

ческие, динамические и темповые обозначения, акколады, тактовые черты, репризы, аппликатуру, педализацию, штрихи и пр. и пр.; кроме того, каждый такт во всех нотных частях должен быть проверен по метрическому содержанию — нет ли пропущенных или лишних долей.

Особо тщательно должны вычитываться сложные рукописи — например, симфонические партитуры, где, кроме обычной вычитки нотного текста, необходимо проверять верность транспонировки в партиях кларнетов, валторн, труб и пр., где очень внимательно надо следить за появлением и сменой таких обозначений, как *pizz.* и *arco*, *div.* и *unis.*, *1* и *a2*, *con sordini* и *senza sordini* и т. п., где каждая партия должна иметь свои динамические обозначения и располагаться по вертикали в строгой партитурной последовательности.

Вся терминология, употребляемая в нотных рукописях, в процессе вычитки должна быть унифицирована — особенно при сокращенном ее обозначении. Например, если *diminuendo* или *espressivo* в одном месте сокращается как *dimin.* и *espress.*, а через страницу как *dim.* и *espr.*, то эта небрежность должна быть устранена; на протяжении всего издания необходимо придерживаться одного какого-либо способа сокращения. В равной мере это относится и ко многим другим обозначениям.

В процессе вычитки рукопись должна быть тщательно выправлена и в графическом отношении без расчета на то, что графику доработает гравер: направление штилей, размещение пауз, акцентов, лиг, динамических знаков, разрывы тактовых черт по вертикали и т. д. — всё это должно быть в рукописи исправлено и точно обозначено. Одновременно должен быть тщательно проверен вертикальный ранжир партий и в сложных случаях (например, соотношение триолей и квинтолей, квартолей и септолей и т. п.) уточнен посредством пунктирных линий, что значительно облегчит труд гравера и предотвратит возможность его ошибок в ранжировке.

Что касается технических способов правки рукописи при вычитке, то они таковы же, как и при редактировании.

Вычитанная рукопись должна быть показана редактору, с которым одновременно разрешаются все вопросы, возникающие у корректора при вычитке.

Отредактированная и вычитанная рукопись сдается в производственный отдел издательства для технической обработки.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА НОТНЫХ РУКОПИСЕЙ

Техническая обработка нотных рукописей проходит *два этапа*: первый осуществляется техническим редактором издательства, второй — бригадиром граверного цеха типографии.

Первый этап технической обработки нотных рукописей (вслед за обработкой ее редактором и корректором) заключается в разметке шрифтов и кеглей словесного текста, в той или иной мере сопровождающего каждое нотное издание, а также в точных и подробных указаниях относительно размещения нотного и словесного текста, формата рабочего поля гравировки, расстояния от колонцифры до госномера и пр. Все технические указания даются в особой спецификации, прилагаемой к рукописи, а частично и в самой рукописи, причем тексты, подлежащие набору, прилагаются к ней отпечатанными на пишущей машинке.

Словесный текст нотных изданий в зависимости от рода литературы (инструментальная, вокальная и пр.) имеет весьма различный удельный вес по отношению к нотному тексту. Суммарно же он сводится к следующим компонентам: текст обложки (или переплета), титульного листа, контртитла, шмуцтитлов, предисловия, вступительной статьи, исполнительского состава, заголовка, подзаголовков, подтекстовки, куплетов, ремарок, примечаний, темповых и прочих обозначений, комментариев, содержания (оглавления), выходных данных.

Шрифтовое оформление этих текстов, с одной стороны, предоставляет техническому редактору (нередко совместно с художником-оформителем) возможность творческой изобретательности, а с другой — базируется на определенных традициях и установках нотоиздательской практики. Так, например, при оформлении обложки и титульного листа крупным шрифтом выделяется название произведения, фамилия композитора обозначается крупнее, чем фамилия автора словесного текста или переложения, составителя или титульного редактора; при оформлении заголовка фамилия композитора указывается справа, фамилия автора текста (в вокальном произведении) — слева; подзаголовки набираются мельче заголовка и т. п.; определенная закономерность есть также в шрифтовом оформлении темповых и других обозначений, непосредственно сопровождающих нотный текст. Все повторяющиеся словесные обозначения на протяжении всего издания должны быть строго унифицированы в шрифтовом отношении; малейший разницей в шрифтовом оформлении повторяющихся одинаковых по значению словесных обозначений — признак небрежного технического редактирования.

Хотя технический редактор, обрабатывающий нотную рукопись, обычно имеет определенные установки редакции относительно текста и оформления обложки, титульного листа, заголовка и пр., тем не менее наиболее существенные элементы технической обработки всегда должны согласовываться с редактором до сдачи рукописи в производство, чтобы в процессе

производства были предотвращены какие-либо переделки шрифтов или других деталей оформления.

Второй этап технической обработки нотной рукописи, происходящий уже в типографии, — разметка ее бригадиром граверного цеха (старшим гравером) на определенное количество нотных полос (страниц) будущего печатного издания. Процесс разметки нотной рукописи в некоторых случаях бывает очень трудным и сложным, требующим от бригадира огромного опыта, большой смекалки, отличного глазомера.

Делая разметку рукописи (предварительно простым карандашом, а в окончательном виде — цветным), бригадир руководствуется указаниями издательства в отношении формата издания, раштров и других технических условий. Исходя из них, он размечает рукопись сперва на отдельные нотные строки или системы, определяя их длину соответственно формату издания, затем на основе их количества размечает рукопись на отдельные полосы и на основе количества полос планирует издание в целом, предусматривая при этом по возможности: 1) равномерное распределение нотного текста на каждой полосе, 2) удобство для исполнителя переворота страниц, 3) практичное для печати количество страниц с учетом обложки (если она не отдельная), титульного листа и пр.

Если окончание текста книги или какой-либо ее части допустимо на любой строке (кроме верхних) и на любом ее участке по горизонтали, то окончание нотного текста подгоняется обычно до нижнего края рабочего поля гравировки (за исключением тех случаев, когда после окончания нот на этой же полосе оставляется место для словесного текста — например, куплетов) и всегда до его правого края. Это создает дополнительную трудность при разметке рукописи и часто является причиной очень сжатой либо очень растянутой гравировки. В идеале же гравировка должна быть не сжатой и тем более не растянутой, а средней по плотности, обеспечивающей полную четкость и отличную видимость всех элементов нотного текста и рельефное расчленение его по нотоносцам и их системам; вместе с тем гравировка должна быть **в е с ь м а р а ц и о н а л ь н о й** по использованию рабочего поля. Важнейшей обязанностью бригадира нотограверного цеха, который не только размечает рукописи, но также руководит работой граверов, контролирует и принимает ее, является борьба именно за такое качество гравировки.

Сказанное о гравировке в равной мере относится к штамповке и черчению нот, которые также производятся на основе размеченных бригадиром рукописей.

Непосредственная разметка рукописи с успехом может быть заменена предварительным графическим макетированием нотных полос, выполняемым бригадиром в виде приложения

к рукописи на отдельном листе, а при крупных изданиях — в виде отдельной тетрадошки. При макетировании бригадир дает граверу точное указание относительно количества нотного текста (по числу тактов и нотных осцев) на каждой полосе. Эти данные могут даваться как в виде цифровых показателей, так и в виде схематического наброска графической структуры каждой полосы. Макетирование имеет то преимущество, что делает излишним «разрисовку» рукописи бригадиром, а главное — дает возможность наглядного представления о будущем издании со стороны его общей компоновки, что особенно важно при крупных изданиях. Как правило, макеты утверждаются редактором и руководством издательства, что весьма желательно прежде всего при крупных изданиях.

ВОСПРОИЗВЕДЕНИЕ НОТНЫХ РУКОПИСЕЙ ДЛЯ ПЕЧАТИ

Отредактированная, вычитанная и технически обработанная нотная рукопись воспроизводится для печати посредством металлогравировки или штамповки, а иногда посредством вычерчивания от руки (наборное воспроизведение нот уже не практикуется).

Основным способом воспроизведения нот является металлогравировка, осуществляемая гравером на металлических досках — отполированных тонких ($1\frac{1}{2}$ мм толщины) прямоугольных пластинках стандартного размера (соответственно формату издания), изготовляемых из сплава свинца (75%), олова (15%) и сурьмы (10%). Специальными инструментами и стальными пунсонами гравер наносит (врезает) и наколачивает (точнее — вколачивает) на доску весь нотный и словесный текст рукописи, предварительно сделав на доске особым циркулем и графилкой-иглой самый тщательный графический расчет размещения всего текста. Этот расчет, выражающийся в нанесении на доску целой сетки вспомогательных вертикальных и горизонтальных линий, множества точек и других пометок, обеспечивает требуемое (в каждом конкретном случае вытекающее из графической структуры данного места рукописи) расстояние между нотными осцами, правильный вертикальный ранжир и все остальные технологические условия нотной гравировки. Когда весь текст рукописи награвирован, все вспомогательные линии с доски удаляются, она выравнивается и отделяется. На готовые награвированные доски валиком накатывается краска и на тискальном станке с них снимаются корректурные оттиски. Если оттиск с наборного текста бывает всегда позитивным, то оттиск с награвированной доски бывает только негативным: при наборном тексте краска накатывается