

## Manfred Weber, Schriftgießer bei der H. Berthold AG in Berlin

01.04.1960 bis 30.09.1967

Schriftliche Fassung des Interviews / Film



### **Sie haben uns die Lehrlingshefte aus Ihrer Ausbildung zum Schriftgießer bei der H. Berthold AG in Berlin aus der Zeit vom 01.04.1960 bis zum Sommer 1963 überlassen. Was können Sie uns heute über die Ausbildung erzählen?**

Die Berichtshefte habe ich jede Woche akribisch geführt und sowohl meiner Mutter als auch dem Lehrmeister (Ausbilder) vorgelegt. Wir drei haben dann jede Woche unterschrieben.

In der ersten Woche haben wir in Grotteskschrift dort hineingeschrieben: "Was Gutenberg er-sonnen und dann zuerst begonnen. Das üben wir als Kunst. Wir bringen Blei zu fließen, um Lettern daraus zu gießen. So wirken wir um Gunst."

Dies sagt sehr viel über den Berufsstand des Schriftgießers aus, früher ein ehrwürdiger Beruf. Es ist auch bezeichnend für seinen Berufsstolz und ganz allgemein für den des grafischen Ge-werbes. Das nächste, was wir gelernt haben, waren beispielsweise die Schriftgradbezeichnun-gen und Informationen zum „Typografischen System“. Dieses stand ja auch in einem engen Zusammenhang mit Hermann Berthold, dem Firmengründer der H. Berthold AG. Dabei ent-sprach 1 Punkt = 1/8 Petit = 0,376 Millimeter. In die 240 Punkte als Messobjekt passen alle Ke-gelgrößen, sie sind teilbar durch alle anderen Kegelgrößen. Daher dieses Maß von 240 Punkten.

In der praktischen Ausbildung fingen wir zunächst damit an, nicht druckendes Ausschussma-terial herzustellen. Dieses wird zwischen den einzelnen Wörtern angeordnet, erscheint jedoch aufgrund der geringeren Höhe später nicht im Druckbild. Das war eine Lehrlingsarbeit, bevor man dann wirklich auch mal Schriften gegossen hat.

### **Man sieht genau, was Sie jeden Tag gemacht haben. Und es wurde damals noch samstags ge-arbeitet.**

Es gab damals noch die 48h-Woche, die dann später auf eine 40h-Woche heruntergesetzt wurde. Ich war jeden Samstag da, oder jeden zweiten Samstag, das kann auch sein. Auf jeden Fall war es samstags nur ein halber Tag, also vier Stunden.

In der ersten oder zweiten Woche war auch sofort ein Vertreter der Gewerkschaft da und hat gesagt: „So, Junge. Du musst hier in die Gewerkschaft eintreten.“ Das hat man auch gemacht. Wir haben das als eine Art Versicherung gesehen, als Rechtsschutzversicherung. Damit mal

einer da ist, der was für einen macht, wenn etwas schiefgelaufen ist. Das kann ja immer sein. Das war an und für sich der Hauptgrund gewesen.



### **Vieles ist sehr genau beschrieben. Und gab es eine eigene Berufsschule?**

Ja, das war die Grundlage, damit man untereinander weiß, wovon man redet. Wir haben beispielsweise auch Querschnitte gezeichnet von Maschinen, Kolben, Buchstaben (Lettern), der Gießpfanne im kalten Zustand und in Funktion und wie damit gearbeitet wird. Unsere Berufsschule war die für „Kartografie und Graphische Gewerbe“ am Mariannenplatz in Kreuzberg <sup>1</sup>.

### **Warum haben Sie sich für den Beruf des Schriftgießers entschieden?**

Gegen Ende der Schulzeit kam neben vielen anderen Handwerken auch der Beruf des Schriftgießers ins Gespräch. Die Firma H. Berthold AG war zum einen eine weltweit tätige internationale Firma und zum anderen fast so etwas wie ein Familienbetrieb. Man war bei Berthold, die ganze Familie war dann bei Berthold. Deshalb habe ich mich dafür entschieden. Das war im Jahr 1960.

### **Wurde der Beruf des Schriftgießers als etwas Besonderes angesehen?**

Ja, der Status des Schriftgießers war etwas Besonderes, das muss man schon so sagen. Es war ein seltener Beruf. Es war auch etwas Besonderes, überhaupt im grafischen Gewerbe tätig zu sein. Das hatte schon immer einen guten Ruf gehabt.

Und es gab ja auch deutschlandweit nur sieben Schriftgießereien. Eine davon war die H. Berthold AG. Und aus West-Berlin raus haben Sie ja keine Chance gehabt, wo sollten Sie hin? Nach Leipzig? Da lag es auf der Hand, dass man in der Firma geblieben ist, wenn man den Beruf weiterhin ausüben wollte. Die Schriftgießer haben alle ihr 50-jähriges Betriebsjubiläum bei Berthold gefeiert. Es gab keinen, der das nicht hatte.

### **Zu Beginn Ihrer Ausbildung gingen Sie 1960 davon aus, dass Sie Ihr gesamtes Berufsleben bei der H. Berthold AG verbringen würden?**

Ja, das war so. Ein Freund von mir, dessen Vater Schriftsetzer war, wurde durch meine Mutter befragt, ob man da hingehen kann und was das für ein Beruf ist. Die Antwort war, dass mir nichts Besseres passieren kann: „Schick mal deinen Sohn dorthin, da hat er den besten Beruf, den er sich aussuchen kann“. Die Generation vor mir, die hat man dort im Kinderwagen reingetragen und auch wieder rausgetragen. Wer einmal bei Berthold war, der hat da nie wieder aufgehört.

### **Wie viele Schriftgießer wurden damals gleichzeitig ausgebildet?**

Wir waren zu der Zeit sechzehn Schriftgießer-Lehrlinge. Dazu kamen 2 zwei Schriftschneider-Lehrlinge, also insgesamt 18 Auszubildende. In jedem Lehrjahr gab es immer ca. 5 Schriftgießer für jeweils drei Jahre. In der Ausbildung war handwerklich gesehen alles dabei, ein bisschen Metallbearbeitung, der Schriftguss selber, das grafische Gewerbe. Die Ausbildung war von daher vollkommen fachgerecht.

### **Die Lehrlinge waren alle männlich?**

Ja, richtig. Das war eine Männerdomäne.

### **Wo befand sich die Lehrwerkstatt im Gebäude?**

Die Lehrlingsabteilung für die Schriftgießer war im zweiten Stockwerk, im rechten Flügel. Dort waren alle Lehrlinge und der Lehrmeister untergebracht. Jede Abteilung hatte einen Meister. Über diesen lief dann alles Weitere, auch beispielsweise Fragen an das Personal- und Lohnbüro, was Urlaub oder Ähnliches betraf.

---

<sup>1</sup> heute: Kreuzberg-Friedrichshain

### **Wurde in Ihrer Ausbildung auch die Firmengeschichte der bereits 1858 gegründeten H. Berthold AG thematisiert?**

Ja, vor allem dass Hermann Berthold als Firmengründer um 1880 an der Festlegung eines einheitlichen Maßsystems für Deutschland beteiligt war. Dass dadurch ein Punkt 0,376 Millimetern entspricht und es eine einheitliche Schrifthöhe von  $62 \frac{2}{3}$  Punkt gibt, was beispielsweise den Austausch von Schriften untereinander ermöglicht. Es hatte ja durch den Verein der Schriftgießer den Auftrag gegeben, sich um eine Vereinheitlichung zu bemühen.

### **Haben Sie sich auch für Schriftgestaltung interessiert?**

Als Fachmann, sage ich mal, hat man schon einen Blick dafür gehabt, auch auf der gedruckten Seite, was Unter- oder Oberlängen betraf, ob das schon so richtig war, ob das Schriftbild gut aussieht oder nicht. Das hat man so mitgenommen, das vergisst und verliert man nicht.

### **Haben Sie gelernt, einzelne Schriften auseinanderzuhalten?**

Ja, das hat man nachher gesehen. Die einzelnen Schriftarten, von wo sie waren, was es für Schriften waren: Schreibschriften, Festschriften, Antiqua-Schriften. Also das hat man nachher so mit der Zeit drauf gehabt.

### **Wie verlief die Zusammenarbeit mit anderen Bereichen der Firma?**

Vor der Tätigkeit des Schriftgießers gab es verschiedene vorgeschaltete Prozesse in den Bereichen Schriftentwurf und Schriftschnitt.

Die Schriftkünstler, welche die Schriften entworfen haben, arbeiteten in der Nähe der Schriftschneider. Beide arbeiteten im Prinzip Hand in Hand. Was der Schriftkünstler vorgab, der Entwurf, wurde später als Erstes durch die Schriftschneider umgesetzt. Dann wurden in der Galvanisation erste Matrizen als Gießformen für die zu gießende Schrift hergestellt. Erst danach ging es weiter zu den Schriftgießern an die Gießmaschine, wo zunächst Proben gegossen wurden.

### **Schriftgestalter\*innen wurden in den 1960er Jahren noch Schriftkünstler\*innen genannt?**

Ja, diejenigen, die Schriften entworfen haben, waren die Schriftkünstler.

### **Wie würden Sie die Schnittstelle zwischen Schriftentwurf und Schriftguss beschreiben?**

Der Schriftgießer entschied sich für eine bestimmte Laufweite der Buchstaben untereinander und für jeden Buchstaben einzeln. Der Schriftkünstler hat das dann nochmal für gut befunden oder nicht. Der eine oder andere Buchstabe musste dann ein bisschen dünner oder dicker werden oder sich in der Linie vielleicht noch etwas verändern. Der Schriftkünstler hat die Schrift dann nach dem Druck abgenommen, seine Schrift, er war so etwas wie der Herr der Schriften. Er hat entschieden, ob das so gut war oder nicht, und hat sein Jawort gegeben. Dann ging es später so in die Produktion.

### **Konnte Sie darauf hinweisen, dass eine Schrift schlecht zu gießen ist?**

Nein, das stand einem nicht zu. Der Schriftgießer nahm das eher hin und machte jeweils das Beste daraus, wenn er es nachher für das Schriftbild zusammenfügte. Und dann hat der Schriftkünstler irgendwann gesagt: „Ja, so ist es gut, so kann die Dicke bleiben“. Denn die war ja dann für ewige Zeiten vorgegeben, die Dicke des einzelnen Buchstabens.

### **Gab es Schrifttypen, die schwierig zu gießen waren?**

Grundsätzlich war es eine ruhige Arbeit, die man gemacht hat. Es gab an sich keine Schriften, die sich schlechter oder besser gießen ließen. Groteskschriften, die ja Blockschriften sind, oder Schreibschriften, die durch die gezogenen Linien ineinander übergehen: In Bezug auf die Qualität waren jede Schrift und jeder Buchstabe gleich gut. Aber trotzdem kann man sagen, dass

eine vielleicht etwas schwieriger zu gießen war als eine andere. Arabisch war schwierig. Dies waren mehr als 550 Zeichen, bei denen jeweils kleine Nummern eingestanz waren. Wir konnten nur nach diesen Nummern arbeiten, sonst wären wir damit nicht zurechtgekommen. Oder man hat einen kleinen Versatz an einer Schreibschrift eher gesehen als an Buchstaben, die blockmäßig aneinandergereiht waren.

Das war zwar schwierig, aber es waren eben Lohnarbeiten. Man hat ja dann dafür seine Zeit bekommen. So lange, wie es eben gedauert hat, hat es gedauert. Damit hat man sich abgefunden. Das war so. Hat man ja auch gelernt. Das hat man so gemacht. Das Gesamtbild musste immer stimmen. Das war halt auch die Qualität von Berthold, die den Ruf hatten, Spitzenqualitäten zu liefern. Ich glaube, das ist auch gemacht worden.

### **Woher wussten Sie, welche Schriftmengen gegossen werden sollten?**

Jeder Schriftgießer hat mit dem Schriftgussauftrag einen sogenannten Gießzettel bekommen. Dieser musste für die angeforderte Menge in Kilogramm entsprechend multipliziert werden.

### **Wie unterschieden sich Schnell-, Komplett-, Großkegel- und Doppelgießmaschinen?**

Die Schnellgussgießer haben nur kleine Schriftgrößen gegossen, wie 6- und 8-Punkt-Schriften.

Das waren andere Maschinen als die Foucher-Komplettgießmaschine, die ja auch im Deutschen Technikmuseum steht. An solchen Komplettgießmaschinen wurden 10- bis 48-Punkt-Schriften gegossen.

Die Doppelgießmaschine stand auf 10 Punkt. Die Doppelgießmaschinen hatten ihren eigenen Motor und waren nicht an die Transmission (= historisches Riemengetriebe) angeschlossen. Das gab es also auch schon.

An Großkegelmaschinen wurden nur Großkegel gegossen.

### **Auf Fotos sieht man lange Reihen von Schriftgießmaschinen nebeneinander.**

Ja, es waren offene große Arbeitssäle, große Hallen, die sich alle sehr geähneln haben. Wenn du nicht gerade gewusst hast, dass dein Kollege im zweiten Stock steht, hättest du auch denken können, dass du im dritten Stock bist. Es sah alles genauso aus, wenn du reingekommen bist: die Tür ging auf, rechts war ein Waschbecken, dann kam der Saal. Ein Saal ging jeweils von links bis rechts zur Außenwand. Und es gab jeweils einen Lastenfahrstuhl.

Die Gießmaschinen standen in drei Reihen und liefen alle über eine Transmission. Deshalb konnte niemand mehr nach Feierabend oder während der Pause arbeiten. Da war Schluss. Da standen die Maschinen still und sie wurden auf die Minute genau wieder eingeschaltet. Also Schummeln gab es nicht. Da etwa zehn oder zwanzig Maschinen in einem Raum waren, war da drin natürlich auch eine unheimliche Wärme. Die Schriftteilerinnen standen jeweils auf der anderen Seite.

### **Erkennen Sie Ihren Arbeitsplatz nach fast 50 Jahren wieder, seitdem Sie zuletzt in diesen Räumen waren?**

Nein. eher wenig. Die Räumlichkeiten haben sich verändert. Es ist sehr schwer, etwas wiederzuerkennen. Es gab ja auch damals schon immer wieder Umbauten, entsprechend den Anforderungen der Produktion und weil die Abteilungen sich verändert haben. Die Mechaniker der Datype-Fotosatz-Maschinen kamen dann hier rein. Der Schriftguss wurde innerhalb der Firma immer mehr verdrängt und auf den einzelnen Etagen räumlich immer mehr eingeengt.

Strom wurde verlegt, hier waren ständig Handwerker, anders kannte man das gar nicht.

Meine Gießmaschine war hier im zweiten Stock, auf dieser Etage, vorne, wo der Parkplatz ist, an dem Block. Da habe ich jahrelang an einer Doppelgießmaschine gearbeitet. Jeder hat seine Maschine gehabt, an der er eingearbeitet war. Die einen waren immer am „Kleinkegel“ und die anderen Kollegen haben immer am „Großkegel“ gegossen. Die Maschine wurde auch mal gewechselt, aus irgendeinem Grund, weil es einen anderen Auftrag gab. Aber in der Regel blieb die Maschine auf dem Kegel stehen, die Kegeleinstellung wurde nicht gewechselt und man hat an seiner Maschine lange Zeit gestanden.

Seit Anfang der 1960er Jahre begannen ja die Umstellungen von der Transmission auf den elektrischen Antrieb der Maschinen und dann wurden die Transmissionen abgebaut, nachdem alle motorisiert waren und einen Einzelmotor hatten. Die Maschine, die im Deutschen Technikmuseum steht, hat ja auch einen Einzelmotor. Sie war in diesem Fall ein Prototyp. Es gab immer Veränderungen in der Firma, baulich und personell, sie war immer im Wandel. Hier im Fußboden sind noch Bleiletern zu erkennen, sogar ganze Buchstaben. Hier ist die Signatur noch zu sehen. Bleieinschlüsse. Hier sieht man auch die Kegel, alle haben die gleiche Breite. Zweifelsfrei sind das eingetretene Buchstaben, Bleiabfälle, Reste, Anguss. Das ist schon was Besonderes.

### **Wie erhielt der Schriftgießer das jeweils benötigte Letternmetall für den Guss?**

Die Legierung bestand aus Antimon (Stannum), Zinn (Stibium) und Blei (Plumbum). Zinn gibt den Fluss, Antimon die Härte und Blei die Menge bzw. die Masse des Buchstabens. Die normale, übliche Legierung wurde immer an den Platz gebracht, die Kiste wurde jeweils voll gelegt. Das Rohmaterial wurde in Form von Blöcken/Tafeln mit 40 x 60 Würfeln vom Galvaniseur geliefert, hinten war die Legierung eingestanzt. Es gab jedoch auch andere Legierungen, die jeweils zum Auftrag passten. Nur wenn eine andere Legierung benötigt wurde, beispielsweise für eine Schrift mit Überhängen, dann sagte man dem Galvaniseur Bescheid, ich brauche mal die und die Legierung. Dann kam der Kollege mit den entsprechenden Platten, die man brauchte, 200 bis 250 Kilo pro Schrift. Aus den großen Platten wurden dann nochmal Teile herausgeschlagen. Diese einzelnen Stücke von etwa 10 x 10 cm wurden dann in die Gießpfanne der Gießmaschine gelegt.

### **Wie funktionierte eine Kompletgießmaschine wie die in unserem Museum?**

Die Maschine im Deutschen Technikmuseum wurde von der Firma Foucher aus Paris (Frankreich) gegen 1880 hergestellt. Diese zwischen 1848 bis 1900 gebauten Gießmaschinen waren vollkommen ausgereift und liefen so noch bei der H. Berthold AG bis in die 1960er. Auch die Berliner Firma Küstermann und Co. hat solche Maschinen hergestellt.

Wie der Name „Kompletgießmaschine“ schon sagt, kommen die Buchstaben am Ende des maschinellen Vorgangs vollkommen fertig heraus. Bis dahin gab es Gießkellen, Handgießgeräte, erste Handgießmaschinen, Entgrater, Hobelmaschinen und noch vieles mehr. Die Buchstaben mussten jeweils einzeln bearbeitet und mit der Hand gefeilt werden. Bei der Entwicklung der Kompletgießmaschinen wurden alle diese Vorgänge zusammengefasst. Mehr konnte man an der Maschine nicht mehr machen, technisch ausgereift bis zum letzten Tag, als Berthold zugemacht hat. Da sind diese Maschinen so noch gelaufen. Am Ende kam der Buchstabe hier fertig für den Setzkasten raus. Da musste nichts mehr dran gemacht werden. Die Kompletgießmaschine trägt den Namen zurecht.

Ursprünglich besaß die Maschine noch eine Riemenscheibe, wo man den Riemen immer hoch und runter ziehen konnte. Die Riemenscheibe war oben mit einer Welle verbunden. Sie wurde immer langsamer oder schneller, je nachdem wie man die Geschwindigkeit mit dem Riemen variierte, den man unten oder oben angesetzt hat. In den 1960er Jahren wurde die Maschine mit einem Elektromotor nachgerüstet, den es ja früher nicht gegeben hatte. Heute ist die Maschine hier im Museum nicht mehr unter Strom.

### **Wie begann der Gießprozess?**

Bevor der ganze Gießprozess beginnt, wird die Maschine eingerichtet und die Matrize vor dem Gießmund justiert. An dieser Schraube wird die Matrize hoch oder runter justiert. Und hier wird die Linie dran gestellt, damit alle Buchstaben in einer Linie sind und untereinander auch passen. Da drin befindet sich ein Kern entsprechend der Schriftgröße, die gegossen werden soll. Und hier befindet sich die Dichtenschraube. Hier gehört der Dichtenstift hinein. Mit ihr kann die Dichte nach oben und nach unten verstellt werden. Bei dünnen Buchstaben wie dem i oder j und den Punkturen würde diese Schraube ganz oben sein. Dann haben wir eine dünne Dichte. Wenn man das hier wieder runter dreht und verstellt, geht der ganze Kern mit runter

und wir haben dann die Dicke der breiteren Buchstaben wie dem m, w, ae oder oe. Jede Veränderung der Justierung bedarf zur Kontrolle eines erneuten Abgusses. Diese Buchstaben werden auch hier auf so einer Maschine gegossen. Der Kegel ist hier zum Beispiel 24 Punkt (Doppelcicero), das ist eine feste Größe an der Maschine und wird i. d. R. nicht verändert.

### **Wie wurde das Letternblei erhitzt?**

Hier sieht man die Gießpfanne, unter der sich ein Bunsenbrenner befindet. Dort wurden die einzelnen Stücke bei bis zu 320 oder 350 Grad zum Schmelzen gebracht. Wenn die richtige Temperatur erreicht und das Letternmetall flüssig war, was nach dem Anheizen etwa eine Stunde dauerte, konnte die Maschine das flüssige Letternmetall einlaufen lassen.

### **Wie geht es weiter nach der Warmlaufzeit?**

Nach etwa fünf Minuten Warmlaufzeit wurde ein Stift für den Kolbenexzenter entfernt und die Maschinenteile gerieten in Bewegung. Sie wurden durch eine Welle mit unterschiedlichen Exzenteren bewegt.

Der erste Exzenter auf der linken Seite ist der Deckelexzenter, an dem der Deckel hin- und hergefahren wird. Dafür gibt es innenliegend eine Rolle, die den Maternkasten bewegt. Der nächste Exzenter ist der für die Zuhaltung, die sich dann nach unten bewegt. Dadurch wird der Maternkasten zurückbewegt. Der letzte Exzenter ist dann der Kolbenexzenter.

Wenn die Maschine in Bewegung gerät, wird der Kern nach oben geschoben. Bis dahin ist der Gießmund leer, alles steht noch auf „0“, das ist die Ausgangsstellung. Dann wird der Deckel nach vorn geschoben. Der Maternkasten mit der Matrize schiebt sich vor den Gießmund und schließt diesen. Dann wird der Maternkasten, in dem sich die Matrize befindet, ganz langsam geschlossen. Wenn er geschlossen ist, setzt sich der Kolben in Bewegung und geht hier runter. Durch den Kanal und die Spitze wird dann das flüssige Letternblei in den Gießmund gepresst. Auf diese Art wird jeweils ein Buchstabe gegossen, mit einer Zange gegriffen und weitergegeben. Danach wird die Apparatur wieder hoch geführt und der Deckel bewegt sich mit der nächsten Exzenterbewegung wieder zurück nach oben. Der Maternkasten ist hinten, der Deckel geht zurück und holt die nächsten Buchstaben ab. Die Matrize geht mit dem Maternkasten wieder nach hinten. Auch der Deckel wird nach hinten bewegt, so dass der Prozess wieder von vorne beginnen kann. Der Kolben würde wieder runtergehen. Der nächste Buchstabe würde schon wieder gegossen werden.

### **Wie werden die gegossenen Buchstaben weiterbearbeitet?**

Nachdem die Matrize sowie die Dicke justiert sind, wird die gegossene Letter bereits von dem am Deckel befindlichen Messer einseitig beschnitten, weiterhin im Bodenstück über ein Messer geführt und im Apparat durch zwei weitere Messer inkl. Fußmesser bestoßen. Der fertige Buchstabe mit dem Angusszapfen kommt nach oben, wird durch die Zange gegriffen bzw. hier in der Zange mitgeführt. Dort geht er an den Abbrechern vorbei, an denen der Angusszapfen abgebrochen wird. Danach wird er vorn in den Apparat geführt, wo die seitlichen Grade (Kegelseiten) durch verschiedene Messer entfernt werden. Dies nennt man auch Entgratung. Als letztes kommt ein Fußmesser zum Einsatz, durch das die Bruchstelle des Buchstabens beschnitten und der letzte Grad abgeschnitten wird.

Nun drücken die folgenden Buchstaben im Anschluss jeweils den bereits fertig gegossenen wieder runter und weiter, so dass der Winkelhaken sich füllt, bis er voll oder die gewünschte Stückzahl erreicht ist. Dann kommt der nächste leere Winkelhaken rauf und füllt sich wieder. Und so würde sich das immer wiederholen. Der abgeschnittene Anguss kann danach wieder verwertet werden und wird erneut geschmolzen.

### **Was passiert mit den fertig gegossenen Buchstaben?**

Nach diesen Vorgängen sind die Buchstaben im Grunde genommen fertig für den Setzkasten. Die Winkelhaken werden dann hier gefüllt, also laufen voll, werden dann abgenommen, in einer speziellen Vorrichtung abgelegt und gelagert, bis die Schriftteilerinnen sie für den Versand fertig machen.

Diese Arbeit wurde von den Schrifteilerinnen erledigt, die gemeinsam mit den Schriftgießern in einem Saal arbeiteten und an einem langen Tisch standen. Die Teilung/Zusammenstellung erfolgte in Kilogramm, paketweise entsprechend der Bestellung als komplette Schriften oder als Nachbestellung, wenn einer noch 100 „e“<sup>˘</sup>s gebraucht hat. Die wurden in so eine Kolumne hier reingesetzt. Da kam ein Ölpapier rein, das man nachher rausziehen konnte, und dann lag es auf dem Papier oder war eingebunden und wurde dann versandt.

### **Gibt es etwas, dass die Geschwindigkeit begrenzt?**

Die mögliche Geschwindigkeit der Maschine wurde begrenzt durch die jeweils nötige Abkühlzeit der Buchstaben und die Größe der Kegel. Die Abkühlzeit wurde durch eine ständig laufende Wasserkühlung mit normalem Leitungswasser als Kühlwasser verkürzt, das durch den Maternkasten und den Deckel nach draußen und von da durch Abwasserrohre und Bodenstücke weiter abgeführt wurde.

Darüber waren Riffelbleche.

### **Welche Werkzeuge verwendete ein Schriftgießer?**

Die Werkzeuge, die ständig gebraucht wurden, lagen offen auf einem jeweils auf der Maschine liegendem Geschirrtuch. Man hat natürlich nicht mal dicke und mal dünne Buchstaben gegossen, sondern hat sich diese so hingelegt, dass wenn man bei einer Schrift mit einer bestimmten Dicke aufgehört hatte, bei der nächsten Schrift wieder mit der gleichen Dicke angefangen hat und dann runter gegangen ist bis zur Punktur, und umgedreht von der Punktur wieder hoch zu den dickeren Buchstaben, wie beispielsweise dem M oder W. Und viele haben ja die gleiche Dicke, das U, das N, das O, das E sind gleich dick. Die hat man dann natürlich auch zusammen gegossen, hintereinander. Neben den Werkzeugen für die Ein- und Zurichtung lagen dort auch die Muster und Anderes. Die Buchstaben wurden zwischendurch immer wieder gemessen und kontrolliert, beispielsweise ob der Kegel noch stimmte. Benutzt wurden folgende Werkzeuge:

Höhenmaß von 62 2/3 Punkt: Das ist ganz wichtig. Durch diese 240 Punkte lassen sich alle Kegel rechnen. 8, 10, 12, 14 Punkt etc. = immer wieder komme ich auf 240.

Besehklotz und Besehblech: Das Besehblech wird benötigt, um die Schrifthöhe festzustellen, die Schrifthöhe, ganz wichtig, damit die Buchstaben alle eine Höhe haben. Verschiedene Hersteller hatten früher verschiedene Höhen. Erst ab 1879/80 gab es unter der Federführung von Hermann Berthold eine Vereinheitlichung der Schrifthöhe, so dass deutschlandweit alle Schriftgießereien eine Höhe von 62 2/3 Punkt hatten. Hier haben wir den Kegel, dieser hat 240 Punkte. Die Buchstaben wurden dann so regelmäßig reingesetzt und man konnte sehen, ob sie hundertprozentig stimmten. Das ist der Besehklotz. Da konnte man die Dicken zu den Mustern legen und feststellen, ob der Buchstabe zu dick oder zu dünn war, d.h. die Dicke wurde gemessen bzw. festgestellt durch den Vergleich zwischen dem Muster (Erstguss/ Zurichtung) und dem, was man bereits gegossen hatte. Wenn es bspw. noch zu dünn war, musste an der Maschine nachjustiert, d.h. im Apparat etwas verstellt werden.

Linienmaß: Mit dem Linienmaß konnte man sich das fest einstellen und da hat man immer die Linie gehabt, um das dann an der Maschine zu justieren.

Winkelmesser: Hier haben wir einen Winkel, um den rechten Winkel festzustellen, damit der Kegel, also das Schriftbild, auch im Winkel sind bei 190 Grad.

### **Welche „Skills“ benötigte ein Schriftgießer, vor allem handwerklich?**

Der Schriftgießer benötigte sicherlich technisches Geschick, Verständnis und auch Fingerspitzengefühl bei der Einrichtung der Matrize, damit man schnell damit fertig wurde. Dann ist man mit der Maschine gut zurechtgekommen.

Es musste auf viele Dinge geachtet werden. Das Vorlaufen der Maschine, das Schriftbild musste spiegelblank und die Buchstaben durften unten nicht hohl sein. Das war eben Fingerspitzengefühl und Erfahrungswissen, was man sich im Laufe der Zeit angeeignet hatte. Es gab natürlich auch Tricks, die jeder hatte.

### **War es auch wichtig, schnell zu arbeiten?**

Ja, es war überwiegend Akkordarbeit <sup>2</sup>. Je mehr Winkelhaken man fertig hatte, je schneller man war, umso mehr Geld hat man auch verdient.

### **Im Handsatz und Buchdruck sagte man "Grüß Gott von wegens Handwerk". Gab es eine eigene Fachsprache bei den Schriftgießern?**

Ja, eine Fachsprache gab es natürlich, wie im ganzen grafischen Gewerbe: 6 Punkt war Nonpareille, 8 Punkt war Petit, 10 Punkt war Perl, 12 Punkt war Cicero etc. und andere Fachbegriffe. Dann wusste jeder, wovon man spricht.

Der Buchdruck war traditionsbewusst, auch die Buchbinder\*innen. Jeder hat so sein Gewerk gehabt und jeder war am Ende stolz auf seine Arbeit, denn was er gesehen hat, das hatte er auch geschaffen und konnte es anfassen.

### **Ende der 1950er Jahre begann die H. Berthold AG mit der Herstellung von Fotosatzgeräten <sup>3</sup>. Waren Sie in diese Entwicklungen miteinbezogen?**

Nein, das war eher nach meiner Zeit. Aber schon in den 1960er Jahren hat man an den ersten Diatype-Geräten bei Berthold gearbeitet, was wahrscheinlich auch ein bisschen top secret war. Die erste Diatype-Maschine war 1962 auf der Drupa <sup>4</sup> zu sehen. Das war für mich so ein Datum gewesen. Als ich bei Berthold angefangen habe hat man ja schon oben die ersten gebaut. Also ich habe 1962 davon gehört. Wenn es doch früher war, dann haben die zwei Jahre drangesessen, dran gearbeitet, bis die erste Diatype dann produktionsfähig war. Dass es sich so entwickeln würde, das hatte, glaube ich, kein Schriftgießer erahnt und gewusst, was da auf ihn zukommt.

### **Der Schriftguss wurde 1978 bei Berthold in Berlin eingestellt. Die H. Berthold AG investierte in den Fotosatz, später in erste digitale Techniken.**

Nach Ende der Lehrzeit blieb ich noch sechs Jahre lang. Das Sterben, sage ich mal, der Firma Berthold im Schriftguss, habe ich ja nicht so direkt miterlebt, weil ich ja schon vorher die Firma verlassen hatte. Als es anfang, weniger zu werden, hatte ich zwischendurch nochmal für ein paar Jahre bei einer anderen Firma Fuß gefasst, aber auch da habe ich festgestellt, dass in der Richtung Schriftguss und Metallverarbeitung nicht mehr viel los war. Ich habe mich deshalb anders entschieden und habe dann, wie viele andere Kollegen auch, in eine Behörde gewechselt, zur Polizei, zur Feuerwehr oder zur Justiz. Viele haben sich umentschieden, weil sie keine Zukunft mehr gesehen haben. Für mich war irgendwann Schluss mit Umschulen innerhalb des Schriftgewerbes. Aber solche Veränderungen gab es ja auch bereits bei der Einführung der Kompletzgießmaschinen. Früher waren eben viel mehr Leute daran beteiligt. Da hat einer da gefeilt, einer dort gefeilt, einer hat an dem Bestoßtisch gearbeitet und hat den ganzen Tag nur gehobelt. Bis es nachher die Kompletzgießmaschine gab, waren hier ein paar Arbeitsplätze verschwunden. War auch nicht anders.

Computer gab es damals auch noch nicht. Wenn man sich heute eine Druckerei ansieht, da stehen ja nur noch drei Computer, Riesenmaschinen, so groß wie ein Wohngebäude. Die Maschinen von Zeitungsherstellern, zum Beispiel, sind so groß wie ein ganzes Gebäude. Und da stehen drei Mann vor dem Computer und gucken sich an, was die Maschine tut.

Von daher hat sich so viel geändert, so viel gewandelt. Gut, umlernen muss man immer, auch heute. Der Beruf, den man einmal gelernt hat, bleibt auch nicht, dann muss man mal wieder umlernen. Aber das war eben damals im grafischen Gewerbe einfach extrem, was sich da revolutioniert hat. Man wusste nicht so direkt, wie das ausgeht. Und den Überblick hat man ja nicht gehabt. Dass das mal so revolutionär sein würde, das war nicht vorstellbar, also eigentlich so am Anfang. Und dass beides sogar parallel hätte verlaufen können, vielleicht noch über

---

<sup>2</sup> Es gab Akkordarbeit, die nach Stückzahl bezahlt wurde sowie Lohnarbeit.

<sup>3</sup> Prototyp „Diatyp“ bereits 1958; serielle Entwicklung ab 1960 als „Diatype“. Vgl. z.B. Silvia Werfel, Journal für Druckgeschichte, 1/2000

<sup>4</sup> Abkürzung für (Dru-)Druck- und (Pa-)Papier-Messe

Jahrzehnte, hätte ja möglich sein können, war aber nicht so. Und jeder, der elektronische Maschinen hergestellt hat, ob das nachher IBM oder Olivetti waren, die haben ja alle nachher so eine Setzmaschine gebaut. Und da hat Berthold dann eben Konkurrenz gehabt, was sie früher vielleicht nicht so gehabt hatten. Daran haben sie vielleicht auch zu knabbern gehabt, sich da durchzusetzen mit ihren Geräten, mit ihren Maschinen, die auch weiterentwickelt wurden. Die Diatype gibts ja heute auch nicht mehr, ist ja ein Museumsstück.

### **Wir sind heute am ehemaligen Hauptsitz der H. Berthold AG in Berlin, am Mehringdamm. Wo befand sich denn der Haupteingang um 1960?**

Das letzte Mal, dass ich den Fuß in das Gebäude gesetzt habe, das war 1967, das ist jetzt 50 Jahre her. Es hat sich sicher viel verändert.

Der Haupteingang war ursprünglich am Mehringdamm 43, also die Postanschrift. Später wurde er zur rechten Seite und zur Gneisenau-Straße hin verlegt. Am Eingang war das Firmenzeichen der H. Berthold AG, so halbrund, gebogen und da oben drin war das Zeichen von H. Berthold, „HB“. Und dann gab es im Zeichen so einen Haken, wo früher die Gießkellen drangehangen haben. Vor zwei bis drei Jahren war es noch da, wenn ich mal vorbeigekommen bin, jetzt nicht mehr. Das Tor war immer offen. Der Betrieb fing erst beim Pförtner an, sozusagen vor dem zweiten Tor.

Den Aufgang, hier links unterhalb des Schriftzuges, benutzte vor allem die Direktion, die Vorstände und die Verwaltung mit Lohn- und Personalbüro, um in ihre Büros im ersten Stockwerk zu gelangen, sozusagen in die „Teppichetage“.

Zu meiner Zeit war Herr Thier der Direktor, der von seinem Büro aus auch die Produktionswerkstätten im Blick hatte. Der Direktor wurde mit dem Auto vorgefahren.

### **Der Schriftzug am Gebäude stammt noch aus dieser Zeit. Leider sind nur noch wenige Buchstaben erhalten.**

Als die Firma hier noch aktiv war, war alles sehr gepflegt, auch die Fassade. Darauf wurde schon Wert gelegt, weil hier auch die Kunden ein- und ausgegangen sind und die anderen Firmen, die mit daran beteiligt waren. Die H. Berthold AG war ja eine internationale Firma, eine Weltmarke eigentlich. Die haben überall alles aufgekauft, von Russland angefangen bis hin nach Italien. Und auch in früheren Zeiten müssen Gespräche mit Gästen aus Moskau, St. Petersburg, Wien und Budapest stattgefunden haben, denn sie waren weltweit vernetzt. Der Eingangsbereich war ein Aushängeschild. Der Schriftzug, eine Berthold-Grotesk-Schrift, hat in der Sonne geleuchtet. Aber gut, das ist der Zahn der Zeit, der daran nagt. Es waren ausgelegte Buchstaben, die vergoldet waren. Als die Firma 1979 den Standort innerhalb von Berlin nach Lankwitz in die Teltower Str. 1-4 wechselte, soll er noch vollständig gewesen sein.

### **Den linken Aufgang nutzte die Direktion. Das rechte Tor war der Eingang in das Werks Gelände?**

Ja, dieses zweite Tor nutzten die Arbeiter\*innen und Angestellten. Hier befanden sich die Pförtnerloge und gegenüber die beiden Stempeluhrn bzw. Automaten. Die erste Stempeluhr war hier unten rechts, im Durchgang vor der Tür. Die zweite dort, wo jetzt der Zigarettensautomat hängt. Das war ganz wichtig. Es gab eine große Tafel mit kleinen Steckkarten. Dort zog man seinen Namen, stempelte die Karte und steckte sie dann in den hinteren Kasten wieder rein. So wurden genau die Zeiten festgehalten, wann man gekommen und gegangen ist. Beim Rausgehen war es genau umgedreht. Wieder wurde die Karte mit dem Namen entnommen, gestempelt und wieder in den äußeren Kasten reingesteckt.

### **Was befand sich noch hier im Erdgeschoss?**

Wenn man durch das zweite Tor gegangen ist, war man sozusagen im zweiten Hof. Der Hof war nicht groß. Im Erdgeschoss waren die Garderobe, das Lager mit den Bleiplatten und der Versand/ Vertrieb, verbunden mit einem Fahrstuhl. Über die Garderobe ging es hoch in die einzelnen Arbeitssäle. Der Block geht ja noch weiter rüber, im Winkel zu einem weiteren U. Da hinten war noch so ein kleiner schmaler Hof. Das Quergebäude gibt es nicht mehr, da sind

jetzt die Neubauten drin. Und ein weiteres Gebäude ist auch weg: das, was hier so niedrig ist, das war früher hoch. Riesig. Was da noch alles dran hing, neben der Produktion. Das ging bei den Schriftkünstlern los bis hin zur Gießmaschine, wo das Produkt fertig gestellt wurde.



### **Was befand sich im 2. Stock über der Verwaltung und Direktion?**

Über der Direktion waren nachher die Produktion und die Säle mit den Gießmaschinen. Ja, leise war das sicher nicht. Dort war auch die Lehrlingsabteilung.

### **Was befand sich im 3. Stock?**

Im 3. Stock waren die Großkegel-Gießmaschinen. Der Bereich Schriftguss verteilte sich damals noch über zwei Etagen, über den kompletten Block links und rechts. Später wurde die Schriftgießerei zusammengepfertcht, sage ich mal, um Platz zu schaffen für die Produktion der Diatype-Maschine. Und hier waren früher vielleicht mal Gießmaschinen drin, die nachher aber rausgekommen und zusammengestellt worden sind.

### **Was war im 4. Stock und dem Dachgeschoss?**

Im Obergeschoss wurden damals die ersten Diatype-Maschinen entwickelt, oben unter dem Dach, auf der linken Seite. Die Ingenieur\*innen, die oben in der Kammer saßen und dann noch die Techniker, die das eben umgesetzt haben, bis die Maschine nachher produktionsreif war, zur ersten Ausstellung auf der Drupa.

Auf der rechten Seite waren die Schriftschneider, die Messingabteilung und der Bereich Messinglinien, die noch produziert wurden, sowie die Galvaniseure.

### **Wie viele Personen haben in den 1960er Jahren bei der H. Berthold AG gearbeitet – in Berlin und an anderen Standorten der Firma?**

In Berlin waren wir etwa 350-380 Beschäftigte. Wie viele Angestellte bei den anderen Filialen gearbeitet haben, entzieht sich meiner Kenntnis. Auf alle Fälle war beispielsweise die Filiale in Stuttgart-Cannstatt ein kleinerer Betrieb, nicht so groß wie Berthold in Berlin.

Später waren es in Berlin dann etwa 400-450 Beschäftigte. Es wurde immer größer und immer mehr, vor allem aufgrund der Entwicklung der Diatype, also der Herstellung von Fotosatzgeräten, was ein immer wichtigerer Produktionsbereich der H. Berthold AG wurde und entsprechend Platz benötigte. Andere Produktionsbereiche wurden dagegen immer kleiner. Die Schriftgießerei war nachher zusammengequetscht, sage ich mal, auf nur noch einer Etage. In dieser Wachstumsphase wurden überall, wo Wohnungen frei wurden, Berthold-Büros eingerichtet. Das ganze Vorderhaus wurde entmietet, das waren nachher auch alles Büros. Auch in der Bergmannstraße waren kleine Büros, eher im Bereich Entwicklung. Arbeiten, die am Reißbrett gemacht wurden, die waren überall in der Umgebung verstreut. Irgendwann wurde klar, dass es so nicht weitergehen konnte und das Gebäude in Lankwitz wurde übernommen und dort wieder neu angefangen. Unten in Lankwitz waren es dann in den 1980er Jahren mehr als 1.000 Angestellte.

### **Wie verteilten sich die 350 Beschäftigten der 1960er Jahre auf Berufsgruppen?**

Das kann ich nur grob schätzen.

- Etwa 30 Personen in Verwaltung und Direktion
- Etwa 80 Personen im Bereich Schriftguss und Schriftteilung
- Etwa 10 Personen im Bereich Schlosserei/Zurichtung, die für die Maschinen zuständig waren
- Etwa 40 Personen im Bereich Messing-Galvanik, Graveure, Herstellung von Stahlstempeln wie z.B. Matrizenherstellung
- Etwa 25 Personen im Bereich Schriftschneiderei
- Etwa 15 Personen im Bereich Versand
- Etwa 10 Personen in der Hausdruckerei
- Etwa 10 Personen für die Entwicklung der Diatype, vor allem Ingenieure

- Etwa 30 Personen Techniker/Mechaniker
- Etwa 50 Personen Sonstige, Vertrieb, Verkauf, Vertreter, Marketing



### **Erhielten Sie wie beispielsweise die Drucker\*innen täglich Milch zum Ausgleich gesundheitlicher Gefahren?**

Ja, wir erhielten zum Frühstück einen halben Liter Milch. Aber damit war es das dann. Das Bewusstsein für solche Fragen war noch nicht so ausgeprägt wie heute. Aber sie sind alle alt geworden, die Schriftgießer.

Der Milchlieferant hat auch mal eine Kiste mit Bluna-Brause auf seinem Wagen gehabt. Wenn er die Milch verteilt hat, hat er dann eben auch in seine Kiste gegriffen und dir eine Brause gegeben, wenn du eine haben wolltest.

### **Gab es eine Werkskantine oder andere Möglichkeiten, auch andere Kolleg\*innen aus der Firma zu treffen?**

Eine Kantine gab es nicht im Haus. Aber außerhalb des Werksgeländes wurde ein Restaurant angemietet und dort konnte man mit Essensmarken Gerichte billiger erwerben. Dies gab es sowohl gegenüber im Rathaus Kreuzberg als auch unten in der Gneisenaustraße, neben dem Eingang. Das war unsere Kantine gewesen, wenn man so will, wenn man zum Essen runtergehen wollte.

Wir hatten 15 Minuten Frühstückspause und 30 Minuten Mittagspause. Im Sommer haben wir die oft oben auf dem Dach verbracht, auf einer Dachterrasse. Vielleicht war das ab 1979 am neuen Firmenstandort in Lankwitz anders, aber hier am Mehringdamm gab es keine direkte Kantine. Ansonsten waren wir Schriftgießer eher autark. Was die anderen gemacht haben, das entzog sich unserer Kenntnis. Da gab es wenig Kontakte.

### **Bleibt Ihnen etwas besonders in Erinnerung?**

Die ganze Zeit bei Berthold war durchaus positiv zu sehen. Die Lehrlinge haben alle zusammengehalten und waren eine gute Truppe.

Einmal jährlich gab es eine Betriebsfeier, eine Fahrt ins Blaue. Mal ging es nach Tegel, mal nach Schöneberg. Insgesamt gibt es viele Erinnerungen, die man noch so mitgenommen hat. Es gab auch eine Betriebsfußballmannschaft, Blau-Weiß-Gutenberg, die bis nach Westdeutschland zu Turnieren fuhr. Später wurde daraus die Blau-Weiß-Mefra, eine Kreuzberger Sanitärfirma. Danach waren es andere Zeiten gewesen. Nachdem Berthold 1978 nach Lichtenrade umgezogen war, sind in den Mehringhof Andere eingezogen. Und heute ist es dort auch nicht mehr wie in den 1980ern, sondern ein Schulgebäude. Das hat natürlich nichts mehr mit dem zu tun, was früher mal dort war.

### **Fühlt man sich ein bisschen betrogen, wenn man eigentlich einmal sein Leben auf einen Beruf ausgerichtet hat, den es dann nicht mehr so richtig gibt?**

Nein, das kann man so nicht sagen. Man hat daran gehangen, an seinem alten Beruf, es war eine schöne Zeit. War schon eine schöne Zeit, aber dass man sich betrogen fühlt, kann man so nicht sagen. Sehen Sie, sonst würde ich heute nicht hier stehen. Ein bisschen nachgetrauert, sagen wir so.

### **Wie wird die Zukunft der Schrift aussehen?**

Digital.

**Autorisierung:** 21.07.2021

#### **In Objektsammlung und Archiv des Deutschen Technikmuseums befinden sich:**

- die Berichtshefte von 1960 bis 1963
- die Schriftgießer-Werkzeuge (= Letter/ Großkegel, Höhenmaß, Abziehklinge, Besehblech, Justorium, Halterung/Ablage für Besehblech, Besehklotz und Linienmaß)

**Film:** <https://www.youtube.com/watch?v=U5tuU1OR5S>