

# Journal für Druckgeschichte

Internationaler Arbeitskreis Druckgeschichte · News of the Working Group for Printing History  
Nouvelles du Cercle d'Études de l'Histoire de l'Imprimerie  
Neue Folge 8, No.4/2002

## Editorial

Vermisst wird die Präsentation wichtiger Teile der europäischen Kulturgeschichte, nämlich die der Schrift- und Buchgestaltung. Aber wichtiger ist noch die Frage nach dem öffentlichen Raum: Was ist das?

Stephan Braunfels hat auf den ersten Blick in München ein taghelles, großzügiges und offen gestaltbares Museum errichtet: die *Pinakothek der Moderne*. Mit ihrer im September erfolgten Eröffnung wird der Anspruch verfolgt, das 20. Jahrhundert in all seinen künstlerischen Facetten abzubilden. Gemälde, Technikdesign, Druckgrafik, Plastiken, Fotografien und Schmuck sind der gesellschaftliche Spiegel, der dem Besucher neue Einblicke in seine Generationsgeschichte geben kann. Die Aufklärung der Moderne, die historische Kontextualisierung der Artefakte und Objekte ihrer Entstehung fehlt allerdings und versperrt damit Zugänge. Im besten Falle ist dies eine Gedankenlosigkeit mit der Konsequenz, dass die subjektive Erfassung des Objektiven im öffentlichen Diskurs für diejenigen ausgeschlossen bleibt, die nachsichtig mit »bildungsfernen Schichten« umschrieben werden.

Die Weg weisenden breiten Repräsentationstreppen unterstreichen beim Verlassen des Gebäudes, was die Menschen spüren: Beim Blick zurück ist es in dieser Pinakothek am Anfang des 21. Jahrhunderts die nicht gleiche Augenhöhe von Individuum und Kunstwerk; es entsteht kein öffentlicher Raum des inneren Gesprächs mit Kunst, sondern das richtige Wort bleibt dem breiten Publikum durch eine ausschließlich werkimmanente Betrachtungsweise im Hals stecken. Der Schein der architektonischen Offenheit verbirgt die geschlossene Gesellschaft, der dieses Weltmuseum zur Selbstdarstellung dient. *Harry Neß*

## Inhalt

### Einbandforschung

Die Anfänge des Buchdrucks und der Verlagseinband 49

Ausblick – der moderne Verlagseinband 50

### Lebendige Druckgeschichte

1. Miehleener Tag der Schwarzen Kunst: Uschi und Peter Marczinke zeigen bei H.C. Moog historische Drucktechnik 51

### Fachliteratur, Ausstellungen 51

### Serie Vergessene Techniken:

Das Schleifen und Körnen von Offsetplatten 52

Impressum 52

## Die Anfänge des Buchdrucks und der Verlagseinband

### Zur Organisation von Buchherstellung und Vertrieb im 15. Jahrhundert

Die Einbandforschung steht vor einer Fülle überlieferter Originaleinbände aus der Inkunabelzeit: Folio- und Quartbände zwischen Bretter gebunden, die Buchenholzdeckel mit Leder halb oder ganz überzogen und das Leder im Blindstempeldruck in eigentümlicher, oft reizvoller, ja künstlerischer Weise dekoriert. Als man daranging, mit Hilfe des Vergleichs bestimmte Stempelgruppen bestimmten Bindern zuzuweisen und diese nach Ort und Zeit festzulegen, wurde es nötig, auch gewisse Grundfragen zu lösen. Die frühen Drucke kamen üblicherweise ungebunden, als loser Buchblock, in den Handel. Das stand fest. Und doch musste man mögliche Ausnahmen ins Auge fassen, denn es gab auch gebundene Bücher auf dem Markt. Handelte es sich dabei um »Verlagseinbände«? Gab es überhaupt schon Verlage im modernen Verständnis? Diese Fragen führen dazu, die allgemeinen Verhältnisse im Buchgewerbe des 15. Jahrhunderts, einer Zeit des Umbruchs, in den Blick zu nehmen.

Den Verlag als den Produzenten gedruckter Bücher schlechthin gab es in der Inkunabelzeit nicht. Wohl aber hatte das Verlagssystem im Sinne von »Geld-Vorlegern«, wie etwa bei den Tuchmachern und im Bergbau verbreitet, auch im Buchgewerbe schnell Fuß gefasst. Es lässt sich früh die Scheidung von Finanzierung und eigentlicher gewerblicher Leistung beobachten. Verleger traten auf. Sie konnten aus dem Buchgewerbe oder von außerhalb kommen. Wesentlich war, dass sie das notwendige Kapital brachten. Den Druckauftrag vergaben sie gegen Lohn. Sie mussten sich um den Vertrieb kümmern und sahen unter Umständen neben dem Angebot

ungebundener Exemplare einen gebundenen Anteil vor. Die Aufgabenverteilung wurde vertraglich geregelt.

Ihre Unternehmertätigkeit insgesamt basierte oft aber gar nicht auf dieser Funktion als Verleger. Sie legten diese, war das Werk beendet, nach Belieben wieder ab. Man kann hier als Beispiele Druckherren wie *Peter Drach* in Speyer oder *Anton Koberger* in Nürnberg nennen; erinnert sei auch an das Verlegerkonsortium der Schedelschen »Weltchronik«.



»Dance macabre«: Älteste bekannte Darstellung einer Druckerei mit Buchhandlung (im Regal liegen gebundene Bücher), gedruckt von Matthias Huß, Lyon 1499

## Drucker-Verleger und »Buchführer«

Nicht die Verleger bestimmten das Buchgewerbe der Inkunabelzeit. In dessen Zentrum stand vielmehr der Drucker, der Techniker, der die neue Kunst aufgegriffen hatte, mit dem Ziel sie nutzbringend anzuwenden, weiterzuentwickeln und zu ihrer Verbreitung beizutragen. Er betrieb eine oder mehrere Pressen, hatte einen festen Standort, und der Werdegang seiner Offizin ist mitunter über Jahrzehnte hinweg zu verfolgen.

Die Inkunabelkunde ging vom einfachen Bilde eines handwerklichen Unternehmers aus, der den Drucker und den Verleger in seiner Person vereinigte und zunächst auch selbst für die Vermarktung seiner Produkte Sorge trug. Die Wirklichkeit war sicher von Anfang an komplexer. Der Drucker konnte,

wenn es seine Mittel erlaubten, als Verleger die Dienste anderer Drucker heranziehen. Brauchte er Geld oder wollte er Risiken vermeiden, zog er sich auf den Lohndruck zurück.

Die Finanzkraft der Drucker war oft nur gering. Wer sich auf kundige Verwandte stützen konnte oder dauerhafte Partnerschaften mit Gewerbetenossen zu betreiben vermochte, lag sicherer. Der erfolgreiche Druckherr hatte ein eigenes Vertriebsnetz aufgebaut. Mit Hilfe eines Stabes von Bediensteten (abhängigen Buchführern) setzte er seine Produkte auf verschiedene Weise ab: im Einzelhandel von seiner Offizin aus und durch direktes Angehen möglicher Interessenten; auch ließ er die regionalen Märkte, vor allem aber die großen internationalen Buchmessen in Frankfurt und Leipzig besuchen; er unterhielt in den wichtigen Handelszentren auswärts Bücherlager, die ihrerseits wieder Ausgangspunkt für Einzel- oder Fernhandel werden konnten, und belieferte selbstständige Buchhändler. In den dieser Art ausgebauten Vertrieb hatte der Druckherr auch Erzeugnisse fremder Pressen aufgenommen, Posten von Büchern, die seine Agenten, wie man sagte, »gestochen« hatten, Teile von Auflagen, ganze Auflagen.

Der Druckherr, der gleichzeitig als Produzent und Buchhändler (Sortiments-, Groß- oder Fern-

buchhändler) auftrat, war eine verbreitete Erscheinung. Wollte er einen kleinen Teil seiner Bücher gebunden auf den Markt bringen, konnte er entweder eine eigene Binderei dafür einrichten oder Bindeaufträge an unabhängige örtliche Werkstätten vergeben. Man rechnet eher mit »Vertragsbuchbindern«. So arbeiteten in Mainz für den Druckherrn *Peter Schöffer* der Binder *Hans Oesterrich* und der *Meister mit dem Leitstempel »M mit Krone«*.

Die wichtigste Rolle im Angebot bereits gebundener Werke spielten aber weder Verleger noch Drucker, sondern die so genannten *Buchführer*. Der Buchhandel war aufs Engste mit der Buchproduktion verwoben. Jeder Drucker, ja jeder in ein Verlagsgeschäft Verwickelte musste sehen, wie er seine Produkte an den Käufer brachte. Die Druckherren hatten mit ihrem Vertrieb einen allgemeinen Buchhandel verknüpft. Es entwickelte sich aber sehr früh der auf den Handel konzentrierte, eigene Berufszweig der Buchführer. Diese konnten von An-

fang an selbstständige Unternehmer sein. Häufiger waren sie in der Anfangszeit noch lohnabhängige Agenten eines Druckherrn. Da sie für Produzenten mit weit gespannten Absatzgebieten unerlässlich waren, gelang es ihnen aber offensichtlich leicht, sich selbstständig zu machen. Ihre Kapitalkraft stieg im Laufe der Zeit.

## Aus Buchbindern werden Buchhändler

Als eine besondere Gruppe erscheinen diejenigen Buchführer, die vom Bindehandwerk kamen, die also in ihrer Tätigkeit Binderei und Handel vereinten – eine nahe liegende Entwicklung. Diese wurde noch unterstützt durch die Gewohnheit vieler Druckherrn, als auswärtige Sachwalter Buchbinder in ihre Dienste zu ziehen.

Sicher ist, dass Buchführer für ihren Handel auch Bindearbeiten in Auftrag gegeben haben. Konkrete Beispiele lassen sich am leichtesten für die Binder-Buchführer unter ihnen angeben. Es stiegen etwa in Leipzig der Binder *Valentin Bormann*, in Augsburg *Caspar Traut*, in Tübingen *Friedrich Meinberger* und *Johannes Zoll* zu Buchführern auf. Vielleicht lässt sich die Bedeutung der Buchführer damit erklären, dass ihr Angebot ein potenzielles war. Es konnte sich auch darauf beschränken, den Einband auf Wunsch des Käufers schnellstens herzustellen. Jeder dieser so genannten Verlagseinbände aber, ob von einem Verleger, einem Druckherrn oder einem Buchführer in Auftrag gegeben, war – wie die Einbände auf Kundenwunsch auch – ein handgearbeitetes Einzelstück. Die Vielfalt der Erscheinungsformen ist groß.

*Lore Sprandel-Krafft*

## Ausblick – der moderne Verlagseinband

Der Verlagseinband im heutigen Sinne (als ein vom Verlag in Auftrag gegebener, für eine ganze Auflage einheitlicher Einband) setzte sich erst im Zeitalter der Industrialisierung durch. Voraussetzung dafür war die Entwicklung des Buches hin zum Massenprodukt, begünstigt durch den technischen Fortschritt (Schnellpresse, Setzmaschine z. B.) und »Lesehunger«, also Bedarf. Die ersten Verlagsbuchbindereien entstanden Mitte des 19. Jahrhunderts, etwa in Leipzig (*Heinrich Sperling*, *E. A. Enders*, *Gustav Fritzsche*), wo in Firmen wie *Karl Krause* und *Gebrüder Brehmer* auch die entsprechenden Beschneide- und Heftmaschinen entwickelt wurden.

Heutzutage liefern Maschinenhersteller und Buchbindereien die Grundlage für eine große Vielfalt an qualitätsvollen Bindemöglichkeiten. Einzelstücke sind das natürlich nicht. Das künstlerisch wertvolle Unikat bekommt der Buchliebhaber aber auch heute noch, denn neben der industriellen Fertigung gibt es weiterhin Meister der Einbandkunst, die in Handarbeit buchbinderische Preziosen schaffen. Die Aufträge kommen hier von Sammlern, vor allem aber von Pressendruckern, die das Buch als Gesamtkunstwerk betrachten. Bei den handgefertigten Einbänden dieser Drucke in nur geringer Auflage handelt es sich auch um Verlagseinbände. *siw*

### Literaturhinweise (Auswahl)

**Ernst Kyriß:** *Verzierte gotische Einbände im alten deutschen Sprachgebiet.* Stuttgart. 1951–1983

**Vera Sack:** *Verlegereinbände und der Buchhandel Peter Schöffers.* In: *Archiv für Geschichte d. Buchwesens (AGB)* 13 (1972). Sp.249–288

**Ferdinand Geldner:** *Inkunabelkunde.* Wiesbaden 1978

*Die Schwenke Sammlung gotischer Stempel- und Einbanddurchreibungen, nach Motiven geordnet u. nach Werkstätten bestimmt u. beschrieben v. Ilse Schunke, fortgeführt v. Konrad von Rabenau.* Bd. 1 u. 2. 1979 u. 1996

**Hans-Jörg Künast:** »Getruckt zu Augspurg« *Buchdruck und Buchhandel in Augsburg zwischen 1466 und 1555.* Tübingen 1997

**Ursula Rautenberg:** *Buchhändlerische Organisationsformen in der Inkunabel- und Frühdruckzeit.* In: *Die Buchkultur im 15. und 16. Jh.* 2. Halbband. Hamburg 1999. S. 355–376, bes. S. 355–367

### Zur Autorin:

*Lore Sprandel-Krafft ist ausgebildete Buchhändlerin (als solche tätig bis 1957) und promovierte Mittelalterhistorikerin (Freiburg i. Br. 1962). Die Ergebnisse ihrer wissenschaftlichen Arbeit findet man u.a. in ihrem Buch »Die spätgotischen Einbände an den Inkunabeln der Universitätsbibliothek Würzburg. Eine Dokumentation.« (Würzburg 2000).*

# Lebendige Druckgeschichte

## 1. Miehlener Tag der Schwarzen Kunst: Uschi und Peter Marczinke pflegen alte Druckkunst

Eigentlich wollte Peter Marczinke ja Autoschlosser werden, aber der Vater lenkte den Blick auf etwas anderes: So wurde der Sohn Steindruckker, kam im Laufe seiner Zeit mit fast allen Druckverfahren in Berührung, machte schließlich den Meister und lernte auf seinem Berufsweg die Welt kennen; viele Jahre lebte und arbeitete er z.B. in Griechenland, immer begleitet von seiner Frau Uschi. Als gelernte technische Zeichnerin entdeckte sie bald ihre Neigung zur Grafik und zum Drucken, praktizierte beides fast zehn Jahre lang im Atelier Spiegel in Wiesbaden und steht nun gemeinsam mit ihrem Mann mit schwarzen Fingern an der eigenen Druckpresse.

Die Sammelleidenschaft packte ihn bereits im dritten Lehrjahr, erinnert sich Peter Marczinke. Einiges kam da mittlerweile an druckhistorischen Fundstücken zusammen – Fachbücher, Schrift, etwa 90 Zinkklischees mit Rheingau-Motiven, Reklame-Holzdruckstöcke, Blaudruck- und Tapetenmodellen, nicht zu vergessen die Steindruckpresse von 1840 und die Kontergraph aus der Zeit um 1930, eine Umdruckpresse, die von den Marczinkes auch Kupfertiefdruck-tauglich gemacht wurde. Besonders hervorgehoben seien die 90 Lithografie-Steine, darunter ein Steine-Satz für ein Motiv in neun Farben,

etliche Tangierfelle zum Eindringen von Korn- und Schraffurflächen in die Lithografie sowie Notensteinplatten aus dem Mainzer Schott Verlag. Sie sehen auf den ersten Blick aus wie Tiefdruckplatten; es handelt sich aber um Hochdruckformen aus einer weichen, Schriftmetall-ähnlichen Legierung mit handgepunzten Noten. Als Negativdrucke dienten sie zum Korrekturlesen.

Dies alles wird nicht museal archiviert, sondern benutzt. Seit diesem Sommer befindet sich ein Großteil der Sammlung in Miehlen, im Neubau der Rüdeshheimer Konstruktionsfirma Moog (Bogentiefdruck u.a.). Der Hausherr Herbert Kurreck bietet der Druckgeschichte Raum, wemgleich er ansonsten zukunftsorientiert und global agiert. Von Zeit zu Zeit wird hier die Druckgeschichte lebendig. Dann lassen die Marczinkes im kleinen Kreis die Steine sprechen, zeigen Hochdruck, Kupfertiefdruck und Notendruck, wie beim 1. Miehlener Drucktag im August oder Anfang November, als einige Chinesen zu Gast waren. *siw*

*Tangiermanier/Carreaugraphie im 19. Jh. übliche manuelle lithografische Technik zur Erzielung bestimmter Muster; mittels eingefärbter durchsichtiger punktierter, gekörnter, schraffierter oder gerippter Gelatinefolien (Tangierfellen) wurde Umdruckfarbe auf die Oberfläche des Lithografie-Steines übertragen. Die Folien mit ihren erhabenen herausgearbeiteten Mustern erhielt man durch Abguss von einer vertieft gemusterten Stahlplatte mit einer Lösung aus Hasenblase, Glycerin, Gelatine und Zinkoxyd. Für die Übertragung des Motivs auf den Lithografiestein wurde die eingefärbte Gelatinefolie in einen hölzernen Rahmen gespannt. (vgl. Hanns Eggen »Einführung in die Lithographie« 1954 und Rolf Ihme »Lexikon alter Verfahren des Druckgewerbes« 1994)*



*Rechts: Freude über den Druck bei Uschi u. Peter Marczinke, links Herbert Kurreck. Links: Stillechtes Trocknen des vorbereiteten Steines. Fotos: siw*

### Ausstellungen (Auswahl)

bis 6. Januar 2003

Bibliothek Otto Schäfer, Schweinfurt

Aller Laster Anfang. Deutsche Spielkarten aus den Beständen des Germanischen Nationalmuseums Nürnberg 1450–1900 (Judithstr. 16, 97422 Schweinfurt, 0 97 21 / 39 85)

bis 16. März 2003

Deutsches Spielkartenmuseum Leinfelden-Echterdingen

Autoquartette (und Automodelle d. Mercedes-Benz Mus.) (Schönbuchstr. 32, 70771 Leinfelden-E., 07 11 / 75 60-120)

### Fachliteratur – Buchbinden

Arthur W. Johnson: *The Repair of Cloth Binding. A Manual*

Delaware/USA: Oak Knoll Press August/September 2002

140 S., illustriert mit 80 Zeichnungen, \$ 35;

(ISBN 1584560789; Order-No. 70933; www.oakknoll.com)

Peter F. Tschudin: *Grundzüge der Papiergeschichte*

(Bibliothek des Buchwesens, hrsg. v. Stephan Füssel, Bd.12)

Stuttgart: Anton Hiersemann 2002

372 S., viele farbige Abb. u. Tab.; fest gebunden; 149 Euro;

(www.hiersemann.de; Postfach 14 01 55, 70071 Stuttgart)

Hervorragendes Handbuch und Nachschlagewerk!

Emile van der Vekene:

*Dictionnaire illustré des relieurs ayant exercé au Grand-Duché de Luxembourg depuis le XVII<sup>e</sup> siècle*

Luxembourg: éditions saint-paul 2002

französisch; 228 S., etwa 140 teils farbige Abb.;

Ganzleinen einband mit Schutzumschlag; 56 Euro

(Bestelladresse: éditions saint-paul, Envoi-réponse 6476, L-1060 Luxembourg)

Emile van der Vekene wirkte zwischen 1969 und 1996 an der Luxemburger Nationalbibliothek. Er baute hier die Abteilung alter und wertvoller Bücher auf. Der angezeigte Band enthält Biografien von ca. 500 Buchbindern, die ihr Handwerk zwischen dem 17. und 20. Jahrhundert in Luxemburg ausübten.

Vergessene Techniken:

## Das Schleifen und Körnen von Offsetplatten

Für die verschiedenen manuellen lithografischen Techniken war es notwendig, nicht nur den richtigen Stein einzusetzen, sondern durch das Schleifen und Körnen der Oberfläche auch die richtige Kornstruktur zu bekommen. So wurde für eine Kreidezeichnung ein grobes Korn verlangt, damit die Fettkreide gut und fest daran haften konnte. Für andere Arbeiten benötigte der Lithograf ein mittleres oder feines Korn. Wenn es sich um Federzeichnungen oder Steingravuren handelte, musste die Oberfläche sogar ganz glatt sein. Dann wurde der Stein mit Wasser und Bimsstein poliert.



Alte Schleif- und Körnmaschine für Offsetdruckplatten, wie sie in den fünfziger Jahren in fast jeder Offsetdruckerei zu finden war. Foto: Wolfgang Walenski

Natürlich hatte die unterschiedliche Kornstruktur in Verbindung mit dem Kapillarsystem eines Lithografiesteins nicht nur einen Einfluss auf die verschiedenen manuellen lithografischen Techniken, sondern auch auf die Wasserführung bzw. auf die Feuchtmittelmenge, mit der auf der Steindruckmaschine der Auflagedruck zu erfolgen hatte.

Nicht anders war es bei den früher üblichen Zinkplatten für den Offsetdruck. Die Zinkplatten wurden mehrmals verwendet und mussten deshalb zur Wiederaufbereitung vorgeschliffen und danach wieder gekörnt werden. Das Plattenkorn beeinflusste auch im Offsetdruck entscheidend sowohl die Wasserführung und die Rasterpunktform, als auch die Verankerung des Druckbildes bei der Kopie und damit die Auflagenbeständigkeit im Fortdruck.

Das Vorschleifen als Vorstufe des eigentlichen Körnens diente in erster Linie der Entfernung des alten Druckbildes, das auch als Zeichnungsgrund bezeichnet wurde. Das erfolgte zunächst mit einem speziellen Lösungsmittel, denn es handelte sich meistens um einen Kopierlack, der chemisch aufge-

löst werden musste. Dann wurden Wasser und ein feiner Sand aufgegeben und die Oberfläche mit einer Handschleifmaschine bearbeitet. Dabei waren die Schleifscheiben mit speziellen Filzscheiben belegt. Die Dauer des Vorschleifens betrug je nach Plattenformat 10 bis 15 Minuten.

Anschließend wurde die vorgeschliffene Platte in der Körnmaschine befestigt, mit soviel Kugeln (Keramik, Glas oder Stahl  $\varnothing$  24 bis 28 mm) belegt, dass die ganze Platte bedeckt war. Nach Inbetriebnahme machte der Schleiftrog der Körnmaschine circa 220 Rüttelbewegungen pro Minute bei einem seitlichen Hub von 2,5 bis 4 cm. Während des Körnvorganges wurde nach jeweils 15 Minuten 100 ccm Wasser und 85 g eines speziellen Schleifsandes (Flint-, Quarz- oder Glassand) aufgegeben. Die Körndauer betrug insgesamt eine Stunde. Es gab Körnmaschinen als Standmaschinen und auch in hängender Ausführung.

### Ein feines Plattenkorn war wichtig

Durch Variation von Körndauer, Kugelgröße und -gewicht, Feinheit und Art des Körnsandes, Wassermenge sowie Hubweg der Körnmaschine konnten unterschiedliche Körnungen auf der Oberfläche einer Zinkplatte erreicht werden. Auch die Zinkqualität bezüglich Legierung und Walzhärte und der sich daraus ergebenden Zähigkeit und Biegefestigkeit hatte einen Einfluss auf die Kornstruktur. Ziel war es immer, ein feines und gleichmäßig gedrehtes tiefes Plattenkorn zu erreichen. Keinesfalls sollte es zu grob, flach oder zerrissen sein. Denn dadurch ergab sich bei der Kopie ein entsprechend zerrissener Rasterpunkt. Zwischen den folgenden Standard-Körnungen wurde zum Beispiel unterschieden:

**Körnung Nr. 180:** sehr grobe Körnung, die für feine Rasterarbeiten nicht geeignet war.

**Körnung Nr. 280:** feines, gleichmäßiges Korn, sehr gut geeignet für feine Rasterarbeiten. Die Rasterpunkte standen randscharf und es konnte mit weniger Wasser gedruckt werden als bei Körnung Nr. 180.

**Körnung Nr. 320:** sehr feine Körnung. Die Platten sahen auf der Oberfläche fast glatt aus. Unter dem Mikroskop erkennbar: sehr schöne gleichmäßige Körnung, die eine ausgezeichnete Übertragung der Rasterpunkte in der Kopie zuließ. Optimum an Feinheit, was nach dem damaligen Stand der Technik auf einer Zinkplatte möglich war. Mit der Einführung von industriell gekörnten Aluminiumplatten zur einmaligen Verwendung und dann mit Einführung von vorbeschichteten eloxierten und anodisierten Aluminiumplatten wurde das aufwändige Schleifen und Körnen von Offsetplatten in den Druckereibetrieben schnell aufgegeben.

Wolfgang Walenski

Journal  
No. 1/2003  
erscheint im  
Februar 2003  
im Deutschen  
Drucker

### Impressum

Das Journal für Druckgeschichte (Neue Folge) ist das offizielle Informationsorgan des Internationalen Arbeitskreises Druckgeschichte (IAD) / Working Group for Printing History / Cercle d'Études de l'Histoire de l'Imprimerie. Das Journal erscheint viermal jährlich, eingehaftet im Deutschen Drucker. Den Mitgliedern des IAD werden diese Ausgaben kostenlos zugestellt.  
Herausgeber: Dr. Harry Neß, Silvia Werfel M.A.

Redaktion: Dipl.-Ing. Boris Fuchs, Dr. Harry Neß, Dipl.-Ing. Wolfgang Walenski, Silvia Werfel M.A. (Textredaktion und Gestaltung)

Die Autoren sind für die Richtigkeit ihrer Beiträge selbst verantwortlich.

Redaktionsadresse: Silvia Werfel, Postfach 13 02 83, 65090 Wiesbaden; Söhnleinstraße 4, 65201 Wiesbaden; E-Mail: smwerfel@aol.com

IAD-Kontaktadresse: Dr. Harry Neß, Taunusstraße 47, 64289 Darmstadt, Telefon/Fax: 0 61 51 / 7 44 29; E-Mail: ness@diipf.de