visueller Gestalter aus Zürich; Führt gemeinsam mit Dimitri Broquard das Grafikdesign Studio ›Flag‹ in Zürich. Gemeinsam machen sie vor allem Printmedien für den kulturellen Bereich, wobei sie in erster Linie digital gestalten. Bastien Aubry arbeitet nebst ›Flag‹ sehr oft mit grossformatigen Holzschnitten, die er aus Sperrholz schnitzt und in der Druckwerkstatt Olten mit der Handabzugspresse druckt.

Diego Bontognali Visueller Gestalter aus Zürich; Führt gemeinsam mit Valeria Bonin das Studio ›Bonbon‹ in Zürich. Diego Bontognali arbeitet vor allem an Büchern, Plakaten und kleineren Drucksachen. Er hat früher sehr oft mit Holz- und Bleisatz gearbeitet, setzt nun aber aus Zeitgründen praktisch nur noch den Computer ein.

Bryce Mc Cloud Grafikdesigner aus Nashville, TN; Gestaltet Plakate, Einladungskarten und andere Printmedien und setzt diese in der eigenen Werkstatt vor allem mit Linolschnitten und Holz- sowie Bleisatz um.

Georg Staehelin Visueller Gestalter; Arbeitet vor allem an Printmedien für Kunden aus unterschiedlichsten Bereichen. Georg Staehelin arbeitet seit über vierzig Jahren als Gestalter und entwirft nach wie vor in erster Linie manuell mit Bleistift und Papier, Schere und Klebstreifen. In Zusammenarbeit mit digitalen Gestaltern werden die Entwürfe mit dem Computer umgesetzt und ab digitalen Daten produziert.

47 Reihenfolge gemäss Datum der geführten Interviews.

Urs Jost Lehrer für bildnerische Gestaltung und Mitbetreiber der Druckwerkstatt in Olten. Arbeitet mit analogen Drucktechniken wie Hochdruck mit Holz- und Bleisatz, Tiefdruck und auch Flachdruck.

Urs Lehni Visueller Gestalter aus Zürich. Führt gemeinsam mit Lex Trüb das Grafikdesign Atelier ›Lehni-Trüb‹ in Zürich. Gemeinsam machen sie vor allem Bücher für kulturelle Institutionen, allgemeine Drucksachen und Erscheinungsbilder. Urs Lehni ist auch Kleinverleger mit seinem Buchverlag ›Rollo-Press‹, wobei er die Produktion seiner Projekte selbständig mit dem Risographen⁴⁸ macht.

Bastien Aubry und Diego Bontognali bringen zwei Meinungen von jungen, mehrheitlich digitalen Gestaltern ein, die jedoch einen ganz klaren Bezug zu den analogen Drucktechniken und im speziellen auch Holzlettern haben. Im Gegensatz dazu steht Georg Staehelin, der vor allem analog gestaltet und dann jedoch digital umsetzen lässt. Bryce Mc Cloud setzt mehrheitlich auf analoge Gestaltung und autonome analoge Umsetzung mit der Abzugspresse. Im Kontrast dazu steht Urs Lehni, der nebst der Autonomie, vor allem die Geschwindigkeit und Einfachheit der sehr schnellen Risographentechnik einsetzt. Mit Urs Jost sollen die Ansichten eines Druckers, der mit Hochdruck und Holzlettern arbeitet, eingebracht werden.

48 Ein Risograph ist ein Schnelldrucker, der früher ähnlich wie ein Fotokopierer bedient wurde, heute auch von digitalen Daten druckt.

Revival der analogen Drucktechniken Alle Interviewpartner sind sich einig, dass die analogen Drucktechniken in den letzten Jahren einen grossen Aufschwung erleben. Viele jüngere Gestalter erfahren dadurch, dass sie die Gestaltung mit dem Computer gelernt haben, einen ganz neuen Zugang zum Hochdruck, Tiefdruck, Lithographie, Siebdruck usw. Urs Lehni und Urs Jost weisen beide in ihren Interviews darauf hin, dass es ist zu beobachten sei, dass jüngere Generationen von der Perfektion des standardisierten Offsetdruckes gelangweilt scheinen.⁴⁹ Genau das, wogegen ältere Generationen von Gestaltern jahrelang gekämpft hatten, nämlich dass es leichte Qualitätsunterschiede von Druck zu Druck gab oder dass im Hochdruck zum Beispiel einzelne Lettern mechanische Defekte aufweisen können und somit nicht perfekt drucken, stellt sich heute als interessant und lebendig heraus.⁵⁰ Es scheint eine eindeutige Tendenz zu sein, dass junge Gestalter ein viel entspannteres Verhältnis und einen viel freieren Zugang zu diesen Techniken zu scheinen haben.⁵¹ Allerdings ist es absolut nicht so, dass man mit analogen Drucktechniken kein perfektes Ergebnis erzielen kann und deshalb alles was analog gedruckt wird «handmade» erscheinen muss. Es gibt einfach gewisse ästhetische Eigenheiten die gerade den Hochdruck auszeichnen und es kann sich lohnen, diese teilweise sichtbar zu machen.⁵²

Die Eigenheiten des Hochdruckverfahrens Im Hochdruck erscheinen die Farben zirka 11x satter als im Offsetdruck. Dies hängt mit der Farbzusammensetzung, der Menge und der Art, wie die Farbe auf das Papier gebracht wird zusammen und führt dazu, dass die Anmutung von den Druckerzeugnis als sehr stark, dicht und unmittelbar empfunden wird. Im Vergleich dazu wirkt ein Offsetprodukt oftmals etwas flach, dünn oder schwach.

49 Transkription Urs Lehni, S. 9, Z. 13 ff / Transkription Urs Jost, S. 13, Z. 27 ff

50 Bryce Mc Cloud benennt es in seinem Interview wie folgt: «As Digital design becomes ubiquitous, many crave something that is more human.»

51 Transkription Urs Jost, S. 13, Z. 10

52 Auf die spezifischen Eigenschaften der anderen analogen Drucktechniken, möchte ich hier nicht weiter eingehen.

Im Hochdruck kann durch die Kontrolle des Anpressdruckes und des Farbauftrages die Erscheinung des Druckerzeugnisses massgebend beeinflusst werden.⁵³ Mehr Druck ergibt ein klareres Druckbild bis hin zu einer leichten Prägung des Papiers.⁵⁴ Weniger Druck lässt Unebenheiten, wie kleine Kratzer usw., in der Druckform klarer erscheinen. Mehr Farbe überspielt diese kleinen Unebenheiten und kann in Zusammenhang mit zu starkem Andruck zu ganz feinen, doppelt gezeichneten Kanten, sogenannten Quetschrändern, führen. Weniger Farbe lässt ebenfalls die Unebenheiten, wie kleine Kratzer usw., in der Druckform klarer erscheinen. Somit hat man 2 Parameter, die ein Druckerzeugnis in verschiedene Richtungen beeinflussen und man damit eine enorme Variantenvielfalt erhalten.

Zudem kann durch die Wahl der Materialität der Druckvorlage und deren Ausspielung das Ergebnis nochmals entscheidend verändert werden.

In welchen Anwendungsbereichen sind Holzlettern heute einsetzbar? Grundsätzlich ist sich die Mehrheit der Interviewpartner einig, dass sich Holzlettern für jegwelche Art von Printprodukten eignen können.⁵⁵ Allerdings weisen zum Beispiel Georg Staehelin und Diego Bontognali explizit darauf hin, dass das Mittel vom Produkt bestimmt werden sollte.⁵⁶ Das bedeutet, dass es nur Sinn macht, mit Holzlettern zu arbeiten, wenn das Mittel⁵⁷ zur Unterstützung der Vermittlung der Entwurfsidee dient. Sofern dies der Fall ist, spielt es grundsätzlich keine Rolle, was für Printprodukte mit Holzlettern umgesetzt werden.

Urs Lehni bringt einen weiteren mir wichtig erscheinenden Punkt in die Diskussion in dem er erwähnt, dass er versucht, seine Arbeit mit dem Risographen zu institutio-

53 Transkription Urs Jost, S. 6, Z. 27

54 Allerdings werden starke Prägungen wenn möglich vermieden, da ein höherer Anpressdruck auch eine höhere Abnutzung des Schriftenmaterials zur Folge hat.

55 Transkription Urs Lehni, S. 4, Z. 18

56 Transkription Georg Staehelin, S. 8, Z. 10 / Transkription Diego Bontognali, S. 3, Z. 24

57 in dem Falle die Holzlettern

nalisieren und bewusst aus dem ›Off‹ herauszuholen und für kommerzielle Produkte einzusetzen.⁵⁸ Dadurch versucht er auch neue Einsatzmöglichkeiten des Risographen zu schaffen. Für Urs Lehni ist eine solche Denkweise auch in der Arbeit mit Holzlettern vorstellbar.⁵⁹ Das scheint mir ein wichtiger Punkt: Dass man bewusst Gewohnheiten und Traditionen der Anwendungsbereiche bricht.

Als eine zentrale Restriktion bei der Arbeit mit Holzlettern sehen alle Interviewpartner die Auflage.⁶⁰ Ab einer bestimmten Stückzahl wird die Arbeit mit der Handdruckpresse sehr aufwändig. Zudem ist die Abnutzung der Holzlettern bei Stückzahlen über 500 Exemplaren enorm. Allerdings muss das etwas relativiert werden. In Amerika gibt es heute noch etliche sogenannte Letterpress Shops⁶¹, in denen zum Beispiel dreifarbige Plakate ohne weiteres in dreihunderter Serien gedruckt werden, was 900 Druckvorgängen entspricht – oftmals von einer Person an einem einzigen Tag ausgeführt.⁶² Allerdings scheint so etwas diesseits des Atlantiks eher unüblich zu sein. Nichtsdestotrotz ist die Auflage bei handwerklichen Drucktechniken natürlich immer eine Einschränkung und auch nur wenige Aufträge sind bereits mit 500 Exemplaren abgedeckt.

Als weitere Einschränkung in der Arbeit mit Holzlettern weist Dieog Bontognali auf das Format des Printproduktes hin.⁶³ Dadurch, dass es in der Schweiz nur noch sehr wenige Weltformat-Pressen gibt, wird die Arbeit in sehr grossen Formaten teilweise schwierig.⁶⁴

58 Transkription Urs Lehni, S. 3, Z. 27

59 Transkription Urs Lehni, S. 4, Z. 18

60 Transkription Urs Lehni, S. 4, Z. 10 / Transkription Bastien Aubry, S. 7, Z. 3

61 Druckereien, die mit Hochdrucktechnik arbeiten.

62 So zum Beispiel bei Hatch Show Print, Nashville, TN, oder The Isle of Printing, Nashville, TN

63 Transkription Diego Bontognali, S. 6, Z. 14 ff

64 Transkription Urs Jost, S. 10, Z. 1 ff

Was für Möglichkeiten bieten Holzlettern für grafische Gestalter? Die meisten Interviewpartner weisen unabhängig voneinander auf die Möglichkeit der Autonomie des Gestalters bei der Arbeit mit Holzlettern hin.⁶⁵ Der Gestalter kann ein Produkt von der Idee bis zur Auslieferung an den Kunden zu 100% durchplanen und umsetzen. Urs Lehni nennt die Unmittelbarkeit als einen entscheidenden Vorteil bei seiner Arbeit mit dem Risographen.⁶⁶ Ein ähnlicher Prozess ist auch bei der selbständigen Arbeit mit Holzlettern erkennbar. Es ist sofort ein Ergebnis vorhanden und kann überprüft und verändert werden. Es entsteht ein sehr interessanter, wechselseitiger Prozess zwischen Entwurf und Produktion. Ein weiterer Pluspunkt ist, dass dadurch, dass der Gestalter auch gleichzeitig der Drucker ist, müssen gewisse Entscheidungen viel Bewusster gemacht werden. Papier, Farbton, Farbauftrag und Anpressdruck müssen bestimmt und laufend kontrolliert werden. Zudem kann und soll nach Angaben von Urs Jost der Prozess der Herstellung der analogen Druckvorlage sozusagen auf der Presse den Entwurf noch einmal entscheidend beeinflussen.⁶⁷ Auch Georg Staehelin stellt fest, dass diese analoge Arbeitsweisen gegenüber der abstrakten Computerarbeit einen sehr positiven Einfluss auf den Entwurf haben könnte.⁶⁸ Urs Jost geht sogar so weit dass er sagt, es mache keinen Sinn eine fertige, digital entworfene Idee 1:1 analog mit Holzlettern umzusetzen. Und das sei in den meisten Fällen auch gar nicht möglich.⁶⁹ Allerdings muss man dazu erwähnen, dass Urs Jost in diesem Fall von der konventionellen Arbeit mit Holzlettern spricht, und neue Möglichkeiten von Schnittstellen wie CNC-Fräsen, Lasercutter oder Waterjet in diesem Punkt nicht miteinbezieht.

65 Transkription Bastien Aubry, S. 6, Z. 22 / Transkription Urs Lehni, S. 5, Z. 13 ff / S. 5, Z. 28 ff

66 Transkription Urs Lehni, S. 5, Z. 19

67 Transkription Urs Jost, S. 5, Z. 22

68 Transkription Georg Staehelin, S. 6, Z. 8

69 Transkription Urs Jost. S. 10, Z. 15

Welches Potential steckt in den Holzlettern?

Bastien Aubry sieht durch die Einschränkungen in der Auflage das Potential nicht in erster Linie in der Produktion von Drucksachen, sondern vor allem in der Lehre. Er ist der Meinung, dass die Arbeit mit Holz- und Bleisatz sehr wichtig für das typographische Verständnis sein kann und unbedingt im Schulbetrieb aufrechterhalten muss.⁷⁰

Ein weiteres, weitgehend unerforschtes Potential öffnet sich mit den Möglichkeiten der neuen Schnittstellen zwischen Computer und Andruckpresse. In anderen Drucktechniken wie Siebdruck und Offsetdruck ist diese Erschliessung durch digitale Filmherstellung und CTP⁷¹ bereits vor Jahren geschehen und hat in diesen Bereichen nochmals einiges bewegt. Erst allmählich wird vor allem durch Laser-, aber auch CNC- und Waterjettechnik ein ganz neues Feld von Möglichkeiten erschlossen. Beispielsweise ist es mit dem Lasercutter möglich jede beliebige, digital gezeichnete Form aus unterschiedlichsten Materialien auszuschneiden. Somit kann jede Schrift und jede digital entworfene Idee in eine analoge Druckform umgewandelt und mit der Andruckpresse gedruckt werden. Dadurch könnten Holzlettern in Zukunft auf einfachste Weise, auftragsbezogen hergestellt werden. Gerade aktuell wurde eine Abschlussarbeit der ECAL⁷², bei der sich zwei Studenten mit Holzlettern und Lasertechnik auseinandergesetzt haben, prämiert.

Ich denke, dass in diesem Umfeld das Potential noch nicht ausgelotet ist und sich damit wieder neue Möglichkeiten für den Einsatz dieser einfachen, aber sehr effektiven Drucktechnik eröffnen. Ob jedoch diese Technik trotz des Potentials wieder für die kommerzielle Produktion eingesetzt werden kann, oder doch eher eine Randerscheinung bleibt, ist zur Zeit ungewiss.

70 Transkription Bastien Aubry, S. 6, Z. 27

71 Computer To Plate, das gängigste Übertragungsverfahren von digitalen Daten auf die Offsetdruckplatte

72 Ecole cantonale d'art de lausanne

FAZIT

Mit Hilfe einer historischen Literaturstudie und gezielten Expertenbefragungen wurden in dieser Arbeit die Anwendungsbereiche, Möglichkeiten, und das Potential der Arbeit mit Holzlettern erhoben.

Es hat sich gezeigt, dass Holzlettern sich grundsätzlich für jeden Anwendungsbereich eignen, sofern das Mittel dem Produkt entspricht. Allerdings sind dabei technische Restriktionen, wie zum Beispiel die Auflage oder auch das Format von Bedeutung. Die Arbeit mit Holzlettern bietet visuellen Gestaltern die Möglichkeit, ein Produkt autonom vom Entwurf bis zum Druck zu kontrollieren und herzustellen. Diese Voraussetzung fordert jedoch, dass sich ein Gestalter auch im Entwurf auf die Eigenheiten der analogen Arbeit mit Holzlettern einlässt und sein Vorgehen auch davon beeinflussen lässt.

Die Interpretation ergab ferner, dass durch den Einsatz neuer Peripheriegeräte die Schnittstelle zwischen Computer und Andruckpresse zusammengewachsen ist. Dass diese technischen Errungenschaften ein enormes Potential für Gestalter mit sich bringen, ist offensichtlich. Das benötigte Archiv an Holzlettern könnte dadurch stark an Wichtigkeit verlieren und der Zugang zur Arbeit mit dieser Drucktechnik einem breiteren Feld von Gestaltern ermöglicht werden. Das konkrete praktische Ausmass dessen, deckt jedoch weiteren Forschungsbedarf auf.

Ein weiteres Potential zeigte sich darin, dass die Gestalter die Holzlettern bewusst vermehrt für unterschiedliche Gestaltungsbereiche einsetzen, und somit aus dem «Off» in breitere Kontexte bringen könnten.

Meine Untersuchung hat gezeigt, dass die Arbeit mit Holzlettern trotz grossem Potential teilweise unterschätzt wird, und dass ein Institutionalisierungs- und Forschungsbedarf vorhanden ist.

GLOSSAR

Analoge Drucktechniken Drucktechniken, die ohne digitale Bearbeitung, Datenübertragung oder Zwischenschritte auskommen. Gängigste Beispiele: Hochdruck, Tiefdruck, Siebdruck usw.

Anpressdruck Eingestellter Druck beim Abzug mit einer Druckpresse. Je nach Druck variiert der Duktus der Druckvorlage. Mehr Druck ergibt ein klareres Druckbild, zuviel Druck kann jedoch den Satz verletzen und letztendlich zerstören. Die korrekte Einstellung des Anpressdrucks ist entscheidend für die Qualität des Druckerzeugnisses und für die Lebensdauer der Druckvorlage.

Buchdruck-Block Druckvorlage für das gängige Reproduktionsverfahren vor der Erfindung der beweglichen Einzellettern. Buchseiten wurden komplett aus einem ganzen Stück Holz geschnitten und gedruckt.

Cicero 12 Didot-Punkte = 1 Cicero (4,513mm), Die Schriftgrade von Holzschriften werden in Kontinentaleuropa mit Cicero angegeben.

CNC-Fräse Computer gesteuerte Fräsmaschine, bei der der Fräskopf einem digitalen Pfad folgt.

CTP Computer To Plate. Im Offsetdruck verwendetes Modul, dass es ermöglicht, eine Offsetdruckplatte direkt von digitalen Daten zu erstellen und ohne Übertragung mittels eines Filmes zu drucken.

De Little Englische Holzletternmanufaktur. Die Firma R.D. De Little wurde 1888 von Robert Duncan De Little in York gegründet. Sie erlangte ihren Bekanntheitsgrad in den ersten Jahren durch die Entwicklung der Schrift Eboracum, welche ein negatives (weiss auf schwarz) Druckbild hatte. Was die Voraussetzung mit sich brachte, dass sich die Druckereien auch druckende Wortzwischenräume anschaffen mussten. Bald wurden jedoch auch konventionelle Holzlettern hergestellt. Die Firma De Little hatte einen grossen Bekanntheitsgrad und stellte ihren Betrieb erst um 1996 ein. Damals wurde das gesamte Archiv an das londoner Type Museum verkauft. Allerdings befindet sich das Material noch nicht in Ausstellung.

Didot-Punkt Typographische Masseinheit in Kontinental-Europa. Das Didot-System wurde von dem pariser Schriftgiesser François Ambroise Didot 1785 aufgestellt. Ein Didot-Punkt entspricht 0.376mm

Digitale Drucktechniken Drucktechniken, die über an Digitale Bearbeitungssysteme angebunden sind. Gängigste Beispiele: Offsetdruck mit CTP, Laserprinting.

Druckform/Hochdruckform Druckform/Hochdruckform: Form für die mechanische Bild- oder Schriftreproduktion im Hochdruck, die aus Einzellettern, gegossenen Schriftzeilen, Linie oder Clichés bestehen kann.

(bewegliche) Drucklettern/Einzellettern Als bewegliche Drucklettern oder Einzellettern werden alleinstehende Hochdruckbuchstaben bezeichnet, die zunächst losgelöst voneinander gesetzt, für den Druck zusammen gebunden und eingespannt werden und anschliessend wieder einzeln abgelegt werden. Somit können die Einzellettern mehrmals für unterschiedliche Druckerzeugnisse eingesetzt werden. Durch die beweglichen Lettern konnte erstmals ein Text korrigiert und verändert werden.

Farbauftrag Mit dem Farbauftrag bezeichnet man die Menge der Farbe, die durch die Handwalze oder das Farbwerk auf die Druckvorlage appliziert wird. Je nach Farbauftrag verändert sich das Aussehen des Druckerzeugnisses, was wiederum einen Einfluss auf die Wirkung und die Aussage haben kann.

Fräskopf Schnell rotierendes Metallstück, das im Falle der Holzletternherstellung in eine Wells-Fräse eingespannt ist. Durch den Schliff des Fräskopfes kann so Material abgetragen werden und unterschiedliche Vertiefungen gefräst werden.

Gedi-Manufaktur Deutsche Holzletternmanufaktur. Die Gedi-Holzletternmanufaktur wurde von den Gebrüder Diller in Bamberg (bei Nürnberg) gegründet. Der Zeitpunkt ist mir nicht bekannt. Mit der Einstellung der

meisten europäischen Holzletternmanufakturen in den 1960er Jahren wurden viele Schablonensätze an die Gedi-Schriften übergeben, wo dann die Schriften noch bis Ende Siebziger Jahre produziert wurden. Das Archiv der Gedi-Schriften wurde 2004 an das Museum der Arbeit in Hamburg verkauft, wo seit 2005 eine Schaumanufaktur eingerichtet ist.

Gutenberg 1394–1468, der Erfinder der beweglichen Einzellettern. Es wird angenommen, dass er seine Erfindung zwischen 1440 und 1445 gemacht hat. Um 1500 konnte sie erstmals geschäftlich genutzt werden.

Haas'sche Schriftgiesserei, Münchenstein Eine traditionsreiche Schweizer Schriftgiesserei, deren Wurzeln ins 17. Jahrhundert zurückreichen. Die Haas'sche Schriftgiesserei erlangte ihren grössten Bekanntschaftsgrad mit der Entwicklung und Vermarktung der Helvetica Schrift in den 1950er Jahren. 1966 übernahm die Haas'sche Schriftgiesserei die mechanische Holztypenfabrik Roman Scherer in Kriens und führte die Produktion von Plakatschriften in der Schweiz bis ca. 1976 fort. Die Haas'sche Schriftgiesserei wurde 1989 an die Walter Frutiger AG verkauft, welche den Einzellettern-guss bis heute auf Anfrage fortführt.

Hamilton Woodtype Amerikanische Holzletternmanufaktur. Die Hamilton Woodtype Manufactory wurde 1880 von James Edward Hamilton in Two Rivers, Wisconsin, gegründet. Die Firma wurde in den ersten Jahren vor allem durch die «Holly Wood Type», eine kostengünstige zweiteilige Holzletternform, bekannt. Die Hamilton erlangte sehr schnell einen grossen Bekanntschaftsgrad und fertigte kurze Zeit später auch konventionelle Holzlettern. Um 1900 hatte die Holzletternmanufaktur

bereits um die 150 Angestellte und war somit die grösste und bekannteste Holzletternmanufaktur Amerikas. In der Mitte der 90er Jahre des zwanzigsten Jahrhunderts wurde das Archiv der Hamilton vor dem Verkauf nach Texas gerettet und konnte im Jahre 2000 als Museum wiedereröffnet werden. Zur Zeit befinden sich über 1000 verschiedene Stile und grössen von Schablonensätzen und über 1,5 Millionen Holzlettern in der Ausstellung.

handschriftliche Initialen Als Initialen werden grosse, teilweise verzierte, Anfangsbuchstaben bei Satz- oder Abschnittbeginn bezeichnet. In handschriftlichen Reproduktionen spielten diese vor der Erfindung der Buchdrucktechnik eine grosse Rolle. Mit dem Aufkommen der Buchdrucktechnik, wurden diese zunächst mit handgeschnitzten Holzlettern imitiert, später verschwanden diese mehr und mehr.

Hochdruckverfahren Reproduktionsverfahren, bei dem die druckenden Teile der Druckform höher liegen, als die nichtdruckenden Teile, und somit in Berührung mit dem Druckbogen kommt.

Holzdruck/Holz-Cliché-Druck Druck, bei dem die Druckform aus Holz besteht.

Holzlettern/Holzschriften Holzlettern sind mechanisch hergestellte Einzelbuchstaben, die zum Druck im Hochdruckverfahren geeignet sind. Diese wurden von den 30er Jahren des 19. Jahrhunderts bis in die 80er Jahre des 20. Jahrhunderts in Holzletternmanufakturen industriell hergestellt. Es gibt verschiedene Herstellungsverfahren für Holzlettern. Das gängigste ist das Fräsen aus einem massiven Stück mit Hilfe eines Pantographen und einer Wells-Fräse.

Holzletternmanufaktur Eine industrielle Unternehmung zur Fertigung von Holzlettern für den Hochdruck. Holzletternmanufakturen erlebten eine grosse Nachfrage durch das Aufkommen der Reklame in den dreissiger Jahren des 19. Jahrhunderts und durch neue technische Pro-

duktionsmöglichkeiten einen enormen Boom.

Dadurch, dass sich die Reproduktionstechnik im Druckbereich von den sechziger Jahren bis in die späten achtziger Jahre des 20. Jahrhunderts komplett veränderte, gingen praktisch alle Holzletternmanufakturen in dieser Zeit ein.

Längsgeschnittenes Holz Holz das parallel zur Faser des Stammes geschnitten wurde. Dieses Holz eignet sich eher für grössere Schriftgrade, da es etwas weniger dicht ist, als das quer zur Faser geschnittene Stirn- oder Hirnholz.

Lasercutter Schneidegerät, das mit Hilfe eines gebündelten Lichtstrahles verschiedenste Materialien durchtrennen kann. Der Lasercutter folgt wie auch die CNC Fräse einem computergesteuerten Pfad. Allerdings kann ein Lasercutter x-beliebige Formen ausschneiden, ohne gewisse Mindestradien einhalten zu müssen.

Leinöl Ein Pflanzenöl aus Leinsamen, das sich besonders für die Behandlung und Versiegelung von Holz eignet. Gewisse Holzletternmanufakturen (z.B. De Little, York) verwendeten Leinöl zur Nachbehandlung von fertig gefrästen Holzlettern. Die schützte die Lettern vor Feuchtigkeit und sättigte die Druckoberfläche, sodass sie beim ersten Mal Drucken nicht all zuviel Farbe aufnahm.

Line 12 Pica-Punkte = 1 Line (4,212mm), Die Schriftgrade von Holzschriften werden im angelsächsischen Sprachraum mit Line angegeben.

Matrize/Schablone Als Matrizen oder Schablonen werden die Musterformen bezeichnet, die in den Pantographen eingespannt wurden um die Holzlettern zu fräsen. Diese sehen sehr ähnlich wie die Holzlettern selbst aus, sind jedoch meist aus minderwertigem Holz oder teilweise aus Metall gefertigt. Die Matrizen selbst wurden nach Vorlagen der Schriftmaler oftmals handgefertigt.

Mechanische Holztypenfabrik Roman Scherer Schweizer Holzletternmanufaktur. Die mechanische Holztypenfabrik Roman Sche-

rer wurde 1877 in Kriens bei Luzern gegründet. Um die Jahrhundertwende zeigten die Schriftmusterbücher von Roman Scheerer eine enorme Vielfalt an Schriften. Um 1966 musste die Fabrik der Autobahn weichen und wurde somit an die Haas'sche Schriftgiesserei verkauft. In Münchenstein wurden bis ca. 1976 vor allem Helvetica und Clarendon Plakatschriften hergestellt, bis die Fabrikation schliesslich an die Gedi-Manufaktur bei Nürnberg übergeben wurde.

Offset-Drucktechnik Drucktechnik, die auf der Grundlage von wasserabstossenden und wasseranehmenden Flächen auf der Druckplatte basiert. Die Offsetdrucktechnik wurde bereits vor dem zweiten Weltkrieg entwickelt und erlangte Ende sechziger, Anfangs siebziger Jahre den Durchbruch. Heute ist es die gängigste Drucktechnik und durch CTP direkt an den Computer angebunden.

Pantograph Mechanische Vorrichtung, die mit Hilfe eines in einem Parallelogramm angeordneten Hebelarmsystems eine Bewegung in zwei Dimensionen skalieren kann. Somit konnte mit Hilfe einer Schablone jede x-beliebige Schriftgrösse hergestellt werden. Allerdings brauchte es lange Konfigurationszeiten, um den gewünschten Schriftgrad exakt zu erreichen. Der Pantograph wurde 1834 von William Leavenworth in New York entwickelt und erwies sich als optimale Ergänzung zur 1828 von Darius Wells erfundenen Wells-Fräse.

Pica-Point Typographische Masseinheit im angelsächsischen Sprachraum. Ein Pica-Point entspricht 0.351mm

Plakatschriften Plakatschriften sind Grundsätzlich der Überbegriff für grosse Schriften für den Druck im Hochdruckverfahren. Plakatschriften wurden in den grös-

sen ab 72pt (6 Cicero) vor allem in Holz, später in Kunstharz oder Hartaluminium hergestellt.

Schablonensatz Satz von Fräsmatrizen mit allen Buchstaben, Ziffern, Interpunktionen, Akzenten und Sonderzeichen um einen ganzen Schriftsatz herzustellen.

Schriftgiesserei Betrieb zur Herstellung von Blei-Handsatzlettern. Schriftgiessereien boten oftmals in Zusammenarbeit mit Holzletternmanufakturen auch Plakatschriften an.

Schriftmusterbuch Kataloge, die regelmässig von Schriftgiessereien und Holzletternmanufakturen an Druckereien herausgegeben wurden, um Muster von den aktuellen Schriftbildern zu zeigen. Die Kataloge waren oft sehr aufwändig gedruckt und werden heute als Raritäten gehandelt.

Stirnholz/Hirnholz Holz das quer zur Faser des Stammes geschnitten wurde. Stirn- oder Hirnholz wurde wegen seiner Dichtigkeit vor allem für kleinere Schriftgrade verwendet.

Risograph Schnelldruckgerät, das mit einer ähnlichen Technik wie Siebdruck und mit Flüssigfarbe einfarbige Kopien herstellt.

Versalien Grossbuchstaben.

Waterjet Schneidegerät, das mit Hilfe eines hochkonzentrierten Wasserstrahls verschiedenste Materialien mit einem extrem feinen Schnitt durchtrennen kann. Der Waterjet-Cutter folgt wie der Laser und auch die CNC-Fräse einem computergesteuerten Pfad und hat wie auch der Lasercutter keine Bewegungseinschränkungen.

Wells-Fräse Eine von Darius Wells um 1828 in New York entwickelte Hochgeschwindigkeitsfräse, die ursprünglich an der Decke seiner Holzletternmanufaktur befestigt war. Diese machte es möglich, präzise Holzlettern sehr kurzer Zeit herzustellen. In Zusammenhang mit dem 1834 von William Leavenworth entwickelten Pantographen verhalf die Wells-Fräse der industrialisierten Herstellung von Holzlettern den Durchbruch.

BIBLIOGRAPHIE

Antenen, Fritz, Typorama, Basel, Kirschgarten-Druckerei AG, 1964

Bolton, Claire, De Little 1888–1895, , Oxford, The Alembic Press, 1988

Fleischmann, Gerd, Irish Country Posters, Bielefeld/Essen, 1982

Janssen, Daniel, Doku Holzlettern Manufaktur Hamburg, Hamburg, HAW Hamburg, 2005

Jury, David, Letterpress: The allure of the handmade, Mies, Roto Vision, 2004

Kelly, Roy Rob, American Wood Type: 1828–1900, New York, Da Capo Press, 1969

Moran, Bill, Hamilton Woodtype: A History in Headlines, Two Rivers, Blinc Publishing, 2004

Polygraph, Der, Fachzeitschrift für die Druckindustrie, Nr. 15, Detmold, Polygraph Verlag, 1979

Schriftmuster Helvetica Plakat, Haas'sche Schriftgiesserei, Münchenstein, zw. 1966 und 1976, undatiert

INTERVIEWVERZEICHNIS

- Aubry, Bastien, visueller Gestalter, www.flag.cc, Interview vom 1. April, Im Atelier an der Pfingstweidstrasse, Zürich, Transkription-Bastien-Aubry.indd
- Bontognali, Diego, visueller Gestalter, www.bonbon.li, Telefoninterview vom 1. April 2009, Transkription-Diego-Bontognali.indd
- Hoffmann, Alfred, ehem. Direktor der Haas'schen Schriftgiesserei, Interview vom 20. März 2009, Papiermühle, Basel, Transkription-Adelbert-Müller.indd
- Jost, Urs, Druckwerkstatt Olten, Telefoninterview vom 4. April 2009, Transkription-Urs-Jost.indd
- Lehni, Urs, visueller Gestalter, www.lehni-trueb.ch, Interview vom 6. April 2009, im Atelier an der Gasometerstrasse, Zürich, Transkription-Urs-Lehni.indd
- Mc Cloud, Bryce, visueller Gestalter, www.isleofprinting.com, Email vom 4. April 2009, Transkription-Bryce-Mc-Cloud.indd
- Müller Adelbert, ehem. Mitarbeiter der Haas'schen Schriftgiesserei, Briefwechsel vom 25. März 2009, Transkription-Adelbert-Müller.indd
- Staehein, Georg, visueller Gestalter, Telefoninterview von 4. April 2009, Transkription-Georg-Staehein.indd

WWW

Holzlettern Manufaktur Hamburg, <http://www.bfgjanssen.de/holzlettern/>

Staatsarchiv Luzern Online, <http://www.staluzern.ch/>

Type Museum London, <http://www.typemuseum.org/>

