Danskernes Historie Online
Danske Slægtsforskeres Bibliotek

Dette værk er downloadet fra Danskernes Historie Online

Danskernes Historie Online er Danmarks største digitaliserings-projekt af litteratur inden for emner som personalhistorie, lokalhistorie og slægtsforskning. Biblioteket hører under den almennyttige forening Danske Slægtsforskere. Vi bevarer vores fælles kulturarv, digitaliserer den og stiller den til rådighed for alle interesserede.

Støt vores arbejde – Bliv sponsor

Som sponsor i biblioteket opnår du en række fordele. Læs mere om fordele og sponsorat her: https://slaegtsbibliotek.dk/sponsorat

Ophavsret

Biblioteket indeholder værker både med og uden ophavsret. For værker, som er omfattet af ophavsret, må PDF-filen kun benyttes til personligt brug.

Links

Slægtsforskernes Bibliotek: https://slaegtsbibliotek.dk
Danske Slægtsforskere: https://slaegt.dk



MENNESKER · MILJØ · HÅNDVÆRK

MENNESKER · MILJØ · HÅNDVÆRK



MENNESKER · MILJØ · HÅNDVÆRK

Reproteknisk fagskole 1979



Billedet af Chr. Catos trykkeri i Farvergade er malet af Luplau Janssen i 1920. Det er trykt som anskuelsestavle til skolerne. På billedet arbejder sliberen Jeppesen med maskinen, overtrykkeren Hans Honoré indsværter en sten i håndpressen, og Carl Møller studerer tryk-arket. Pålæggersken er Rigmor Jensen; N. Bjørklund er i færd med papirophængning. Lærlingen med stenen hedder William.

En læreplads
Stentryk og litografi i 1928-1933

For 50 år siden stod jeg over for den vigtige beslutning at skulle vælge hvad jeg ville bestille, når skolens 7. klasse ved sommerferiens begyndelse var afsluttet. En del af klassens 25 drenge var allerede begyndt på lærepladser eller budpladser. Enkelte var „født" til en læreplads på faderens eller onkelens arbejdsplads, men for størsteparten var det blot et spørgsmål om, hvad man kunne få. Det var en tid med arbejdsløshed, og selv om interessen ikke var tilstede, betænkte man sig ved at vrage et tilbud om en faglig uddannelse. Lønnen var mellem 4 og 12 kr. om ugen det første år, alt rettende sig efter arbejdsområde og arbejdsstedets almindelige praksis. Mange lærlinge havde ekstra job, enten om morgenen inden arbejdstid eller om aftenen, hvor et musikerjob var en af mulighederne for at tjene en ekstra skilling.

Bevistheden om, at uddannelse var vejen til en betrygget fremtid, sad os i blodet. I skolen og i hjemmene var det et af de faste dogmer, og alle, der havde mulighed for at finde en læreplads, følte sig sikret i al fremtid. Forældrene var ofte i den situation, at de måtte presse drengene ind i et eller andet tilfældigt opdukkende læreforhold, og en dag fortalte min moder mig, at der var et fag, der hed litografi eller stentryk, som vist var et interessant og godt fag.

Hvordan rækkefølgen af de indledende formaliteter forløb, kan jeg ikke afgøre. Jeg husker, at der var en lærlingeanvisning, og at Litograflaugets sekretær, hr. Kjeldsmark, var inde i billedet, da henvisning til lærestedet blev aktuel. Inden læreforholdet kunne aftales, blev jeg sendt til magister Bahnsens Psykotekniske Institut. Der blev foretaget nogle prøver, som kunne give et fingerpeg om, hvorvidt ansøgeren var egnet eller absolut uegnet til det – eller de – ønskede fagområder. For mit vedkommende blev prøverne koncentreret om stentryk, og der var prøver af farvesyn, reaktionstid, kombinationsevne samt nogle skriftlige prøver, der alle blev klaret tilfredsstillende, så jeg kunne gå videre og prøve at finde et firma, som havde brug for en lærling.

En dag stod jeg sammen med min mor i et lille kontor i Dronningensgade på Christianshavn. Firmaet hed Chr. J. Cato og havde til huse i de gule huse ved siden af kvindefængslet og Vor Frelsers Kirke. Trykkeriet og faktorkontoret, hvor Emil Birch modtog os, lå på 5. sal. Det blev en lang samtale eller måske nærmest en introduktion, for Birch fortalte med rivende tungefærdighed om de betingelser der var for at få plads i firmaet, og om de muligheder der var for en dygtig stentrykkersvend. Det lød meget lovende, og jeg var glad for at komme ind i et af de gode gamle firmaer i byen. Der var

Særtryk af „Archiw für Buchgewerbe".

..... Januar-Nr. 1914. .....

I Januarar-Heftet af det ansete tyske Maanedsskrift „Archiw für Buchgewerbe" findes en længere Artikel om Firmaet Chr Cato og dettes nye Metode for Reproduktion af Billeder. Den er skrevet af Direktøren for „Buchgewerbemusæum in Leipzig", Dr. *Schramm*, i Anledning af en Udstilling af Firmaets Arbejder, som fornylig fandtes i Musæet, der havde opfordret Firmaets Indehaver, *Chr. Cato*, til at demonstrere sin nye tekniske Fremgangsmaade ved Hjælp af en Udstilling. Som en særlig Opmærksomhed lod Musæet velvilligst udarbejde en meget smagfuld Katalog over Udstillingen. Dr. *Schramm* skriver bl. a. følgende:

Som Nr. 1 i Rækken af udenlandske Udstillinger i Musæets Lokaler staar en Samling danske Litografier, der hidrører fra det bekendte Bog- og Stentrykkeri Chr. Cato i København. Indehaveren af Firmaet fik delvis sin Uddannelse i Tyskland, og paa Basis af de dér indvundne Erfaringer begyndte han en resultatrig Virksomhed i København, idet han dog ikke blev staaende ved det, han havde lært her, men søgte at trænge frem ad nye Veje ved selvstændige Forsøg paa det litografiske Omraade, hvilket ogsaa lykkedes ham, og hvorved det nuværende Cato'ske Stentrykkeri har faaet et Særpræg.

De nye Synspunkter, hvorunder Cato arbejdede videre var følgende: For det første forekom Stenens Korn, Raster, Asfalt, Stænkning o. s. v. ham for omstændigt; han følte det ogsaa som en Ulæmpe, at det med de Midler, han havde lært, ikke altid var muligt at naa Originalens rette Karakter. Gennem en lang Række Forsøg lykkedes det ham at fremstille en ny Slags Tusch, med hvilken man kunde arbejde paa almindeligt upræpareret Papir, og som let lod sig overføre paa Stenen endda i meget svage Toner (Tuschen er fortyndet med Vand). Det var ham om at gøre at kunne male med Pensel paa Papir i forskellige Tonstyrker, og saaledes kom han til den saakaldte »graa Tuschmetode«.

For det andet søgte Chr. Cato at faa Kunstnerne selv til Medarbejdere, og dette var kun muligt, naar Medvirkningen kunde lettes Kunstneren ganske betydeligt. Stentrykkernes Materiale laa ret fjernt for Kunstnerne, at tegne omvendt paa Stenen laa heller ikke for dem; det var besværligt at præparere Stenen, og at faa Kunstnerne til at arbejde i den litografiske Anstalts Værksted var næsten umuligt og i hvert Fald ubehageligt for Kunstnerne. Man maatte slaa ind paa en Vej, som muliggjorde det for Kunstnerne at sidde hjemme i deres Atelier og arbejde for Stentryk. Ledet af denne Tanke udfandt Cato en ny Metode for sin litografiske Anstalt.

Med én paa særlig Maade fremstillet Tusch maler man paa upræpareret, godt limet Papir, hvis Overflade kan være fuldstændig efter Behag (glat Skrivepapir eller Tegnepapir) den paagældende Tegning eller Farveplade i de ønskede Tonstyrker. Overføringen paa Stenen sker paa samme Maade som ved Autografi, d. v. s. Tegningen ætses paa Bagsiden og overføres saa paa en glatsleben Sten; nogensomhelst andre Hjælpemidler, saasom lysfølsom Sten, Raster, Asfalt el. lign. anvendes ifølge Catos Opgivelser ikke; han tror overhovedet, at man ved behørigt Studium af den litografiske Sten vil kunne gøre mangen ny god Opdagelse med Hensyn til dennes Anvendelse. Ogsaa Kridt kan anvendes i Forbindelse med Tuschen. Cato har ikke skyet noget Forsøg og gjort talrige Eksperimenter, saa at han faktisk har naaet ganske udmærkede Resultater, hvilket Udstillingen i »Buchgewerbemuseum« tilfulde beviser.

Med største Interesse vil enhver betragte denne Udstilling, hvor man oven i Købet har den Lettelse, at Originalen efter Overføringen er ophængt Side om Side med Overføringsaftrykket saaledes, at Beskueren selv kan bedømme Resultatet. Det er forbausende, saa skarpt Originalerne er reproduceret paa Stenen. Men hvad der er bemærkelsværdigt ved Udstillingen — foruden denne tekniske Side af Sagen — er den Kendsgerning, at Chr. Cato har forstaaet at formaa de mest bekendte danske Kunstnere til at stille sig i sit Officins Tjeneste.

Artiklen om litografering med grå tusch er her oversat til dansk. Den blev benyttet til et salgskatalog for kunstlitografier.

5 års læretid, hvor aflønningen var 9 kr. om ugen det første år, stigende med 2 kr. hvert år til 17 kr. som højeste løn det femte år.

Arbejdstiden var fra 7 morgen til kl. 16 i 6 dage med en ½ times pause. Der var ingen lovpligtig ferie, men vi fik alligevel en uges ferie i læretiden. Når man var blevet udlært, skulle man have haft arbejde i et helt år på samme sted for at være berettiget til ferie.

Svendene mødte først kl. 7,30, og så skulle lærlingene være klar med tilrettelæggelsen af maskiner og materiale, alt efter deres fagområder. For trykkerlærlingene ville det sige, at fugtevalser skulle være fugtet, maskinen smurt, og valser lagt på plads. Når klokken så blev 16, gik pålæggersker og svende hjem, og det gjorde vi også – hvis vi var blevet færdige med rengøring af valser, farvekasse, oprydning, og hvad der ellers kunne falde af til os. Dette var, hvad jeg kunne se hen til i de første år af læretiden, som imidlertid ikke begyndte før januar 1928. De første måneder måtte jeg arbejde som arbejdsdreng. Det var meget almindeligt både dengang og mange år senere i mange af branchens områder. Min lærekontrakt trådte i kraft den 1. januar 1928.

En præsentation af firmaet Chr. Cato bør vel nok starte med en beskrivelse af den daværende ejer Chr. Cato. Det vil imidlertid støde på den vanskelighed, at vi ikke lærte ham at kende, for han opholdt sig ikke meget i trykkeriet eller de andre tekniske afdelinger. Jeg husker ham som den fine mand, der skred igennem trykkeriet nu og da, talte med lederne af afdelingerne, og nikkede til de ældste svende, som ærbødigt hilste igen. Det skete, at han stoppede op og spurgte til arbejdsforløbet på en eller anden opgave; men for det meste forsvandt han hurtigt ned på kontoret i etagen under, for snart igen at køre bort i sin lille smarte bil, som transporterede ham rundt i Europa i lange perioder.

Cato var en brodersøn til Jens Chr. Cato (f. 8.7.1842), som stiftede firmaet d. 30.9.1869, og fik borgerskab som Bog- og Kunsttrykker. Firmanavnet blev Chr. J. Cato og adressen Store Kongensgade 45. Som nævnt i indledningen var firmaet nu etableret i de ved kvindefængslet beliggende gule husblokke, efter sigende bygninger, som oprindelig er opført til fængslets personale.

De tekniske afdelinger var alle beliggende i tagetagen, hvor belysningen kom fra de højtsiddende skråvinduer. Bygningen strakte sig fra Dronningensgade nr. 68 til Prinsessegade med opgang i begge ender af bygningen, men det var kun Dronningensgade, der blev benyttet som adgangsvej.



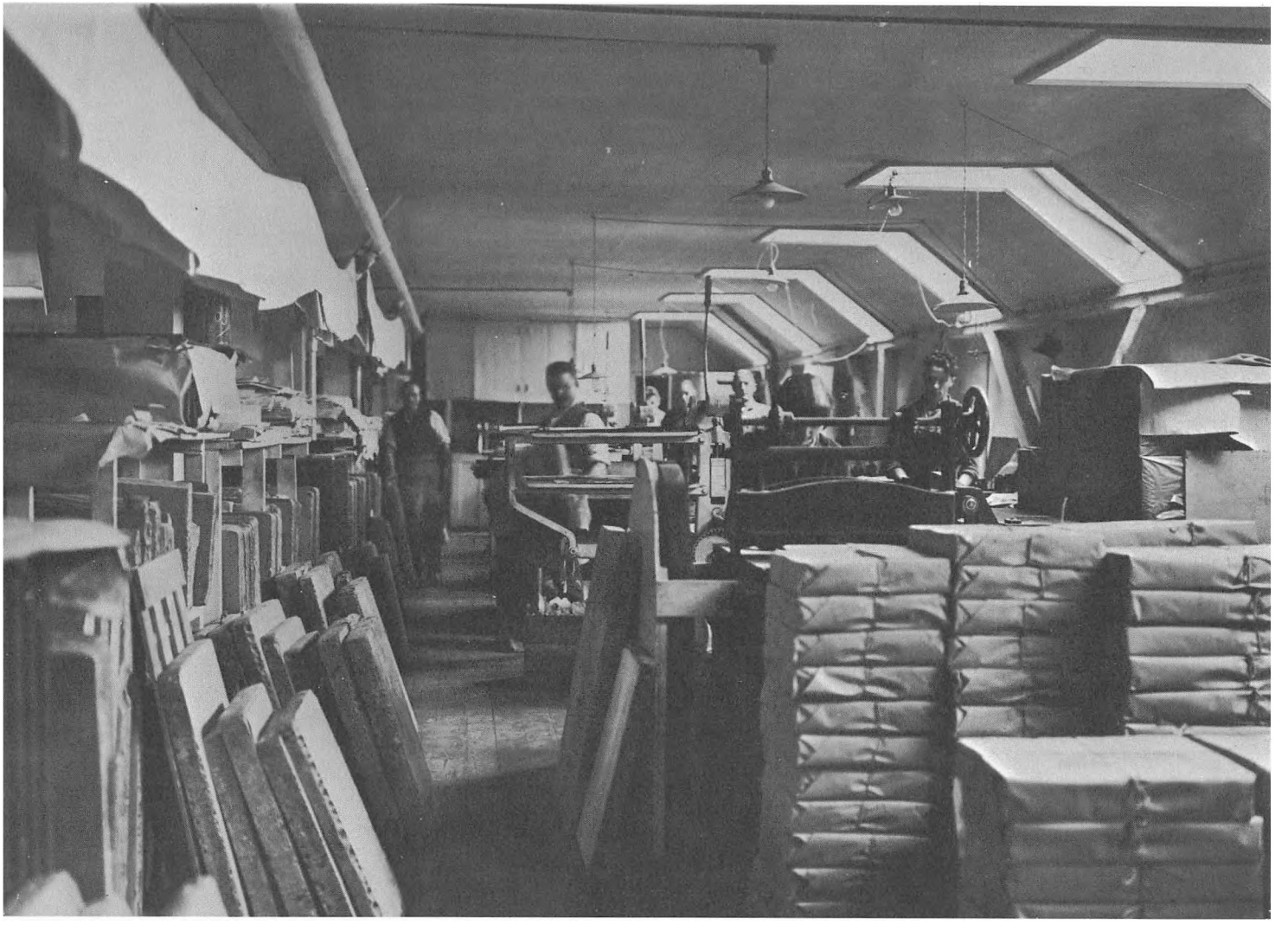
Trykkeriet i Dronningensgade 68, 1924, med Zenia Holck Hansen, Gudrun Holck Hansen, Viktor Jensen og Carl Møller.

Firmaets kontor lå på 4. sal, og på 5. sal kom man ind igennem Emil Birchs kontor til sten- og bogtrykkeriet. Trykkeriet optog hele etagen til trappen midt i bygningen, hvor de sanitære installationer – 3 WC'er og en håndvask – delte afdelingen op. Her var bygningens udendørs vareelevator også placeret. Videre igennem bygningen kom man først til bogbinderiet i venstre side og sliberiet i højre side, som fortsatte i overtrykkeriet og mandsgarderoben. I venstre side lå endvidere et sætteri med plads til 8–10 mand, hvorefter litografiet afsluttede i den rolige ende af bygningen med direkte kontakt til overtrykkeriet. Litografiet og overtrykkeriet arbejdede intimt sammen, og begge parter var forsigtige med ikke at udføre operationer, som hørte til den anden faggruppes område.

Chr. Cato var udlært som stentrykker i 1888 hos Axel E. Aamodt. Han var en levende og intellektuelt interesseret fagmand, og var på hat med en række kunstnere, som han søgte at få inddraget i fremstilling af litografiske originalarbejder. Jeg har endnu resterne af en billedbog, som Johannes Larsen tegnede, og til hvilken han – på Chr. Catos initiativ – udarbejdede farvepladerne ved at male med litografisk tusch på afklask, d.v.s. på papir, hvor den sorte hovedplade var trykt med en svag farve.

Samme teknik blev senere anvendt af Marie Henriques ved fremstilling af fire litografier med motiver af græske skulpturer. Ingen af forsøgene var i første omgang tilfredsstillende, men efter at litograf Poulsen i mange dage havde rettet op på resultatet, blev det udmærket. Tekniken kan stadig ses anvendt på litografier i én farve, men ved flerfarvearbejder er den vanskelig at styre.

Den daglige ledelse var i hænderne på Emil Birch. Birch lå i fast rutefart fra sit kontor ved Dronningensgade til Prinsessegade, hvor litograf Poulsen og overtrykker Hans Honoré havde deres arbejdspladser i den fjerneste ende af lokalet. Emil Birch var meget høj og lidt tyndhåret, og hans lange ben transporterede ham gennem afdelingerne med en fart, som fik kitlen til at flagre efter ham. Udover de to nævnte medarbejdere var der lederne i bogtrykkeri, sætteri og bogbinderi, som skulle kontaktes, så han havde nok at se til hele dagen. Endelig var der også kontoret i etagen under trykkeriet, hvor frk. Mortensen sad som Catos stedfortræder og fortrolige. Det øvrige kontorpersonale udgjordes så vidt jeg ved, af frk. Erslev.



Overtrykkeriet i 1924 med sliberne Jeppesen og Jensen samt overtrykkerne Hans Honoré, A. Andersen og Kaj Christensen.

Trykkeriet

Uden for Birchs kontor stod de fem stentrykpresser. Tre af stentrykpresserne trykte et format på 70x100 cm. En kunne kun tage 60x80 cm, og endelig var der en stor maskine, som kunne tage sten på 80x110 cm. De fire første var de danske Eichkoffpresser, og den store maskine var et tysk fabrikat.

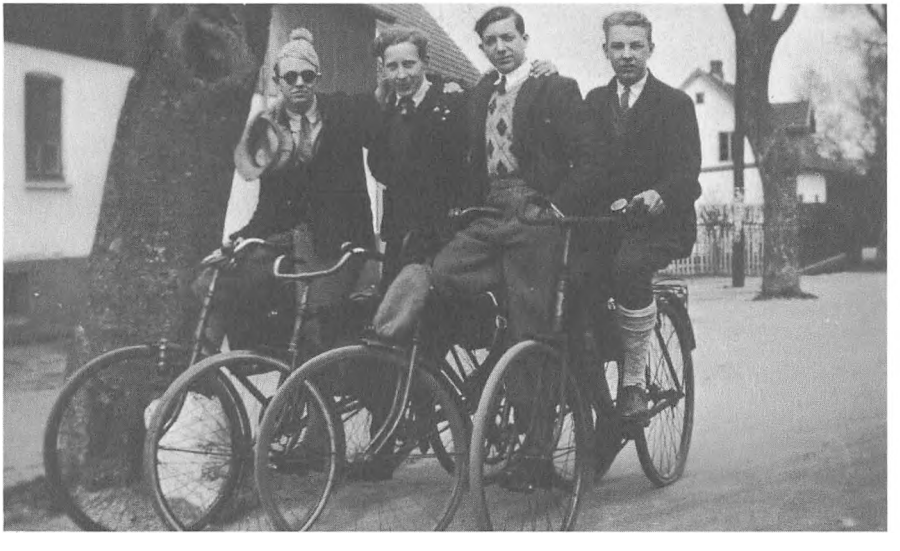
I bogtrykkeriet stod også en Eichkoff-hurtigpresse og desuden flere digler og småmaskiner. Her styrede Vallentin uindskrænket og med stor dygtighed de 4–5 mennesker, der arbejdede i afdelingen. Når tidsskriftet „Dansk Arbejde" hver 14. dag var i maskinen, rullede den fra tidlig morgen til sen aften. I modsætning til stentrykpresserne var maskinen monteret med pålægger. Det var et „Rotary"-apparat, og den klaprende lyd af pålæggeren overdøvede den mere dumpe og sindige rumlen af de langsommere stentrykpresser.

Til bogtrykafdelingen hørte et sætteri, hvor 5–6 sættere under faktor Nielssons ledelse var travlt beskæftiget med at sætte satsen til „Dansk Arbejde" og „Nyt Tidsskrift for Kunstindustri", de to blade som udfyldte det meste af produktionstiden for maskinen. Det sidste blad blev redigeret af Sigurd Schultz, som senere blev direktør for Thorvaldsens museum. Der var en vis reservation mellem bogtryk- og stentrykfolkene. I begge grupper var det en uskreven lov, at det arbejde, man leverede, var så godt, som det var muligt. Det er nok en letkøbt påstand, at det arbejde, bogtrykafdelingen leverede, altid var perfekt og upåklageligt. Det var imidlertid det indtryk, jeg som lærling fik af Vallentins og hans lærlinge og medhjælperes arbejde, og det har betydet, at jeg altid har set med stor respekt på det traditionelle bogtryks faglige præstationer. Iøvrigt var Nyt Tidsskrift for Kunstindustri en form for prestigetryk, hvor der blev gjort meget ud af klicheer og satsarbejde, men det var vist ikke nogen lukrativ forretning.

Selvfølgelig var der også et bogbinderi til færdiggørelse af bladene og andre tryksager. Der blev ikke bundet mange bøger ind, men udstanset etiketter og skåret og bearbejdet andre opgaver fra bog- og stentrykkeriet. Her havde Mogensen den utaknemmelige opgave at få tingene fra hånden, næsten før han havde modtaget dem. Det var f.eks. gerne tilfældet, når det drejede sig om etiketter eller filmsplakater, som ofte var lovet leveret til et tidspunkt, hvor de dårligt kunne forventes trykt. I hast blev et à conto oplag talkummeret og skåret, så snart den sidste farve var trykt på.

Da jeg begyndte i stentrykkeriet, var der beskæftiget 3 svende, som alle havde været lærlinge i firmaet. Det satte sit særlige præg på omgangstonen, for de fleste af svendene var „De's", og lærlingene







Lærlinge fra 1930 ses på arbejde og i fritiden. Personerne er: S. Schmidt, Charles Gøtsche, A. Topp, Poul Rasmussen, Jens Nielsen og Richard Hedstrøm.

sagde selvfølgelig „De“ til hr. Møller og hr. Jensen. Den tredie svend var nyudlært og havde fået en kortvarig tjans på en gammel og temmelig slidt maskine, som vi lærlinge bl.a. fik som trykmaskine.

Men først Carl Møller! Han passede en Eichkoff-maskine og havde gjort det lige siden, den blev stillet op i firmaet som ny maskine. Carl Møller var en meget dygtig og erfaren stentrykker. Han arbejdede hurtigt og sikkert, og de fleste af de skoleatlas og landkort, skolebørnene kom i berøring med, blev i mange år trykt af Carl Møller på hans velholdte maskine. Møller var begyndt i firmaet før sit fyldte 14 år. Han fejrede sit 50 års jubilæum i 1932 og fortsatte med at trykke på den samme maskine i 19 år derefter. Stentrykmaskinens konstruktion er meget enkel, og det er derfor ikke så forbavsende, at den kan fungere i årevis, når den plejes og vedligeholdes forsvarligt. Derimod er trykteknikken en kompliceret og vanskelig proces, i særdeleshed når der er tale om at trykke så komplicerede opgaver, som man for 50 år siden udførte i store oplag.

Behandlingen af stenen er uhyre vigtig. Under trykningen må trykhastighed og farve tilpasses overtrykket. Der tages hensyn til, om det er en tegning, der er fremstillet direkte på trykstenen, eller det er et almindeligt overtryk, som kan slibes op og ætses under trykningen. Erfarne trykkere, der igennem et langt liv havde forsøgt et utal af muligheder, havde undertiden fået oparbejdet et helt personligt „husapotek“, som ikke stod til rådighed for andre. Hos Chr. Cato var dette dog ikke almindeligt. For det første var personalet, som jeg har antydet, rekrutteret fra firmaets egne lærlinge, og desuden var trykarbejdets karakter ikke så varieret, som det var tilfældet i mange andre firmaer. Hos Cato kunne man stadig blande farverne efter de samme retningslinier, som blev udviklet på opfinderen Alois Senefelders tid, d.v.s. med linoliefernisser og næsten ingen tilsætningsmidler.

Papiret til stentryk måtte ikke være for hårdt, og hvis man skulle trykke på ru og hårde papirsorter som bankpost, måtte man ætse stenen ekstra højt og lappe op på voksdugen under trykbilledet for at få tilstrækkelig tryk på papiret. Iøvrigt tog man det ikke så højtideligt, om man for at spare på papirprisen indkøbte papir i såvel brede som smalle baner til de samme oplag. Følgen var, at der kunne blive alvorlige pasningsproblemer for trykkeren, selv om der blev lagt imellem, så luftpåvirkningen blev begrænset mest muligt.

Valserne gav trykkeren store problemer. Fugtevalserne bestod af tynde jernstokke, hvorpå der var syet adskillige lag underlagsstof og fugtestof, så de efterhånden fik en tilpas blødhed til at kunne



Carl Møllers jubilæum.
Bagerste række fra venstre: Winther, Knud Nielsen, Margit Nielsen, Henny Pedersen, Ella Rasmussen, Maj-Britt Nelsson, Agda Hansen, Fr. Hoffenblad, Ellen Eriksen, Arne Topp. Næste række fra venstre: Hans Honoré, Henry Cato, Henry Hansen, Andr. Andersen, Reinholdt Poulsen, Sandersen, K. Larsen, Poul Pedersen, ukendt. Tredie række: Zenia H. Hansen, Jakobsen, Gudrun H. Hansen, Carl Møller, Oda Honoré, Viktor Jensen, Andersen, Mogensen, Jacobsens, C. Gøtsche. Foran fra venstre: W. H. Jensen, E. Hansen, Jeppesen, S. Schmidt, Petersen, ukendt, J. Nielsen, Hedstrøm, P. Rasmussen.

holde på vandet og fordele det jævnt over stenen. Farvevalserne blev på lignende måde syet med underlagsstof, – „svanbey" var det mest almindelige – og derudover trak man så et rør af garvet læder med den ru side af skindet udad, så man fik en overflade, der kunne optage og afgive tilstrækkeligt med trykfarve. For alle valser var det en nødvendighed, at de holdt mål med rullerne, som sad på valsestokken, så arbejdsfunktionen kunne fungere efter hensigten i maskinen. Valsediameteren skal passe med rullernes diameter, således at valserne ikke afsætter farve på stenkanten, når de ruller ind på forkanten. Lædervalserne blev syet som rør med usynlig søm indvendig i røret. Det var et arbejde for specialister, og i nogle tilfælde foretrak man at få valserne leveret fra udlandet – fortrinsvis Frankrig – enten som færdige valser eller blot læderrørene, som man så selv trak på. Det kunne tage flere dage at trække en valse på. Det skete med håndkraft, og der var så mange medvirkende, som der var plads til rundt om valsen. Carl Møller holdt takten ved at komme med rytmiske tilråb, f.eks. „Kat-te-ha-le og Vi-må-ha-le". Når valsen ikke kunne trækkes længere, fik den lov at stå til næste dag, hvor man så tog nogle minutter igen. Når den efter nogle dages forløb var trukket på, blev den lukket i enderne med kridtsnor, som blev trukket igennem nogle huller. Enderne blev forseglet med paraffin og shellak, hvorefter valselæderet blev imprægneret med fed fernis og fik lov til at hænge i nogle uger, inden valsen blev taget i brug.

Først når den var blevet kørt til og var skrabet nogle gange, kunne det afgøres, om alle anstrengelserne havde resulteret i en god eller en mindre god valse. Ved farveskift måtte lærlingene – eller arbejdsmænd – skrabe valserne rene for farve. Det foregik ved afvask og opløsning af farven med petroleum og klude, hvorefter valsen blev skrabet af med en kniv eller klinge. Der skulle gentagne afskrabninger til at rense en valse. Når der skulle vaskes af til rene farver, kunne det let vare 8–10 minutter for hver valse, og der var mellem fire og 6 valser af denne type. De øvrige valser – forriver-valserne – havde den glatte side af læderet udad og var desuden lakeret med shellak, så de kunne vaskes af med klude og petroleum.

Valserne var stentrykkerens vigtigste værktøj, og det var op til ham selv at udføre det besværlige og tidskrævende arbejde med at montere og vedligeholde dem. Til gengæld var det lærlingene eller hjælperne, der havde det utaknemmelige arbejde at gøre dem rene. I de tilfælde, hvor der blev

arbejdet med tørrende farver, f.eks. ved bronzefarve, var det almindeligt, at maskinen skulle vaskes af hver aften.

Lædervalser anvendes ikke mere. I de få stentrykpresser der kører, benytter man gummivalser, og de fleste af de her nævnte problemer klares på en lettere måde. Valserne kan fremstilles målfaste og afvaskningsproblemerne er minimale.

Stentryk er ligesom bogtryk en direkte trykform. Papiret presses mod stenen af cylinderbeklædningen, som dengang bestod af en ca. 4 mm tyk filtdug, hvorover der var spændt en voksdug. Cylinderen skulle holde mål, og filtunderlaget være presset så meget sammen, at der blev tilstrækkeligt tryk på papir og sten under trykprocessen. Samtidig måtte cylinderdiameteren være i overensstemmelse med den hastighed, hvormed stenen passerede tryklinien. Der var ingen hjælpemidler til at måle forholdet mellem cylinderdiameter og trykhøjde. Det var et svagt punkt i maskinbetjeningen, for i tidens løb blev forholdet ændret på grund af maskinslid i lejer, skinner og hjul. På de gamle presser markerede det sig ved slitage på trykbilledet og fedteri på stenen af de tidligere trykte farver.

Carl Møller

Carl Møller var selvfølgelig suveræn, når det gjaldt om at klare disse tekniske problemer. Han var også første mand i trykkeriet og tog bestemmelse om indkøb af materialer. Farverne, som hovedsagelig kom fra Stellings farvefabrik og De Danske Farvefabrikker, stod på hylderne på loftet over trykkeriet sammen med de forskellige fernisdunke med mellemfernis, kobbertrykfernis og ekstra svag fernis. Som jeg har nævnt, var der det bemærkelsesværdige ved trykkerne hos Cato, at de ikke benyttede ret mange tilsætningsmidler til farverne. Det skyldtes nok en naturlig konservatisme hos en gruppe trykkere, der hele deres liv havde arbejdet på det samme arbejdssted. Det havde også baggrund i det arbejde, som firmaet i mange år havde præsteret af fin kvalitet.

Det var bl.a. landkort og atlas, anskuelsestavler og lærebøger, og ikke at forglemme, julearbejdet Blæksprutten og Storm-Ps album, som var nogle af de faste opgaver i mange år. Alle disse opgaver blev trykt med mindst muligt farvelag. Mange af dem skulle gennem maskinen adskillige gange, og farverne måtte ikke blive blanke på papiret.

På loftet, som strakte sig over hele maskintrykkeriets område, var resten af pladsen optaget af de flere tusinde nummererede originalsten, som vidnede om de mange opgaver, der i tidens løb var litograferet og trykt. Nu stod de her nummereret, beklædt med papir, parat til at findes frem, hvis ordren igen skulle komme. Af alle sten var der taget aftryk til en stenbog, og heri kunne man finde frem til stenenes nummer i reolerne.



Hallucination.

Endnu i 1931 blev årets „Storm P-Album", trykt hos Cato. Den litografiske proces blev i disse år rationaliseret. I offsettryk kunne arbejdet udføres hurtigere og med færre farver. Stentrykkerierne kunne ikke mere konkurrere på priser og leveringstid.

Filmplakater

En litograferet filmplakat er et typisk eksempel på litografisk håndværk. Det var håndværk i alle led, og tegning på sten, efterbehandling og trykning var ikke ændret, siden Senefelder opfandt metoden, dog var trykningen nu mekaniseret. Hos Chr. Cato blev udkast til filmplakater tegnet af Åge Jäck, som også var litograf og litograferede mange af plakaterne. Udgangspunkt for arbejdet var en konturplade, der blev tegnet på kalkerpapir. Den markerede format, farvefelter samt billed- og tekstplacering. Den var nødvendig for litografens arbejde, dels af hensyn til placering, dels fordi han skulle spejlvende udkastet ved litografering på stenen. Når sliberen bragte stenen ind til litografering, havde han haft den i slibemaskinen, hvor det tidligere trykbillede blev afslebet med vand og sand. Derefter blev stenen slebet glat med en håndmaskine og til slut med en håndsten. Først når stenen var færdigslebet, og der ikke var ridser eller huller fra forslibningen, kunne sliberen korne overfladen. Til korning benyttedes fintkornet sand, som fugtedes sparsomt med vand, og sliberen vrikkede en lille sten frem og tilbage over stenen til hele overfladen havde et fint, ensartet korn. Den var nu egnet til kridtarbejde.

Litografen begyndte sit arbejde på stenen med at fylde de dækkede flader ud med tuschpen og pensel. Han dækkede også de blanke felter, men hertil benyttede han gummi arab. med lidt farvestof i, så afdækningen kunne kontrolleres. Tonværdierne kunne udarbejdes på flere måder, men plakater blev gerne udført i en blanding af kridttegning og tuschsprøjtning. Var der brug for kridtarbejde med fine toner, forlangte litografen kornede sten. Plakaten skulle være iøjnefaldende, med billeder og tekster i farver der gav indtryk af mange trykgange. Da oplaget sjældent var mere end 2–300 tryk, skulle de også være billige, og litografen benyttede sig flittigt af „iristryk", d.v.s. at der var forskellige farver i farvekassen ved siden af hinanden, så at man på den måde kunne trykke 3–4 farver samtidig. Den første sten var hovedplade. I overtrykkeriet blev den ætset og sværtet op med farve, og overtrykkeren tog aftryk til de efterfølgende tryksten. Disse afklask, som de kaldtes, blev i håndpressen sat af på de efterfølgende tryksten. Når stenen var blevet vasket af med benzin, var den så klar til litografering af farvepladen, idet konturerne af første farve kunne ses som en svag markering på stenen. Det gav litografen gode betingelser for indpasning af de forskellige farveplader og sikrede, at placeringen på stenene blev ens, så de kunne trykkes i maskinen.

Overtrykkernes opgave var at fremstille „overtrykket", som er den almindelige betegnelse for den sten, maskintrykkeren lægger i maskinen. Navnet kommer fra den teknik, som anvendes, når aftryk-



Litografiet i 1924 med Henry Cato og Karl Larsen arbejdende på sten.

kene fra originalstenen monteres op på „opstikningsark“ – farve efter farve – og „overføres“ på maskinsten. Efter overføringen er der en del arbejdsprocesser med opsværtning og ætsning af stenen, før den er klar til trykning.

Filmplakaterne, som blev tegnet på trykstenen, blev klargjort af overtrykkeren. For den første stens vedkommende kunne der være tale om at tage et eller flere afklask, men for alle stenene var det nødvendigt, at de blev ætset så meget, at de kunne tåle trykpressens påvirkning. Når stenen var sværtet op, blev den pudret ind med harpiks og talkum og vasket af med vand, hvorefter harpiksen blev smeltet sammen med farven med en gasflammebrænder. Derefter kunne stenen tåle en stærkere ætsning med salpetersyre, gummi arab. og vand, og efter gummiering var den klar til trykning.

Filmplakaterne sendtes omgående til trykkeriet, og det var gerne Møller, der måtte afbryde det arbejde, der var i maskinen, og tage plakaten ind i stedet for. Til kontrol af højde og placering af stenen havde man linealer og papirstrimler. Stenene kunne rettes ind, så der ikke var meget at korrigere, og 5–10 minutter efter at stenen var lagt i maskinen, var Møller igang med oplaget. 2–300 tryk svarende til ca. 25 minuters kørsel på en stentrykpresse.

En anden gren af trykopgaverne var vinetiketterne. Det var som regel lærlingearbejde, hvis der ikke var tale om større opgaver, som skulle være hurtigt færdige. Vinetiketter og bronzering hørte sammen, og det medførte gerne, at lærlingene blev lånt fra maskinerne for at være hjælpere ved bronzering. Små oplag blev bronzeret i hånden, medens større oplag blev kørt gennem en bronzermaskine. I begge tilfælde var resultatet, at man var forgyldt over hele kroppen af bronzestøv.

I mange år kørte alle maskinerne 10–12 timer om dagen i de sidste måneder, inden julearbejdet skulle være færdigt. Det var farvesiderne til „Juleroser“, det var „Blæksprutten“ og „Storm Petersen Album“, som blev sat igang så sent som muligt. Det gav en god ekstrafortjeneste i overarbejde – 50 øre i timen for lærlingene – men allerede da jeg begyndte hos Cato, var noget af arbejdet gledet over til de trykkerier, som kunne trykke det i offset, og de følgende år forsvandt alle de gamle kunder, så der ikke var ret meget at bestille.



Filmplakaten Trikolorens Helte er tegnet og litograferet af Åge Jäck.

Viktor Jensen

Ved siden af Carl Møller havde Viktor Jensen sin maskine. Han hørte også til den gamle garde, selv om han vel ikke havde været mere end 25–30 år i firmaet. Perioden havde vist nok været afbrudt en kortere tid. Viktor Jensen var en helt anden type, men havde i de mange år haft et udmærket forhold til sin ældre kollega. Det var en stående vittighed at fortælle om de legendariske dage, da disse to foruden at passe deres arbejde kunne nå at drikke diverse pilsnere, og dertil kunne dele en flaske snaps til frokost og middag. Møller fik sig stadig 2–3 „Stjerne Lager" hver dag, men der var længe imellem, at Viktor Jensen købte en pilsner, og det var endnu sjældnere, at der blev festet i trykkeriet og var snaps på bordet. Viktor Jensen var en stilfærdig og hyggelig svend, men en meget lun fortæller, som i de 3 år, hvor jeg stod hos ham som lærling, arbejdsmand, mellemlægger, cykelpudser og bud, fortalte en masse interessante og sjove ting om de tidligere arbejdsforhold på trykkeriet. Der var barske ting imellem.

Han fortalte, hvordan brutale svende havde tyranniseret lærlingene i hans læretid. Da det blev Viktor Jensen og Hans Honoré for broget, meldte de sig ind i en bokseklub. Viktor Jensen blev en udmærket bokser, som i sin boksekarriere havde kampe med de bedste i landet. For Hans Honoré var det en kendsgerning, at han var bomstærk, og han har selv fortalt, hvordan Viktor Jensen og han selv lagde sig imellem, når en svend ville afstraffe lærlinge. Viktor Jensen stod gerne ved udlægningsbordet og bakkede på sin pibe, som han plejede og passede i det uendelige. Her var også lærlingens plads, når maskinen var i gang. Han stod og så efter, at stenen ikke blev tør, eller om der kom stenkanter. Skete det, var det med at skynde sig at få fejlene rettet. For det meste var lærlingen bundet til denne plads, for mange af oplagene blev lagt imellem. Mellemlægning vil sige, at to trykark blev lagt med trykside mod trykside, og imellem arkene blev der indskudt et ark karduspapir. Det havde to formål. Man kunne undgå afsmitning på bagsiden af arket, og mellemlægningen hjalp også med til at holde arkene i mål, så mispasning kunne undgås eller begrænses. Det var et søvndyssende job, og det kneb med at holde sig vågen hele dagen. Derfor var det også en kærkommen afveksling, når Viktor Jensen var i fortællerhjørnet. Når han fortalte, stod han og kikkede ud i lokalet og trak i halshuden, mens han sindigt og langsomt snakkede løs. Han var også meget afmålt og rolig i sine bevægelser, når han arbejdede, og når han nærmede sig maskinen, kunne man høre ham komme luntende afsted med slæberne skurende henad gulvet. Når han talte med nogen,



Tuborgmanden af Erik Henningsen er her reproduceret efter en plakat, der er litograferet efter den oprindeligt benyttede arbejdsform. Det var en udmærket metode, som gav litografen lejlighed til at demonstrere sin erfaring og dygtighed.

var det med det samme sindige tonefald; stemmen blev ikke hævet unødig. Jeg har senere hørt nogle af mine venner på Skjernegnen tale på samme måde. Men fortælle, det kunne han, og det meste af firmaets historie kender jeg fra min tid som mellemlægger hos V. J.

Det havde været barske tider for arbejdere, og ikke mindre for lærlinge. Viktor Jensen sagde engang, da han havde gengivet nogle episoder fra den tid, at det idag nærmest var en søndagsskole sammenlignet med datidens arbejdsforhold. Når forholdene i firmaet på min tid var blevet helt anderledes, skyldtes det nok Viktor Jensens og, i ikke mindre grad, Hans Honorés aktive indsats imod den urimelige udnyttelse af de forsvarsløse lærlinge. Til beskrivelsen af Viktor Jensen hører også at fortælle om hans arbejdsform. Maskinen og værktøjet var altid renholdt og på plads, så der ikke skulle foretages unødvendige bevægelser. Han blev næsten aldrig rigtig beskidt, hvadenten han blandede farve eller rettede ind. Lærlingen havde det snavsede arbejde, og V. J.s arbejdstøj, som han købte en gang om året, var rent i de næste seks måneder. Jeg tror nok, at han mange gange sled et sæt tøj op, uden det nogen sinde var blevet vasket. Han var også sparsommelig med sin frokostøl, som bestod af 1/1 skibsøl fordelt på 3 dage.

Årene fra først i 1920-erne til et godt stykke ind i 30-erne var en økonomisk prøvelse for arbejderne. Lønningerne var blevet sat ned, så det var et problem, hvordan man skulle klare dagen og vejen, selv om man havde arbejde hele året. Viktor Jensen havde bygget sig et hus på Ole Klokkersvej i Tårnby, og var derfor hårdt engageret i betaling af terminer og ekstraregninger. Han trampede i pedalerne frem og tilbage til trykkeriet i al slags vejr, og kom mange gange i vintertiden helt stivfrossen og blå af kulde efter en køretur i sne og frost med strid modvind. Det lille hus og familiens eksistens var det centrale punkt i Viktor Jensens tilværelse, og der var ikke plads til det muntre liv, han i sine ungdomsår havde praktiseret på trykkeriet. Hvor muntert det har været, kan vi nok sætte et stort spørgsmålstegn ved. Arbejdstiden var for det meste 12–14 timer daglig, og munterheden bestod i at drikke et større eller mindre antal pilsnere, og desuden live op på de to spisepauser med nogle store snapse.

I de gode tider kunne trykkeriet få alt det arbejde, man kunne overkomme, og arbejdstid og tempo blev på den måde forceret og udvidet så meget som muligt. Det krævede, at der var dygtige og flittige medarbejdere, som var indstillet på at leve de fleste af ugens timer på trykkeriet. Der var



Carlsberg plakaten af Poul Fischer fra Chr. Catos katalog fra 1920.

stadig tradition for, at tempo og kvalitet var en naturlig forventning til alle i firmaet, hvadenten de var svende, medhjælpere eller lærlinge. Der var et stramt opbygget hieraki, som fulgte den her nævnte rækkefølge med en overbygning af faktorer og mesteren, og en underdeling i de enkelte grupper baseret på anciennitet. Lærlingenes arbejdsmuligheder var i stentrykkeriet indskrænket til at være hjælpere i de første 2 til 3 år af læretiden. Der kunne så blive tale om at komme ind i overtrykkeriet og blive udlært som overtrykker, eller han kunne komme tilbage til trykkeriet efter 1/2 eller 1/1 år i overtrykkeriet. Det sidste år skulle så afvikles i trykkeriet med selvstændig trykning på den mindre maskine, som kørte som lærlingemaskine i mange år. Det var ikke altid så nemt, at få denne fordeling af læretiden til at fungere. I en årrække var der simpelthen ikke plads til lærlingene som selvstændigt arbejdende trykkere, og da der alligevel skulle bruges hjælpere i trykkeriet ved alle maskinerne, blev resultatet for flere af lærlingene, at de måtte ud og lære faget færdigt på andre trykkerier, når læretiden var overstået, og de var afskediget fra lærestedet.

Som hjælper var lærlingen med til arbejdet med indretningen af stenen i maskinen. Transporten af stenen til maskinen fra reolen, hvor den blev stillet i beredskab, var sliberens opgave, men da stenene kunne veje flere hundrede kilo, måtte der en hjælper til, når den skulle løftes op i maskinen. Det blev gerne lærlingens job at være denne medhjælp, og det er også meget almindeligt, at gamle stentrykkere klager over dårlig ryg.

Stenene, som skulle rettes ind, var varierende i format og tykkelse. De blev ved hjælp af et snekkesystem rettet op i højde, og når den nøjagtige trykhøjde var konstateret, blev stenen rettet på plads, så placeringen var så tæt på trykstillingen som muligt. Så snart der var vasket af og rettet ind, gik det løs igen med trykning, hvor der skulle lægges imellem eller ses efter time efter time. Den daglige trykkapacitet var gerne mellem 4- og 5000 ark på en 8 timers arbejdsdag. For atlastryk var det et meget kostbart ark, for der var mellem 8 og 11 trykgange på hver side af arket, og da der ikke var tale om, at stenkanter eller ødelagte kanter kunne skæres fra, måtte der ikke være noget makulaturspild under trykningen. Lærlingen var bundet til pladsen bag ved maskinen, og det var ham, der skulle advare, hvis der var stenkanter eller lignende fejl på trykket. Når man i et eller to år havde været hjælper, var man godt informeret om alle de praktiske og teoretiske regler for stentrykket. Det var en udmærket start for os, der kom meget unge lige fra folkeskolen.



Tuborg Oranga plakaten er et fint eksempel på godt litografisk håndværk. Billedet er antageligt malet af Bertha Dorph, men det er ikke signeret på trykket. Format 35x50 cm.

Men det var en lang læretid. Fem år med en ugentlig arbejdstid på mindst 51 timer, og desuden måtte lærlingene regne med den obligatoriske aftenskoleundervisning, for mange faggrupper var det 3x3 timer om ugen i 8 måneder om året. Trykkerlærlingene skulle kun følge denne tekniske aftenskole i et år, så de fleste af dem havde derfor andre interesser i form af sport eller frivillig aftenskole. Det bør dog også nævnes, at der var etableret en faglig praktikundervisning i overtryk og maskintryk. Denne undervisning var henlagt til I. P. Jensens trykkeri hver tredie lørdag fra kl. 14 til 17.



Denne kridttegning er et originallitografisk arbejde fra omkring 1930.

Pålæggerskerne

Den meget omstændelige mellemlægning af det meste arbejde, gav en masse ekstra ulejlighed, når de næste farver skulle trykkes. For det meste blev trykark og makulaturark taget ud af hjælperne på gulvet. Hjælperne var pålæggersker, der ikke var i arbejde på maskinerne, og elever som var i lære som pålæggersker – en 1½ årig uddannelse.

Det skete dog også – særlig når oplagene ikke var så store – at man måtte sætte en hjælper op på den modsatte side af pålæggerens plads, og på den måde tage makulaturerne fra i takt med trykningen. Der var så fire personer i arbejde ved maskinen på en gang. Det var strengt for pigerne at stå på det smalle bræt. Arbejdet blev kun afbrudt, når der skulle lægges mere oplag op, og i nogle tilfælde, når det skulle gå hurtigt med trykningen, blev oplaget lagt op på anlægsbordet, medens pålægningen foregik.

Der var iøvrigt mange andre opgaver, som påhvilede de kvindelige arbejdere. Det var dem, som skulle sy alle valserne. Fugtevalserne blev med intervaller på 3–4 uger syet om, men som tidligere nævnt var syning af farvevalserne mere tilfældig. Når valsen var fornyet med nyt læder, kunne det hænde, at dette læder blev større ved nogen tids anvendelse. I første omgang forsøgte man så at stramme læderet i længderetningen og skære et stykke af længden. En anden mulighed var at sy et ekstra lag under læderrøret; men det kunne kun benyttes, hvis valsen ikke havde den beregnede diameter. Det gjaldt under alle forhold, hvad enten det var fugte- eller farvevalser, at syningen skulle udføres, så stoffet nøjagtigt passede i størrelse, og syningen ikke var ujævn. Det krævede et godt håndelag at sy disse valser.

Endelig var det også damerne, som luftede papiret inden det skulle trykkes. Igennem hele trykkeriet var der trukket ståltråd i rækker ved siden af hinanden. Ved hjælp af en lang stang med en tværliste på, kunne det lade sig gøre at hænge mindre stød – ca. 25–30 ark papir op over snorene, og her fik det så lov til at hænge i nogle dage, til det var akklimatiseret. Det blev bagefter stablet og fik lov at stå i nogen tid, til det var blevet plant igen, og var så klar til trykning.

Damerne havde en luksus, som vi andre ikke kunne tillade os. De havde en spisestue for sig selv, og havde den udmærkede tradition, at de også havde en kaffepause om eftermiddagen. Det var Oda Honoré, som var leder for damegruppen. Hun havde ligesom sin mand, H. Honoré, været ansat i firmaet i mange år. Gudrund Holck Hansen var fast pålæggerske hos Carl Møller, og søsteren

Zenia Hansen var en af de nyere pålæggersker. Der var det mærkværdige ved damerne i trykkeriet, at de også var „De's" med lærlingene, som ellers blev tiltalt med „du" af alle andre i huset.

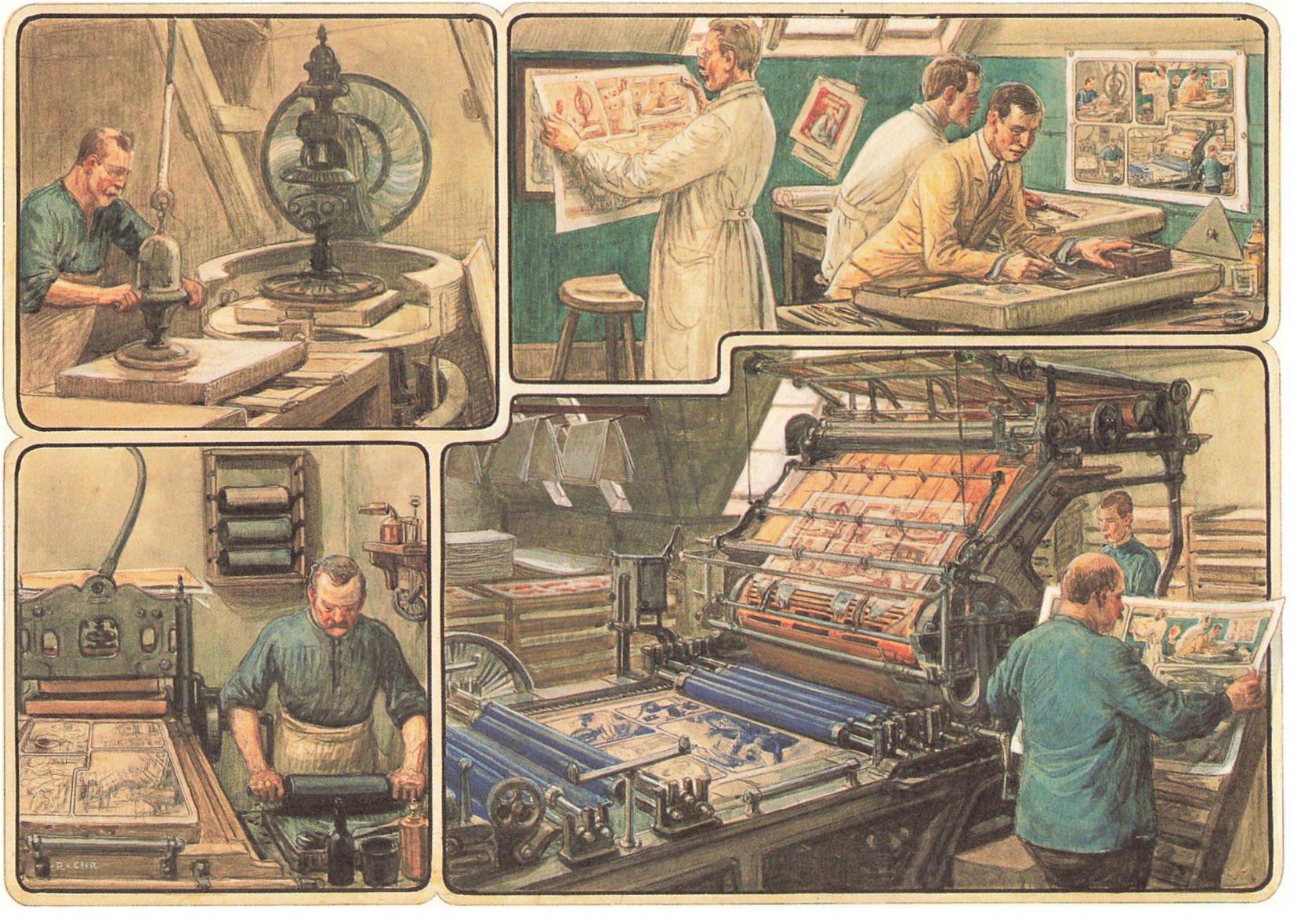
Det meget besværlige forarbejde som papiret må igennem er nødvendigt, hvis papiret skal holde mål under trykningen. De store oplag med mange trykgange, kunne det ofte tage halve år at fremstille.

Trykteknik og litografi

De tryksten, vi fik ind i trykkeriet, var i de fleste tilfælde fremstillet som „overtryk". Der var taget aftryk af de „originalsten", som litografen havde udarbejdet. Hver farve havde sin originalsten, der var tegnet og udarbejdet efter en fælles konturplade, så farverne kunne passe, når de var samlet på trykstenen sammen med de øvrige enkeltheder på trykket. Det var overtrykkerens arbejde at tage aftryk af originalstenene på overtrykspapir, og at montere trykkene op på et ark, hvor de blev prikket fast med en stålstang, der var slebet til som en blyant. Monteringsarket var pudret ind med harpiks, og når trykkene blev hæftet fast, var der mulighed for at lægge hele monteringen over på stenen og presse aftrykkene fast ved at dreje stenen gennem overtrykspressen.

Efter et kompliceret arbejde med stenen, havde overtrykkeren afsluttet med en ætsning og gummiering af stenen, og det var så trykkerens sag, at få det til at trykke, uden at overtrykket blev ødelagt. Slid på trykbilledet kunne ikke undgås. Papiret blev presset direkte ned mod stenen under stærkt tryk, og farverne kunne, så snart der var tale om oplag på 2–3000 ark, være tilbøjelige til at afsætte fedteri på stenen. Det nedsatte stenens vandsugende egenskab, som var opnået ved ætsning og gummiering af stenen. Disse to processer måtte derfor gentages, og en regelmæssig gummiering samt en periodisk ætsning af stenen var således en del af trykteknikken. Der var andre muligheder for at undgå urenheder; f.eks. kunne farven tilsættes syre eller gummi, eller fugtevandet kunne gøres surt ved tilsætning af syre, eller ved at gammelt, surt øl blev hældt i vandet eller direkte på stenen.

Om aftenen blev stenen sværtet op med en håndvalse. Det var den samme sorte farve som overtrykkeren benyttede, en lidt stiv farve uden tørrelse. Når stenen var sværtet op, var det let at se, om alting stod, som det var hensigten, og der var så mulighed for at pudre harpiks- eller asfaltpulver i farven, og næste morgen give stenen en svag ætsning, før dagens arbejde begyndte. Indpudringen af stenen blev altid benyttet, når der skulle ætses. Asfalt- eller harpikspulveret blev smeltet sammen med farven, enten ved at varme stenen med en blæselampe, eller som her omtalt ved at lade stenen stå i nogle timer inden ætsningen. Trykbilledet var beskyttet af farven og indpudringen, og ætsemidlet kunne få tid til at påvirke den ubeskyttede stenflade. Ætsemidlet var salpetersyre, der blev fortyndet med vand og gummi arabicum. Koncentrationen smagte man sig frem til og kontrollerede ved at se, hvor meget den skummede på stenen. Når syren var fjernet ved afvask eller aftrækning med papir, blev stenen som sædvanlig omhyggelig gummieret og viftet tør.

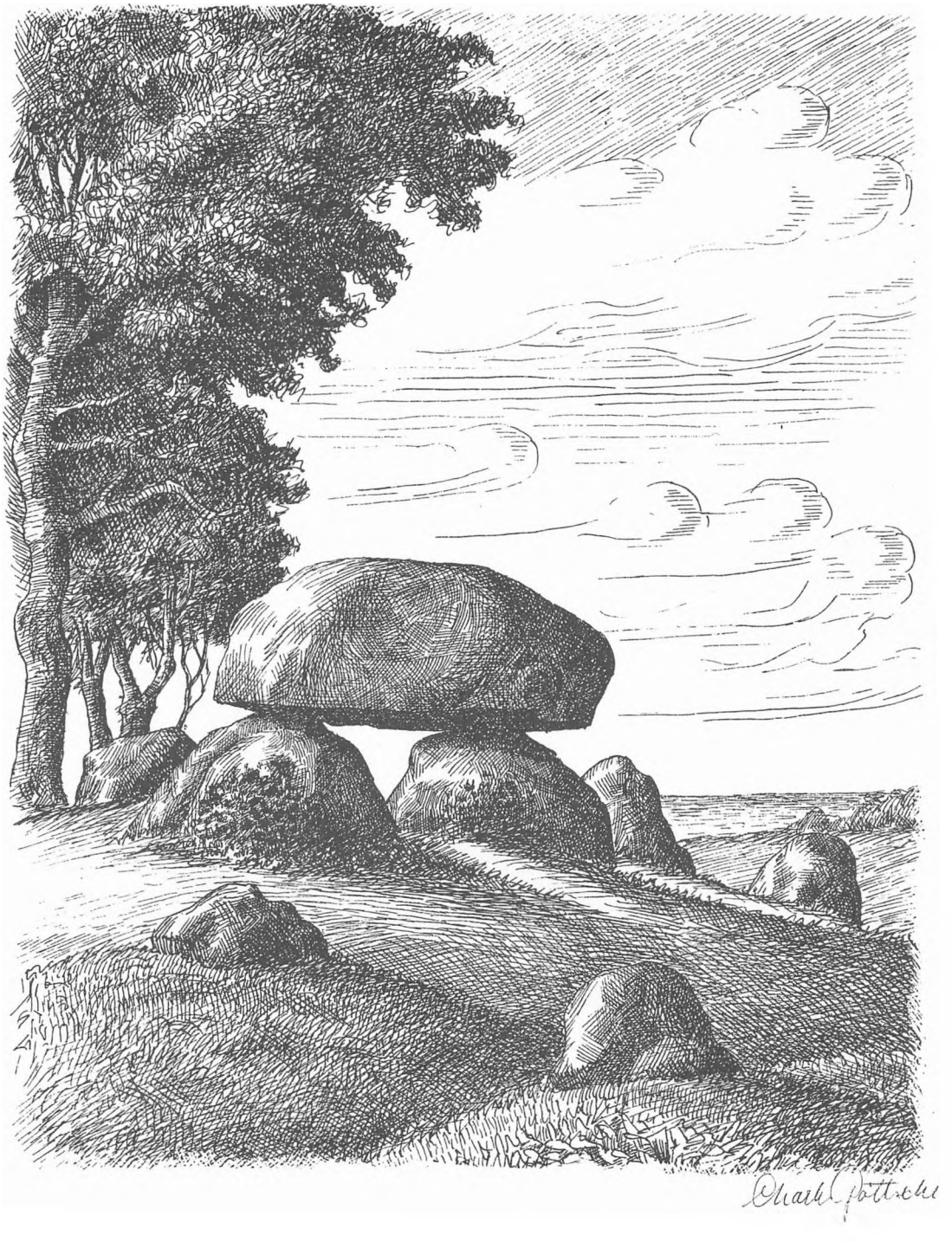


Dette billede blev oprindelig malet af R. Chr. som et udkast til en anskuelsestavle. Det illustrerer den litografiske arbejdsgang i mange detaljer, men er aldrig benyttet til formålet. Billedet hænger på Reproteknisk fagskole.

Der var også tilfælde, hvor man måtte gå den modsatte vej, og prøve på at få fremkaldt partier på trykbilledet ved at slibe det frem med sepia eller trækul. Stenen blev så gummieret med et tyndt lag gummi. Gummien blev viftet helt tør, og når man derefter sleb forsigtigt på stenen med trækul fugtet med fransk terpentin og asfalt, blev stenen beskyttet af gummilaget medens det lidt højere stående trykbillede blev fedtet op, så det igen kunne modtage farven. Normalt var det trykkeren, der foretog den daglige vedligeholdelse af stenen, og det var derfor også ret almindeligt, at man under uddannelsen blev oplært i begge faggrupper, og først valgte sit blivende fagområde, når man var blevet udlært, og så hvilken beskæftigelse man egnede sig bedst til.

Først når stenen var færdigbehandlet, blev det lærlingens tur til at vaske valser og farveværk, og det skete med det ene øje rettet mod uret for at se hvor meget tid der var igen, inden det var fyraften.

Ikke alle tryksten kunne slibes op som her beskrevet. Stenen som benyttedes til overføring af overtryk – som det her var beskrevet – blev slebet glat som sidste trin i slibeprocessen. Den kunne også poleres, så den stod spejlblank, eller den kunne være kornet, så den fremtrådte med en mere eller mindre ru overflade. I det første tilfælde var der tale om en slibning, der gjorde stenen egnet til at gravere trykbilledet ned i; det var en hård sten, som var blå eller grå. Der var mange opgaver, som kun kunne fremstilles som gravure. Det mest enkle eksempel er visitkortet, som blev trykt direkte fra gravurestenen; men ofte blev konturplader til atlas og landkort, og skrift til disse ting graveret i sten og senere ført over til de tryksten, hvor de skulle anvendes. Endelig brugte man gravureteknikken til at maskingravere liniegrund, som var grundlaget for opbygningen af tonværdierne i farverne på landkort og atlas. Brevhoveder på firmapapirer, veksler og checks, vinetiketter og lignende ting, hvor der var tale om fine detaljer blev litograferet som gravure. I mange år var en af litografernes svendeprøver at fremstille en gravure, ligesom det var overtrykkerens og også maskintrykkerens opgave at tage aftryk af et brevhoved fra en gravuresten, overføre 4 ens tryk på en tryksten, færdigbehandle det til trykning, og trykke 1000 ark bankpost i maskinen. Den egentlige hovedopgave varierede fra firma til firma, men det var altid et 5–6 farvearbejde, som forinden var godkendt som svendeprøve. Normalt var det almindeligt kundearbejde.



Pennetegning på sten udført som øvelsesarbejde af litografilærling Charles Gøtsche.

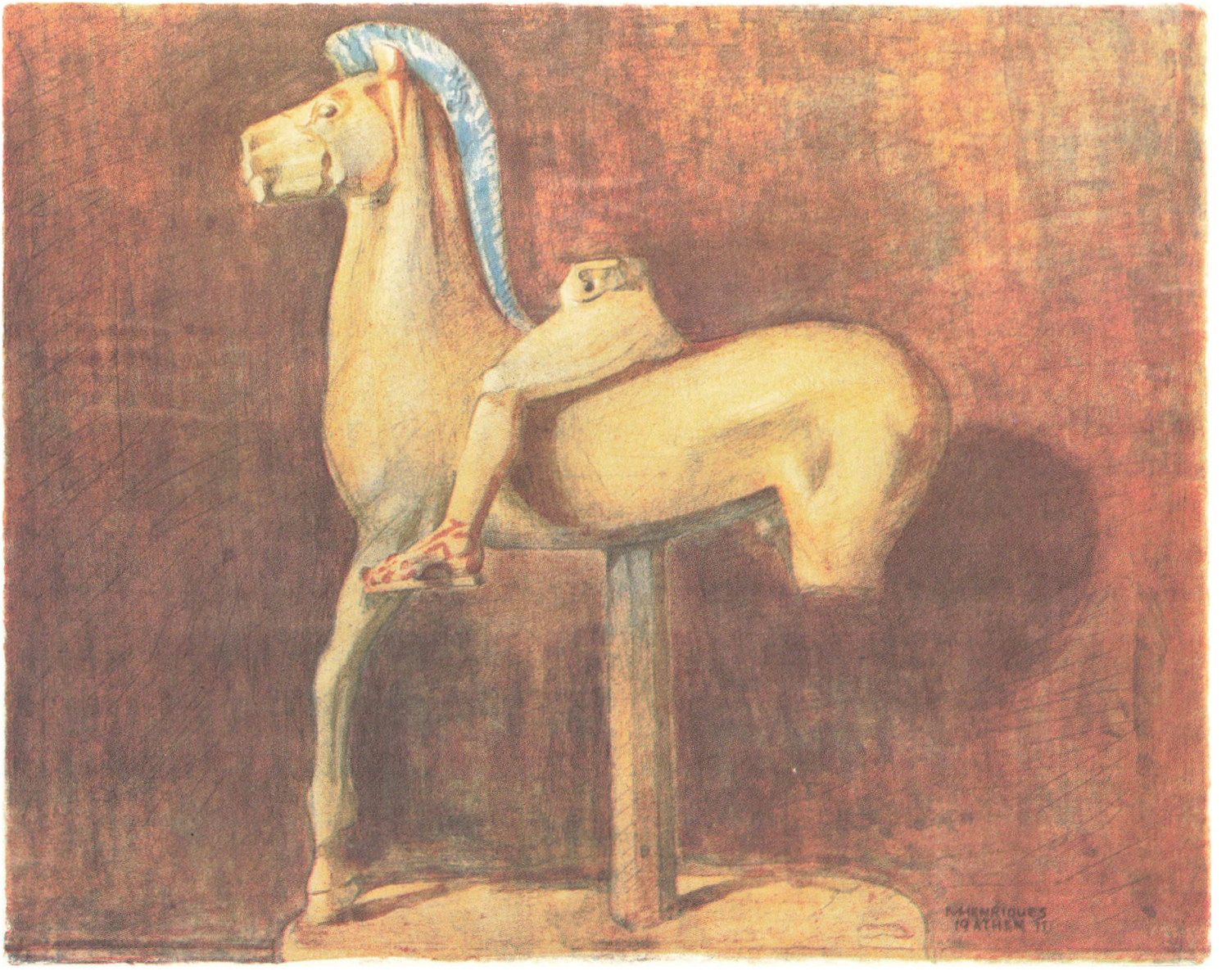
Ligesom der var litografer, der specialiserede sig i gravurearbejde, tegnearbejde, etiketarbejde og plakatarbejde, var der litografer, som havde en fantastisk teknik til kridtarbejde på kornede sten. Denne disciplin var også obligatorisk ved litografens svendeprøve. Arbejdet kunne udføres på originalsten, hvorfra der kunne tages aftryk til overføring; men det var meget almindeligt, at tegningen blev udført på maskinstenen, som efter færdigbehandlingen i overtrykkeriet blev sendt i maskinen og trykt.

En sådan tryksten repræsenterede en betydelig værdi og kunne ikke overføres til en anden tryksten, hvis den blev ødelagt. Der var altid en risiko for beskadigelse, men det værste, der kunne ske ved en sådan sten, var, at den knækkede under trykningen, så det hele skulle litograferes om igen. En anden fare var, at tegningen blev for spids eller for tyk under trykningen. Heldigvis var trykbilledet på disse tryksten ret holdbart, måske fordi det havde fået tid til at trænge ned i stenen under den lange tid, den havde været under udarbejdelse. Hvis trykbilledet blev svagere eller kraftigere under trykningen, var der derfor mulighed for, at såvel opfedtning som ætsning kunne benyttes.

Et kendt eksempel på denne traditionelle litografiske arbejdsform er litografen P. W. Johansens reproduktioner af kendte maleres arbejder.

Den udførlige beskrivelse af de forskellige former for behandling af stenen, såvel i forarbejdet som under trykningen, kan give vor tids ungdom et indtryk af, hvad det vage begreb en dygtig litograf, overtrykker og stentrykker dækkede over.

Der blev kørt store oplag. F.eks. kunne et atlas blive trykt i 50.000 tryk, og med 8–11 farver på hver side ville det beslaglægge en stentrykpresse i ca. 250 hele arbejdsdage. Dette var ikke praktisk muligt, for der var heldigvis også andre kunder, som skulle passes, så trykningen måtte ofte afbrydes. Det var for det meste Carl Møller, der måtte tage stenen ud, når der kom presserende ordrer til trykkeriet. Det kunne være en bagatel som en filmplakat, som skulle være færdig på en eller to dage. Her kom Carl Møllers sikre fagkundskab til udfoldelse, når han i et forrygende tempo fik maskinen rigget af og gjort klar til det nye arbejde. Dette til trods for at han, da jeg kom i lære, allerede havde passeret sin 60-årsdag. Til plakaterne blev der kørt med 3–4 farver på hver trykgang, så de kunne se farvestrålende og iøjnefaldende ud, selv om der kun var ofret 3 trykgange på sagen. Når sidste trykgang begyndte, stod damerne parat til at talkumere et mindre antal, som omgående blev skåret og afleveret til forsendelse.

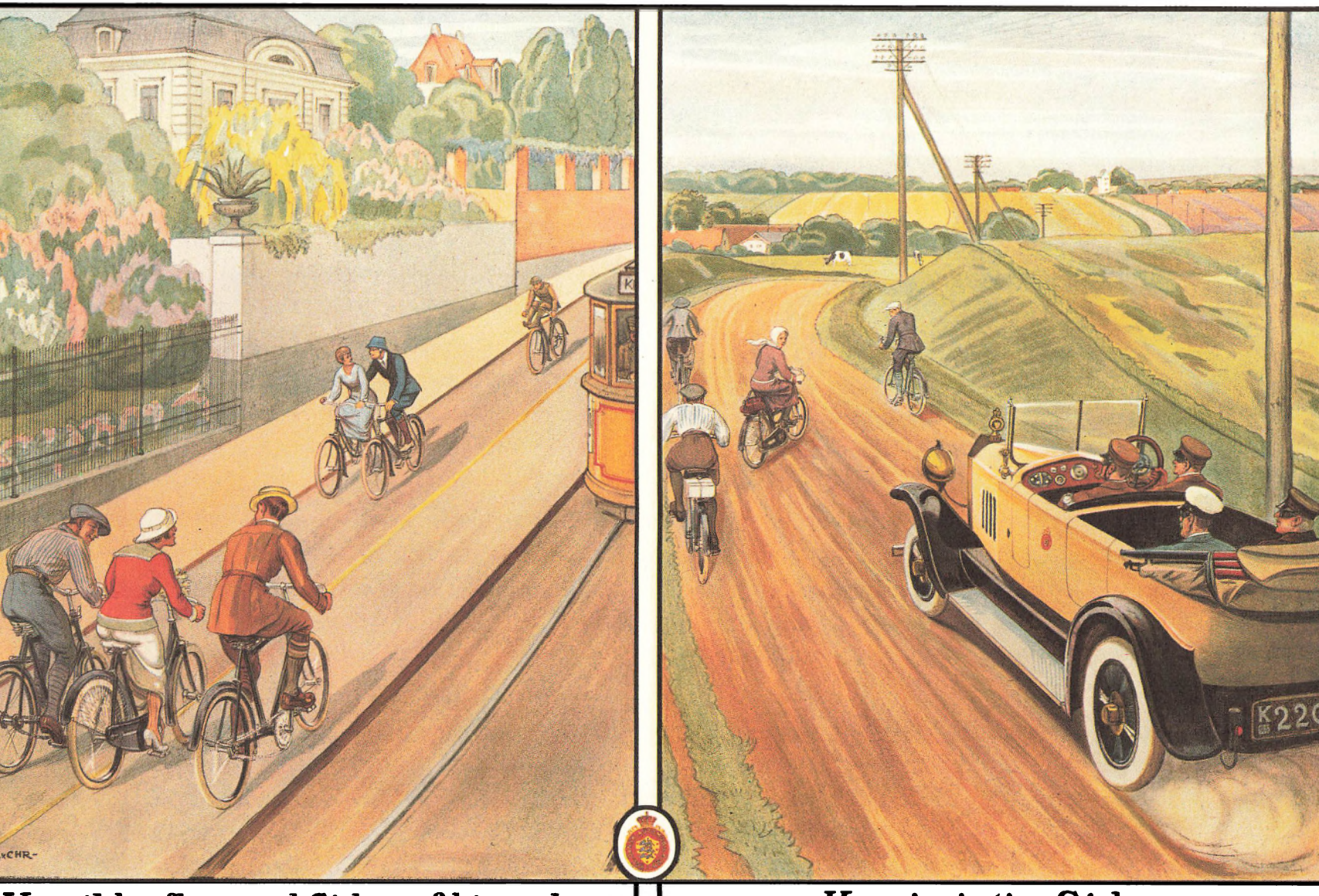


I årene omkring 1930 udsendte Marie Henriques en serie litografier med græske motiver. I min tekst har jeg redegjort for det interessante eksperiment.

De fleste plakater blev litograferet på trykstenen – i nogle tilfælde var tegner og litograf den samme person. Der var også begyndt at komme fotolit. Det var fotografiske billeder, der blev kopieret over på en gelatinehinde. Denne blev fugtet op med vand og kunne så overføres som overtryk på en slebet sten. Det var billeder med groft raster, og derfor kunne de overføres uden at der gik noget tabt. Desværre er der vist ikke bevaret mange plakater fra den tid. Der var en række fremragende danske plakatkunstnere, hvoraf den mest efterspurgte i dag er Svend Brasch, som er i høj kurs på det internationale samlermarked. Vi fik også lejlighed til at trykke valgplakater, og der husker jeg, at en af teksterne lød: „Værdien af en stor dansk bondegård, 30.000 kr., betaler vi hver dag for militæret". Det giver også et indtryk af prisniveauet i 1927–29.

I begyndelsen af min læretid blev den store maskine opstillet. Det skete imod de mere fremsynede af medarbejdernes ønsker; de havde hellere set, at Chr. Cato havde købt en offsetmaskine, så man kunne konkurrere med de firmaer, som nu truede med at fratage firmaet en del af det bedste arbejde. Cato mente derimod, at med den store maskine, kunne den langsommere produktionshastighed kompenseres af det store format. Det viste sig snart, at det ikke holdt stik. De store stentrykmaskiner havde ganske vist deres berettigelse, når det drejede sig om tryksager af tilsvarende stort format, og her var det i første række plakater i overstørrelse, som f.eks. de mange pudsecremeprodukter Sunshine udsendte; men det var slet ikke Catos speciale. Den nye maskine kom imidlertid til at køre udmærket, da der blev antaget en ny svend. Det var Jacobsen, som, i de få år han arbejdede i firmaet, satte sig i respekt for sin faglige dygtighed og sin ligefremme og åbne omgangsform til alle i trykkeriet. Den gamle tiltaleform med „De" og „hr." var ikke Jacobsens stil, og det virkede lidt pudsigt at høre ham sige du til alle de svende og pålæggersker, som stadig tiltalte hinanden, som det havde været tradition i de 20–30 år, de havde arbejdet sammen.

Lærlingene, som tidligere var udlært hos Cato, var kommet væk fra lærestedet. Nogle af dem var begyndt som offsettrykkere og havde haft vældig succes. De kom nu og da i forbindelse med lærestedet og fortalte, hvad der skete ude i byen, og det var da også nogle af dem, som kom til at trykke „Blæksprutten" og de andre faste julearbejder, da de gik over til offsetmaskinerne. Igennem Jacobsen fik lærlingene lidt moralsk støtte, så de havde lidt bedre baggrund for at forlange adgang til håndpresser og maskiner, hvor de kunne arbejde selvstændigt.



Færdselsplakat fra Kongelig Dansk Automobil Klub. Den tilhører Verner Hansen, som var i trykkerlære fra 1914, og plakaten stammer fra læretiden.

Hvert år var der blevet antaget en trykkerlærling, som kunne udlæres som maskin- eller overtrykker, som det nu bedst kunne passe. I litografiet var der 2–3 år mellem antagelsen af lærlinge. Når en lærling var placeret som medhjælp hos Møller eller V. Jensen, blev de der, til de kunne komme til selvstændigt arbejde i overtrykkeriet. Ældste lærling var Knud Nielsen. Han havde stået hos Møller i 3½ år, inden han kom i overtrykkeriet, som blev hans speciale i resten af hans arbejdsår, som han dog ikke tilbragte hos Cato. Hos Viktor Jensen havde Willy H. Jensen været hjælper i ca. 2 år, da jeg i 1927 begyndte og afløste ham, så han kunne gå videre til overtrykkeriet. Willy Jensen fulgte det samme skema med skiftevis at arbejde i overtrykkeriet og ved maskinerne, og var en af de få af disse års lærlinge, som var ansat i en længere periode efter udlæringen. Senere blev han selvfølgelig også offsettrykker og var i mange år, til han blev pensioneret i 1976, ansat på Gutenberghus. Jens Nielsen var nummer 3 i rækken, og også han kom efter at have aftjent sin rekruttjeneste hos Møller i overtrykkeriet og trykkeriet. Jens var en usædvanlig lærling. Han var meget charmerende og altid i godt humør, og var desuden et stort talent som musiker, hvor han beherskede en række instrumenter, bl.a. violin og trompet. Han var selvlært, og hans nemme for instrumenterne gav ham hurtigt lejlighed til at tjene mange penge ved at spille til baller om aftenen. Hans helbred kunne ikke stå for det hårde program, og han døde ret ung af tuberkulose.

De her nævnte lærlinge var som sagt de ældre lærlinge, og de fik på hver sin vis en vis betydning for nogle af de interesser, vi kunne dyrke. Knud Nielsen var medlem af en sportsklub, hvor der blev dyrket brydning og fri idræt. Han fik flere af os andre med i dette fritidsarbejde, som nok var meget sundt for os som modvægt mod det ensformige og til tider hårde fysiske arbejde. Willy Jensen var en svend til at lave fester med sange og underholdning, og vi havde mange fornøjelige aftener hos hinanden i de år, vi var sammen. I nogle år var vi også med i den grundtvigianske ungdomsforening i Grundtvigs Hus, hvor der for en billig penge var husly, beskæftigelse og foredrag m.v.

De her nævnte aktiviteter skulle betales af lommepengene, som beløb sig til 2–6 kr. om ugen, så valget af interesser var derfor noget begrænset. Jens Nielsen havde på et tidspunkt dannet sit eget orkester, hvor jeg med ret begrænsede forudsætninger blev optaget som pianist. Det blev ikke nogen succes for mit vedkommende. I 1932 lavede han svendestykke. Det blev som maskintrykker, og opgaven blev trykning af et Gjellerup atlas i 5 farver. Mange år senere kom jeg ved et tilfælde i

besiddelse af det brev, som Chr. Cato sendte til Lauget for at anmelde svendeprøven. Det mindede mig om de nærmere omstændigheder ved denne begivenhed.

Efter mere end 4 års læretid havde jeg ikke prøvet at lave en virkelig stor opgave i overtrykkeriet. Da dette atlas skulle trykkes, fik jeg overtalt Hans Honoré til at lade mig lave det, skønt det normalt ville have været overtrykker Andersens opgave. Han kaldtes nu i øvrigt ikke Andersen, men 712, hvilket var hans soldaternummer. Jeg fik imidlertid lov til at lave det og gik igang med at finde de gamle originalsten frem i stenbøger og reoler, og tage tryk til overføring. Da Emil Birch nogle dage senere fortalte, at arbejdet skulle bruges til svendeprøve for Jens, var han selvfølgelig indstillet på, at en af svendene skulle lave overtrykkene, men efter nogen betænkelighed fik jeg lov til at lave arbejdet, og det blev sammen med min egen svendeprøve også de eneste store opgaver, jeg lavede i min læretid.

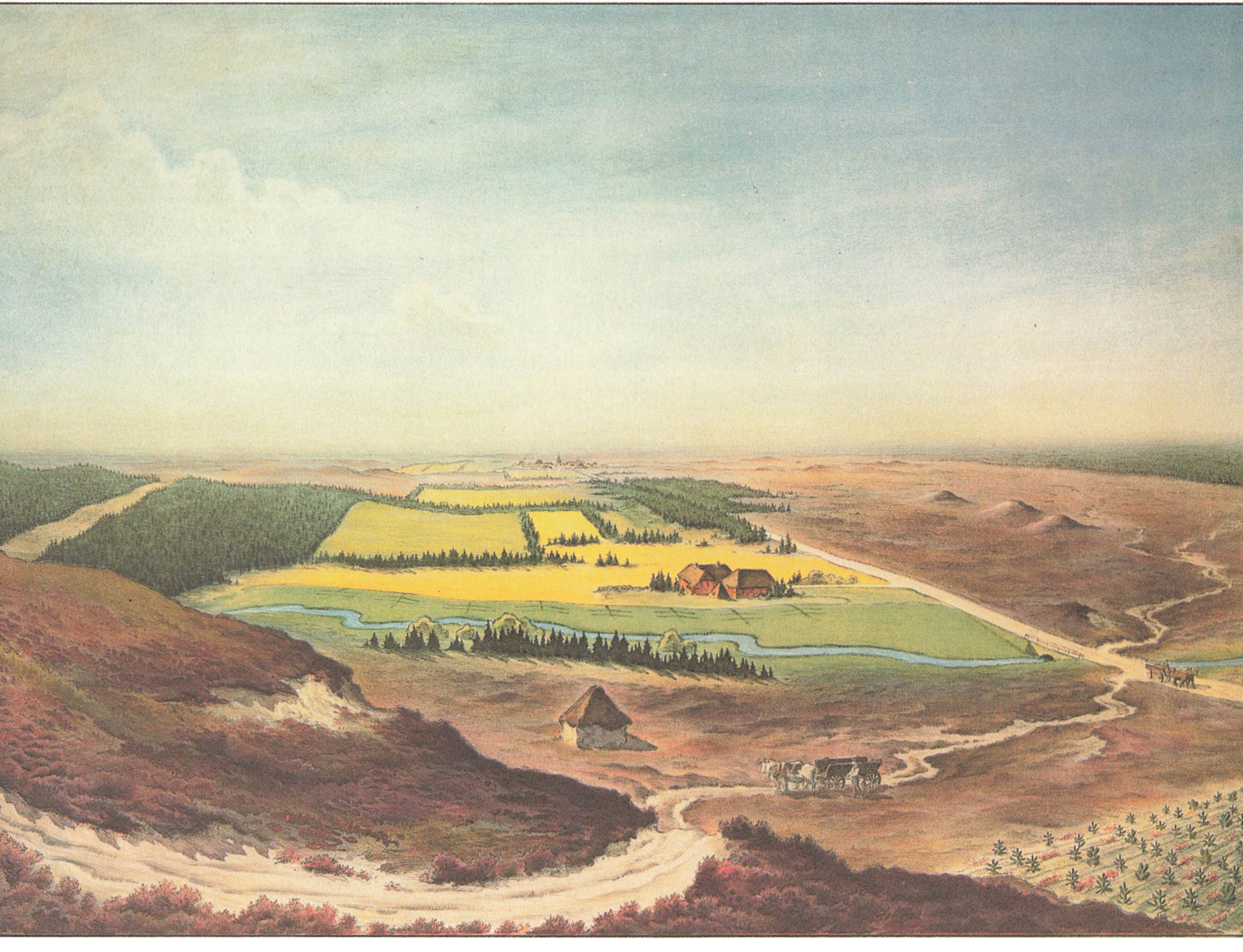
Overtrykkeriet

Det var næsten altid Andersen, som lavede overtryk til maskinerne af atlas og landkort. Med de mange års erfaring i fremstilling af originalsten havde han – der vel var omkring 50 år – opnået en sikkerhed og rutine, som vi andre ikke kunne leve op til. Hans arbejde bestod i at behandle stenene fra litografiet: ætse dem, sværte op og lave afklask.

Når farvepladernes tonværdier skulle indføres på stenene, skete det ved overføring af maskingrund. Den enkelte maskingrund består af et linjenet. Det kan være kraftigere eller svagere, afhængig af om linjen er graveret kraftigt eller spinkelt, og hvor stor afstanden er mellem linjerne. Den brune farve, som angiver bjergområdernes højdeforskel, kunne varieres i mange nuancer ved krydsning af maskingrund, og når litografen havde tegnet de dækkede flader med tusch, dækkede han af på stenen med gummi, så kun de bjergområder, der skulle markeres, var fri. Andersen indførte så de ønskede linjegrunde på de frie steder, og stenen blev efterbehandlet, som det var tilfældet ved almindelig overføring. Til alle farvepladerne var udgangspunktet den samme konturplade. Den blev senere udarbejdet til sort trykplade; men på konturpladen var der ofte indtegnet en række hjælpelinjer til hjælp ved litograferingen af farvepladerne. Havdybder og andre markeringer blev udført på samme måde, og da der normalt var to kortsider på hver originalsten, blev det til mellem 50 og 100 originalsten, før litografen var færdig, og man kunne begynde på fremstilling af tryksten til maskinen. På konturpladen var der også hjørnemærker for format, og endelig var der krydspunkturer, som skulle anvendes til indpasningsmærker ved prøvetryk og monteringsarbejde.

Efterhånden som arbejdet skred frem, blev der taget prøvetryk i håndpressen. Stenene blev rettet til i håndpressen. Det var meget enkelt at finde en river, der dækkede stenens bredde, kontrollere at den var lige, og finde overlag og pap, der passede til stenens størrelse. Farveblandingen skulle være nøjagtig, og farven blev sværtet ind med en ru lædervalse. En efter en blev farverne trykt ind på prøvetrykket, til alle 8–11 farver var påtrykt. For at få farverne til at passe blev punkturen klippet ud på den første farve, og ved alle de efterfølgende trykgange lagde man så arket på stenen efter de punkturer, denne også var forsynet med.

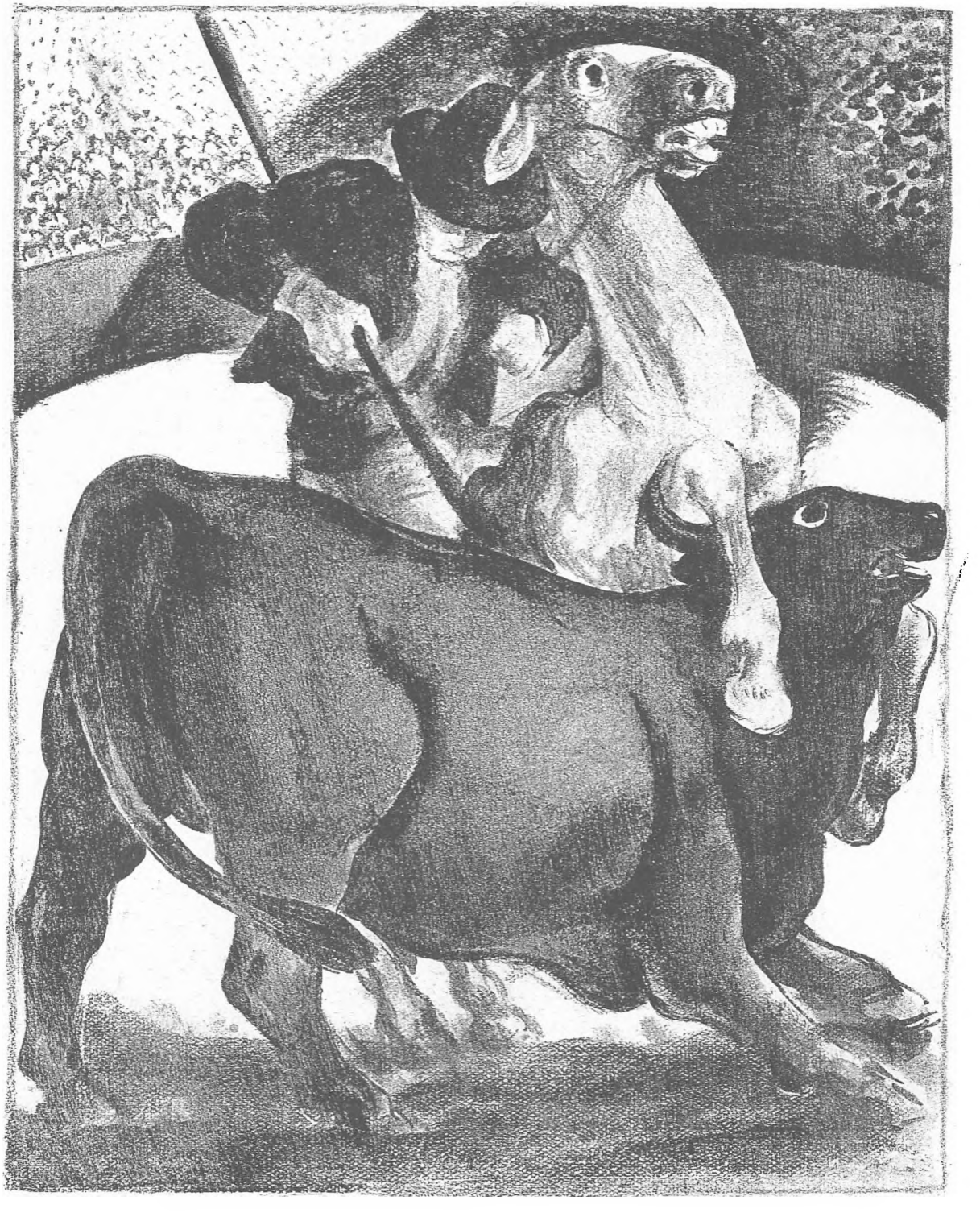
Når maskinstenene skulle laves, tog man aftryk af originalstenene på overføringspapir. Der kunne være opgaver, hvor man skulle have det samme billede overført mange gange på maskinstenen, eller



Kunst i skolen nr. 3. Den jydske hede og dens opdyrkning.

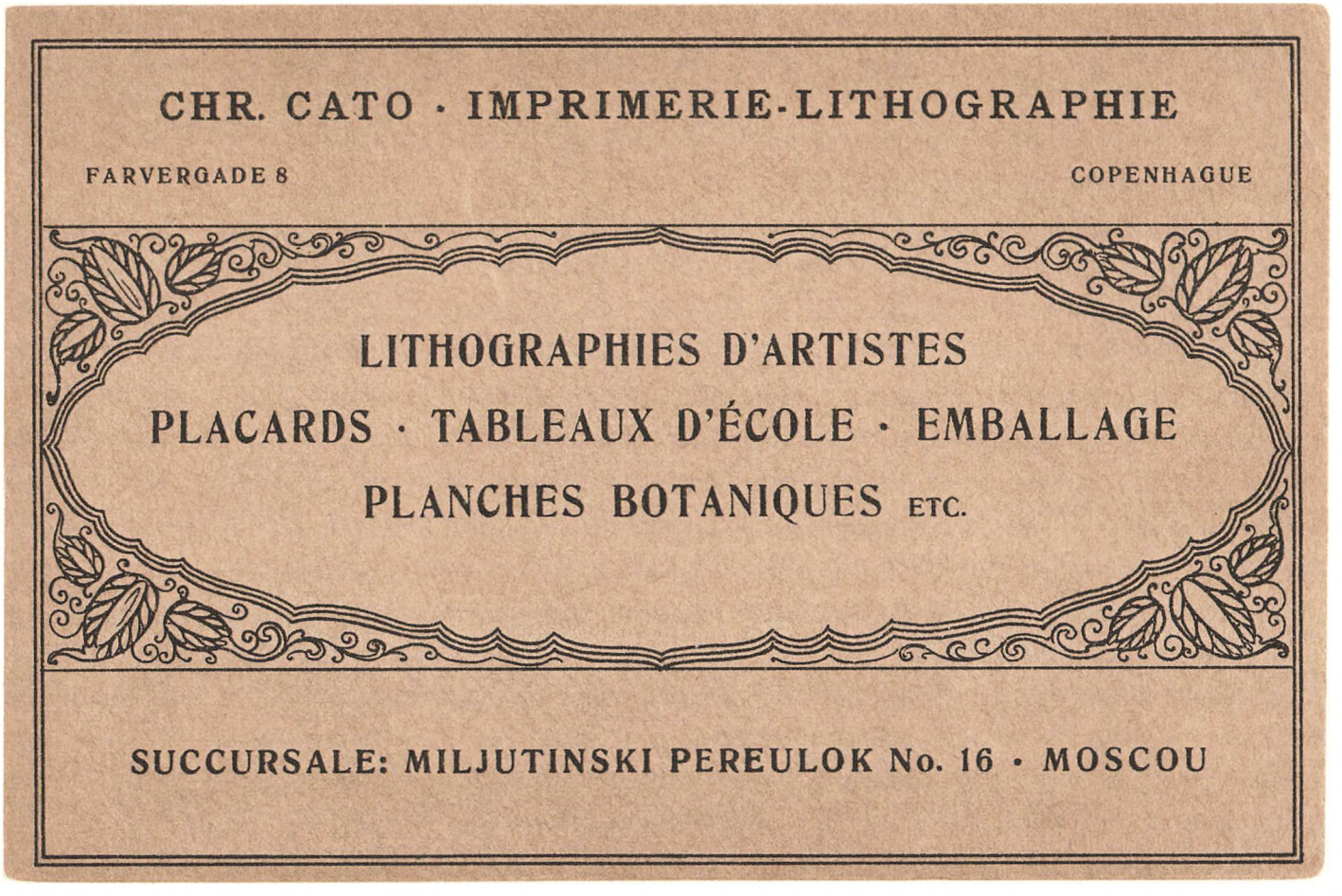
andre arbejder, hvor mange forskellige originaler blev samlet på een maskinsten. Overtrykkeren måtte være omhyggelig med sit arbejde, herunder også i sit samarbejde med litografen.

I overtrykkeriet var Hans Honoré den ledende svend, som fordelte arbejdet og var ansvarlig for udførelsen. Han tog sig af lærlingenes instruktion og oplæring, og var for alle lærlingene en god hjælper, hvis de havde problemer i firmaet. Men han var også firmaet en god mand som en utrættelig og fleksibel medarbejder. H. H. havde sine meget markante meninger om samfundets fordeling af værdierne, og han var ikke bange for at give udtryk for denne opfattelse. Også han hørte til den gamle garde. Udover de 2–3 år hvor han lå i sikringsstyrken under første verdenskrig og så den store lockout, som fulgte lige efter, havde han været i firmaet hele sit liv. Han havde et livligt temperament, som kom til udtryk i hans daglige omgang med alle husets medarbejdere; ikke mindst når Birch eller Cato skulle overbevises om et eller andet, der angik personalet. Man skulle ikke prøve på at anfægte H. H.s politiske synspunkter, men det kunne ikke undgås, at Carl Møller og Honoré nu og da kom i voldsom diskussion. De repræsenterede de to arbejdersynspunkter med lige stor fanatisme. Det var både spændende og forfriskende at overvære, og bagefter var de lige gode venner igen. I det daglige arbejde var han den flittige og dygtige fagmand. Han tog sig af alle former for arbejde, og var selvskreven til at bistå og behandle kunstnernes arbejder. Der kom mange af tidens kendte kunstnere på trykkeriet, og de lavede litografier på alle tænkelige måder. Mogens Lorentzen tegnede engang et stort litografi af Lenin med en bred, provokerende okseblodsramme uden om. Anton Hansen tegnede med kridt på kornede sten sine fine tegninger af dagligdagen og en serie billeder fra Bakkens sangerindetelt, og Glob, Johannes Larsen og Saltoft havde hver deres særlige ønsker. Den mest bemærkelsesværdige var dog den elskelige Marie Henriques, som kom i en lang periode, mens hun arbejdede på litografier af antikke græske skulpturer. Skulpturerne findes på Akropolis i Athen, og Ny Carlsbergfondet havde bevilget penge til fremstilling af litografier, som kunne hænges op i institutioner og skoler. Man kan stadig se dem enkelte steder. Chr. Cato havde fået den idé, at kunstnerinden selv skulle udarbejde farvepladerne på papirafklask. Det ville da være et originalt arbejde – og ikke en reproduktion. Hans Honoré havde mange gange overført tuscharbejder, som var malet med grå tusch på papir.



Kridttegning på papir overført til stenen således at papirstrukturen er bevaret.

Kunstneren havde arbejdet med pensel og fremstillet fortoningerne i billedet ved at fortynde tuschen mere og mere. Tegningen blev inden overførslen til stenen lagt imellem fugtede papirark for at gøre den så blød, at papiret ikke markerede sig ved overføringen. Inden overføringen på den rene sten blev stenen varmet op, så meget som man kunne forsvare, og lige inden tegningen blev lagt på, blev den fugtet med fransk terpentin. Når tegningen var drejet over, blev papiret fjernet, og stenen blev gummieret, hvorpå man anrev billedet frem med en farvetampon eller anriversvamp. Når der var tilstrækkelig farve i stenen, blev gummilaget tørret, og der blev sat harpiks i farven, hvorpå det løse harpikspulver og gummilaget blev vasket af. På stenen stod trykbilledet nu i sort farve, men den kraftige indfedtning og anrivning havde bevirket, at der også var en tone på de steder, der skulle være rene. Stenen blev derfor ætset med en kraftig ætse i nogle få sekunder og derefter vasket af og gummieret. Derefter kunne man arbejde videre med stenen på sædvanlig vis med separatætsning og retouche, til det ønskede resultat var opnået. Ved en- og tofarvearbejder var det en god teknik, men i dette tilfælde var der tale om at opnå helt bestemte farvevirkninger og tonværdier, og samtidig var det nødvendigt, at alle overførslerne holdt mål, hvis der skulle være pasning på konturerne. Det viste sig desværre at være langt fra det forventede resultat, da Carl Møller fik stenene ind i maskinen, og litograf Poulsen måtte så træde til og retouchere alle farvepladerne, så de kom til at passe til forlægget. Det endelige resultat blev teknisk og kunstnerisk godt, hvad jeg fik bekræftet, da jeg mange år senere genkendte skulpturerne i Akropolis museum.



I 1920 udsendte Chr. Cato et katalog på fire sprog. Det var hensigten at oparbejde en eksport af undervisningstavler og plakater. Chr. Cato rejste til Moskva og fik omkring 1920 oprettet et kontaktsted i byen. I kataloget var 50 tavler og plakater gengivet i sort, og de gav et indtryk af trykkeriets tekniske formåen. Ved at betragte vore farve-reproduktioner af de gamle tryk, kan man få en forestilling om tavlernes pædagogiske betydning for datidens undervisning i skolerne. Vi har valgt fire plakater, bl.a. Erik Henningsens Tuborgmand og Vald. Andersens udstillingsplakat fra 1912, som vi også præsenterer i bogen.

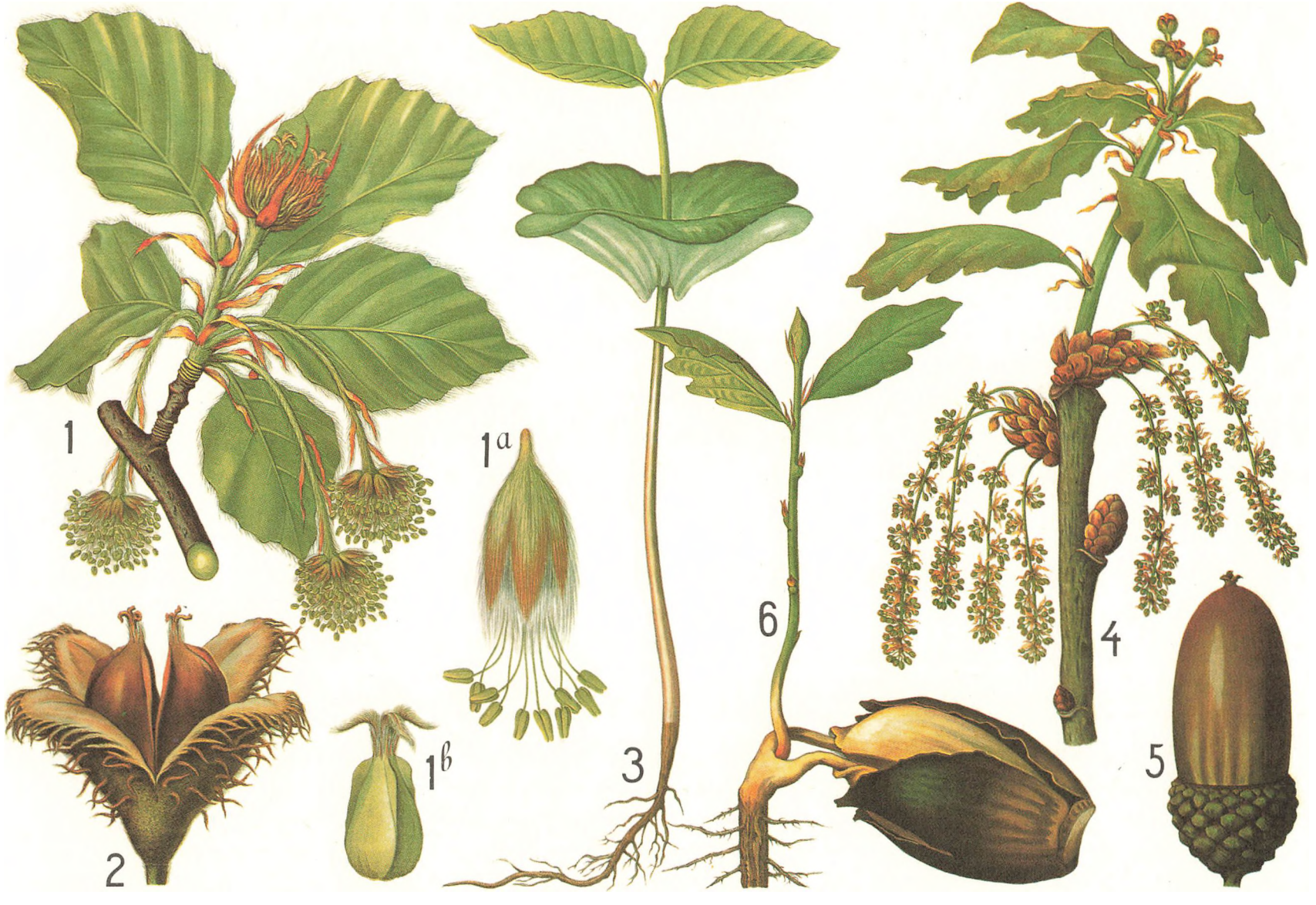
Litografiet

Litograf Poulsen var den pæne mand iblandt personalet. Der stod en vis nimbus om alle litograferne, og nogle af dem plejede den med flid. Det gjaldt ikke for den stilfærdige, piberygende Poulsen. Han havde sine privilegier, som bl.a. bestod i, at han mødte og gik på andre tider end de øvrige ansatte. Når vi var i fuld gang på trykkeriet, kom han igennem i sit fine tøj, med hatten i hånden og som sædvanligt piben i munden.

Hans udseende og fremtræden var ikke tids-typisk for en arbejder, men han havde i en periode været medlem af forbundsstyrelsen og gjort en bemærkelsesværdig indsats som medlem af en forhandlingsgruppe ved en arbejdskonflikt. Poulsen var en dygtig litograf. Hans arbejde og ledelse af de øvrige litografers arbejde skete altid med en overlegen ro og sikkerhed. Han har nok hørt til de mennesker, som når en masse, uden man kan se, at de har travlt. Hans hovedopgave var litograferingen af de nye atlas, store landkort og anskuelsestavler, som alle var beregnet til undervisningsmateriale i skolerne. I flere år litograferede han på et stort værk om svampe, hvor der skulle trykkes farvetavler til alle de svampe, værket indeholdt. Endelig var det også Poulsen, som skulle redde Marie Henriques' litografier. Ved at kridte til og skrabe væk lykkedes det efter mange ugers arbejde at imødekomme alle Marie Henriques' ønsker. Der var stor opmærksomhed fra alle de øvrige i lokalerne, når der blev arbejdet og diskuteret af henholdsvis Poulsen og kunstneren. Hun var en kraftig dame, som pyntede sig med stærke farver – bl.a. med en kraftig violet – og i hendes store grå hårpragt havde hun altid et stort, flot guldsmykke. Hun havde en karakteristisk klar stemme og sparede ikke på ros og tak til Poulsen, efterhånden som arbejdet skred frem. Litografierne blev som sagt udmærkede, men kollegerne havde beredt Poulsen en overraskelse til hans fødselsdag.

Der var tradition for, at svendene samledes i sliberiet en halv time før fyraften, når der var fødselsdag, svendegilde eller anden festivitas. Til Poulsens fødselsdag havde litograflærling Charles Gøtzshe malet et vellignende portræt af M. Henriques med en farveholdning, som svarede til hendes litografier. Det var meget respektløst indrammet i et WC-bræt og opstillet på slibemaskinen – dækket af et hvidt lærred. Afsløringen fandt sted og vakte vild jubel, men Poulsen ville dog ikke have billedet med hjem.

Til disse fødselsdage var der meget ofte en overraskelse til giveren, som inviterede på 1 øl og 1 cigar til alle svende og faktorer. Til Emil Birch blev der engang fremstillet et løbehjul, og Hans Honoré, der



Botaniske tavler. Eug. Warming og Vilh. Balslev. Titel I. Bøg og eg. Format 70x100 cm. Copyright by Chr. Cato, Copenhagen.

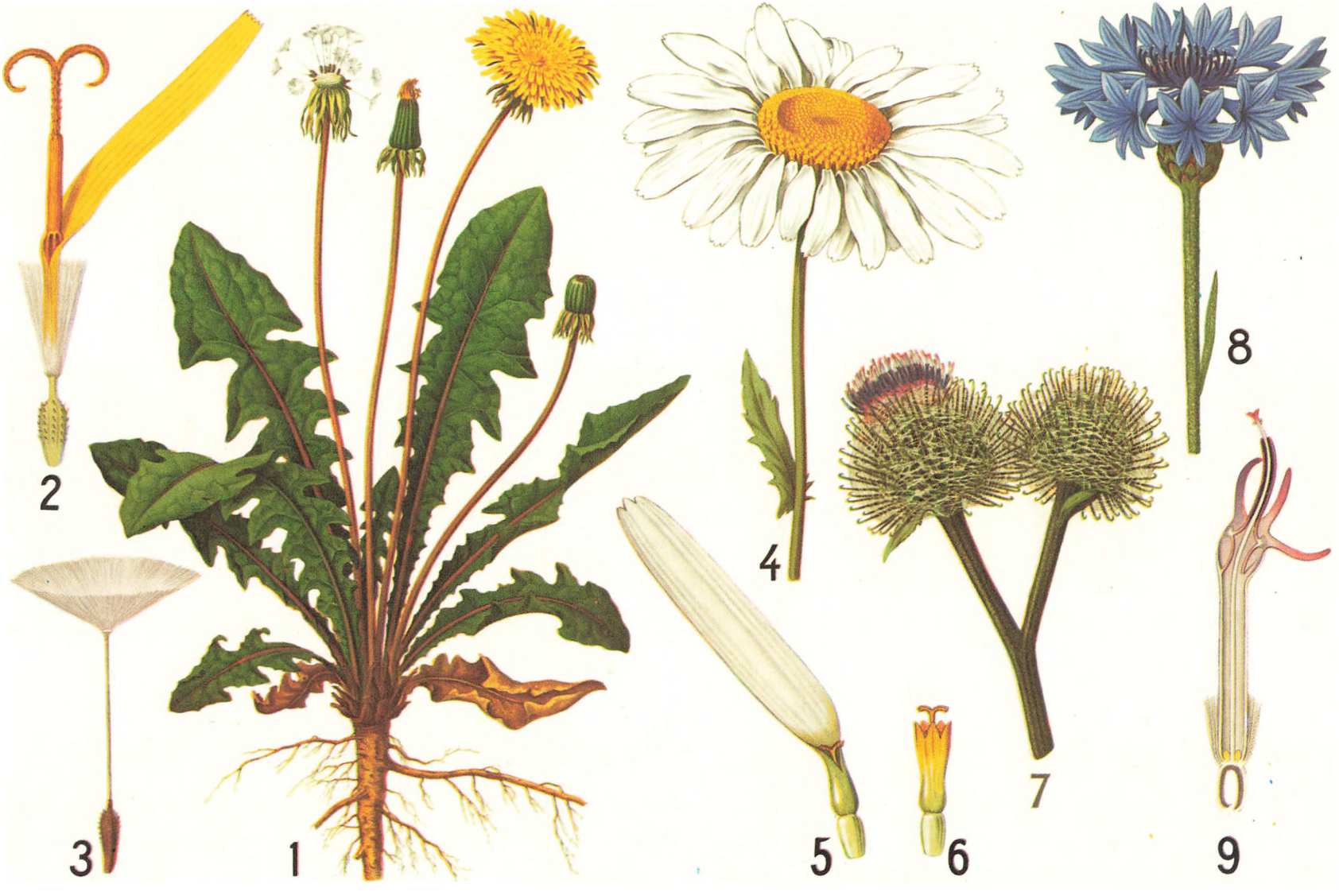
fik adskillige år til at gå med beregning og bygning af en „Evighedsmaskine", kunne jo heller ikke undgå at få præsenteret svendenes fortolkning af hans opfinderresultater.

Litograferne havde også andre arbejdsformer end de hidtil nævnte. Fremstilling af tonværdier blev ofte bygget op med karreaugrafiplader, som var en form for cliché af gelatine, som var opspændt på en ramme. Rammen kunne placeres i en opspænding, så den kunne tages af og sværtes ind med farve og igen sættes tilbage i samme stilling. Farven kunne så trykkes af på stenen, og det kunne gentages så mange gange, det var nødvendigt for at opnå den ønskede tonværdi. Til det hurtige arbejde såsom plakater anvendte man sprøjteteknik. Ved at forstøve tuschen kunne man på kort tid sprøjte en stor sten, men denne teknik blev kun benyttet til litografering på maskinsten.

Åge Jäck havde specialiseret sig i plakater. Han var en hurtig og sikker litograf, som jeg senere kom til at arbejde sammen med i 10 år hos F. E. Bording. Der var to andre litografer i afdelingen, som begge var udlært i firmaet. Henry Cato var en brorsøn til ejeren, og den sidst udlærte hed Henry Larsen. Endelig var der en litograflærling, Charles Gøtzshe, som var en talentfuld tegner og maler. Det kom os til nytte ved alle de små privatopgaver – fusk – som hørte med til dagligdagens fornøjelser.

I årene 1930–33 blev det sløjere med økonomien, ordretilgangen svigtede, og der blev indskrænket på alle områder. Da Carl Møller havde 50 års jubilæum, var det dog en festdag. Personalet havde samlet ind, så de kunne overrække ham et ur, og Møller kvitterede med at give et flot traktement; til damerne og lærlingene var der jordbær med fløde. Det fremgår af det billede, jeg har fra denne dag, at der var 39 ansatte med til festen.

Nogen tid efter blev bogtrykkeriet solgt til Gutenberghus, som også fik indflydelse på trykkeriets fortsatte bestående. Lokalerne var for store, hed det officielt, så vi skulle flytte. Chr. Cato var trådt ud af firmaet, så ansvaret var alene placeret på Emil Birch. Dagen for flytningen nærmede sig, uden at der blev klaring over, hvor man kunne flytte hen. Omsider fik Birch den besked, at han selv måtte finde egnede lokaler. Det blev i Klerkegade, hvortil firmaet flyttede i begyndelsen af 1934. Det var et kæmpearbejde at flytte de tusindvis af større og mindre sten, hvoraf de fleste var opmagasineret på loftet. De skulle bæres ned til næste etage, hvor der var elevator. I gården blev



Botaniske tavler. Eug. Warming og Vilh. Balslev. Titel XIV. Kurveblomster. Format 70x100 cm. Copyright by Chr. Cato, Copenhagen.

de læsset på hestevogne og kørt ind til de nye lokaler, hvor de fleste igen skulle bæres ned i kælderen. Hovedparten af dette arbejde hvilede på sliberen og hans hjælper Poul Petersen.

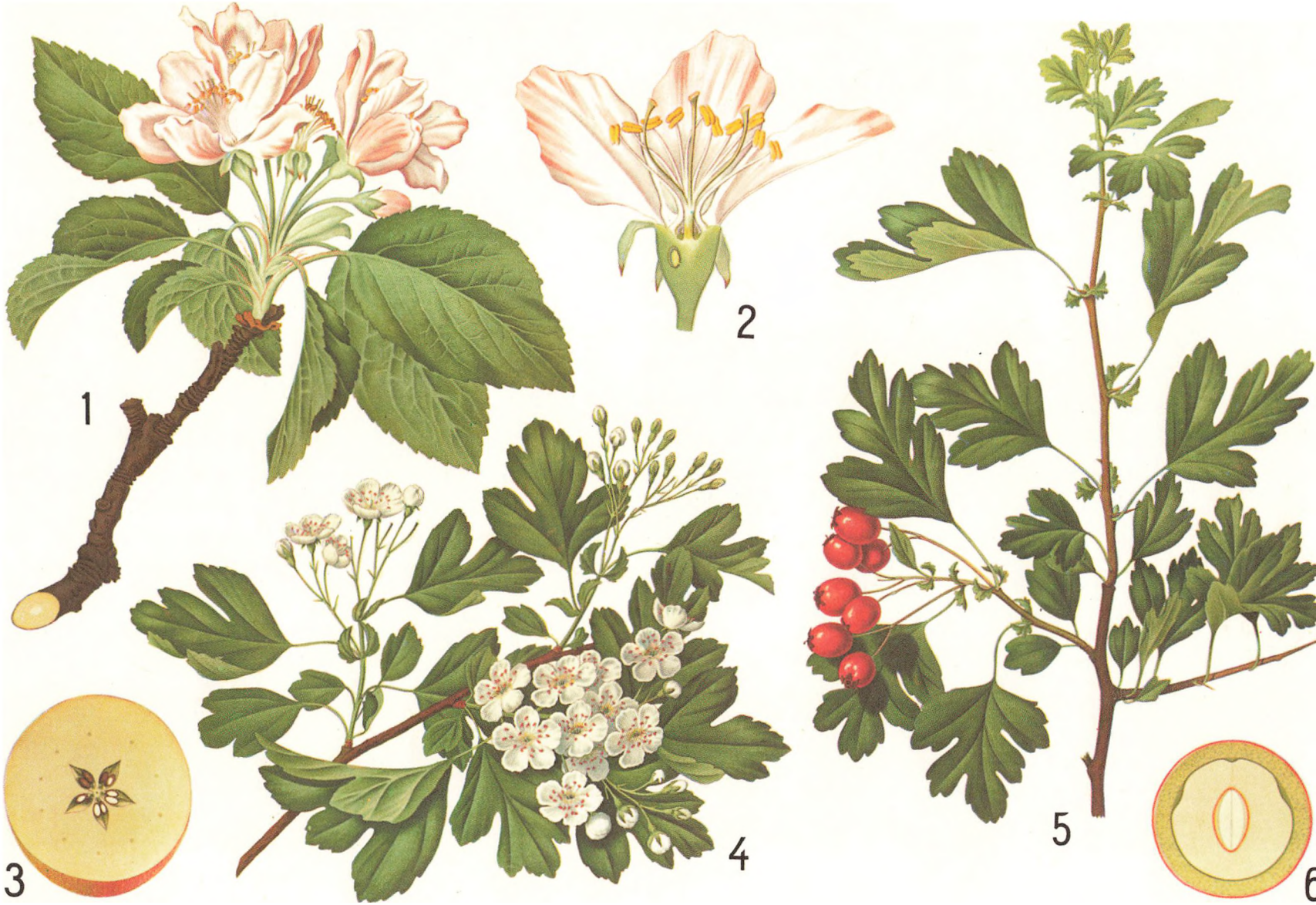
Det var på sin vis langt bedre forhold, man flyttede til. Bygningen lå på hjørnet af Klerkegade og Sølvgade. Det var lyse og gode lokaler, hvor man havde vinduer med udsigt til Sølvgade og Klerkegades gamle huse og livskraftige underholdningsindustri: de mange værtshuse og de energiske kvindelige erhvervsdrivende. Kongens Have lå lige overfor og kunne træde istedet for frokostturen til Volden på Christianshavn.

Firmaet havde efter Catos udtræden fået navnet Recato, og med de fleste af de gamle medarbejdere gik man igang med konsolideringen af firmaet. Carl Møller fortsatte også, til han efter 69 års arbejde måtte holde op, og hans gamle stentrykmaskine stoppede snart, da offsetmaskinerne omsider havde holdt deres indtog.

Det sidste arbejde, der blev trykt på det gamle trykkeri i Dronningensgade, var min svendeprøve. Jeg var færdig med min læretid den 31. december 1933 og måtte vente på at få lavet en svendeprøve, til der kom noget egnet materiale. Der kom en ordre på et frøkatalog på 34 sider, og jeg fik til opgave at lave overtryk og at trykke de to sider med rød- og hvidkløver på et 16 sides ark. Flytningen startede omtrent samtidig hermed, og da trykningen sluttede, stod jeg og pålæggersken alene i de tomme lokaler, med montører og Falcks folk ventende på at komme til at afmontere og fjerne maskine og materialer.

I oktober samme år måtte jeg slutte i firmaet og melde mig i den lange række af unge arbejdsløse.

Ved arbejdet med denne bog og ved gensynet med de teknisk godt udførte tavler, oplever jeg det gamle trykkeri igen. Det var i virkeligheden aldrig helt glemt. I tiden fra 1938 til 1950 arbejdede jeg sammen med 3 trykkere, som var udlært fra Catos trykkeri, og det skete nu og da, at talen faldt på læreårene. Mine ældre kolleger havde oplevet noget af den travle tid. De var alle kommet igang med offsettryk på et tidligt tidspunkt, men fælles for os alle var den respekt, vi nærede for miljøet i det gamle trykkeri.



Botanisk tavle. Tjørn og æble.



Chr. Nielsens anskuelsesbilleder. Titel III. I landsbyen. Format 70x100 cm.



Chr. Nielsens anskuelsesbilleder. Titel VII. Forår. Original af Viggo Pedersen, 1903. Gyldendals Boghandel, Nordisk Forlag.



Chr. Nielsens anskuelsesbilleder. Titel V. Ved stranden. Original af Chr. Mølsted, 1901.



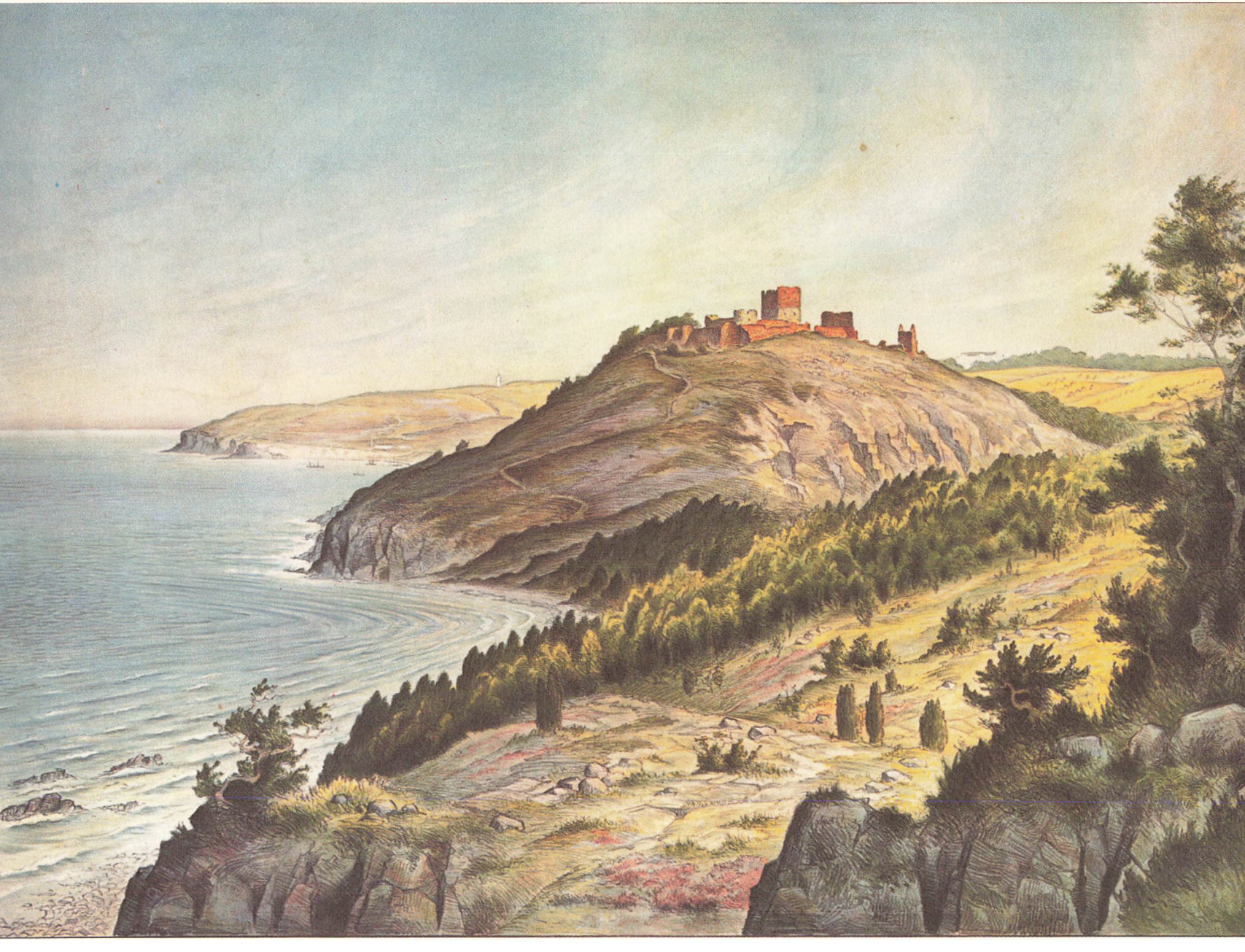
Bangs 5 dyrebilleder. Titel I. I gård og have. Original af Vilh. Th. Fischer, 1902.



Chr. Nielsens anskuelsesbilleder. Titel IX. Efterår. Original af E. K., 1903.



Brinkmann og Richter. Kunst i skolen. Geografiske billeder fra Danmark og de danske udlande. Titel I. Møns Klint. Udgivet med kulturministeriel understøttelse.



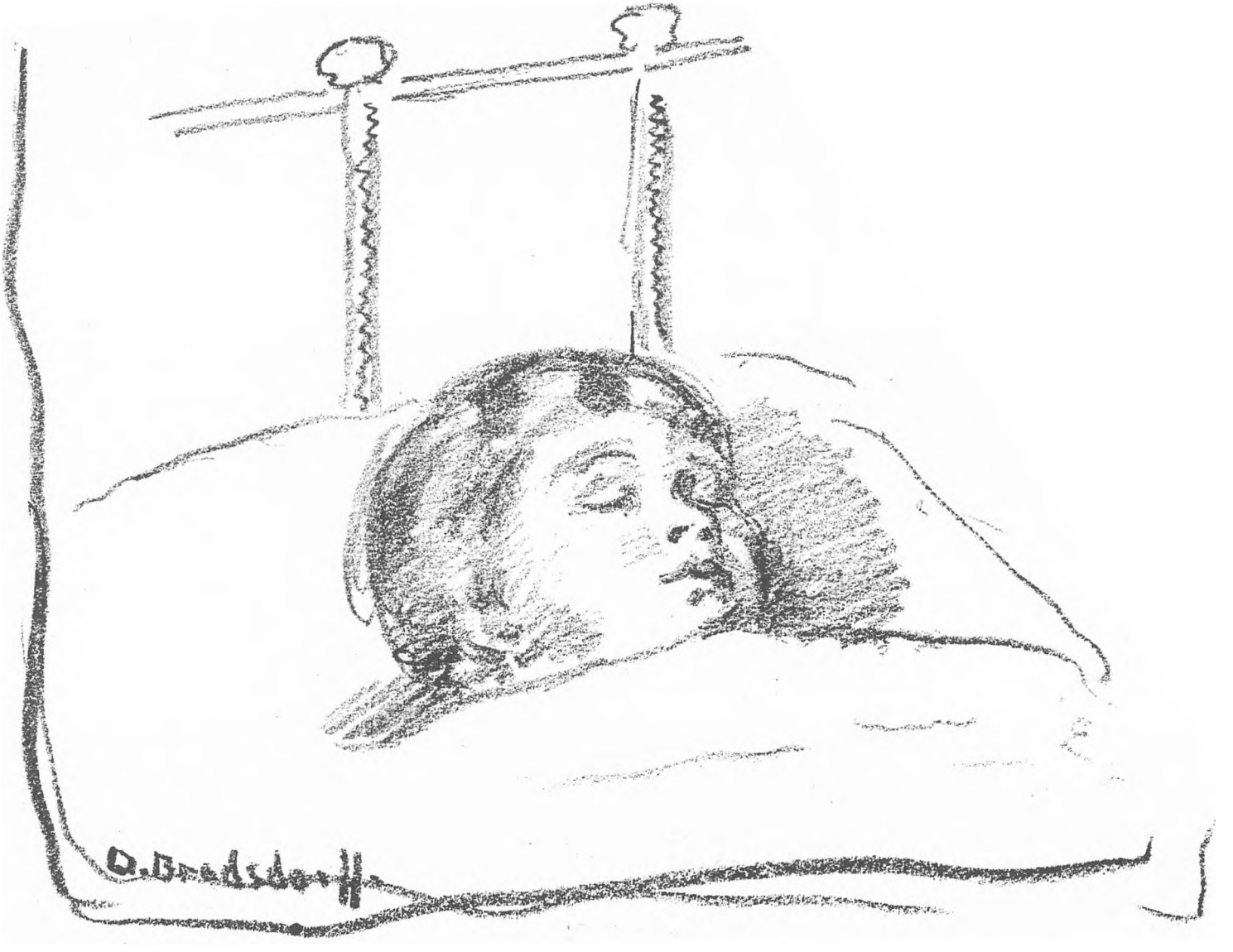
Brinkmann og Richters geografiske vægbilleder. Titel II. Fra Bornholm, Hammeren. 70x100 cm.



Chr. Nielsens anskuelsesbilleder. Titel I. I en stor by. Format 70x100 cm.



Pola Negri plakaten fra omkring 1930 er udtryk for den romantiske opfattelse af frihedskampen i det kommunistiske Rusland.



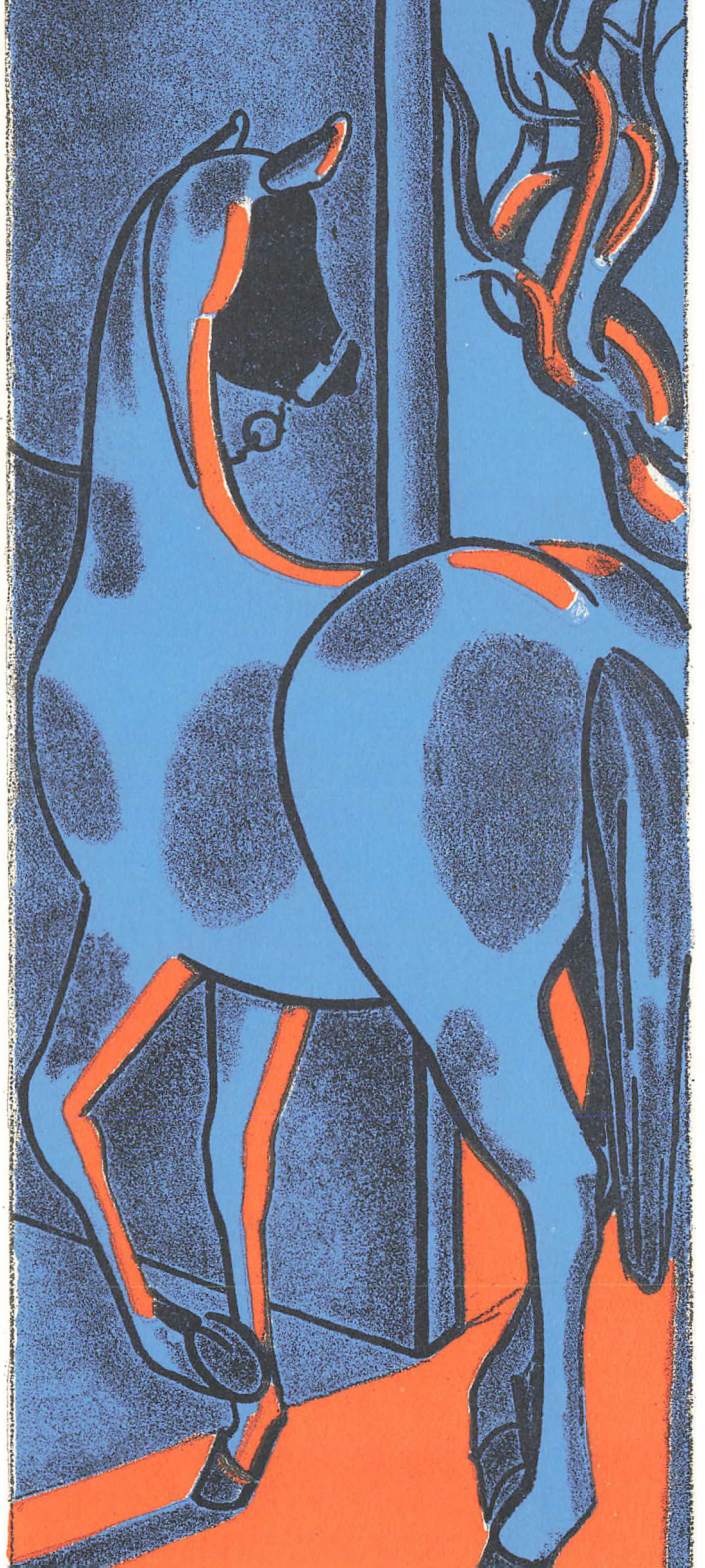
D. Bredsdorffs barnetegning er tegnet på kornet sten. Det er vanskeligt at tegne spejlvendt, og værre at skrive navne.



Kridttegning på sten fra ca. 1930.



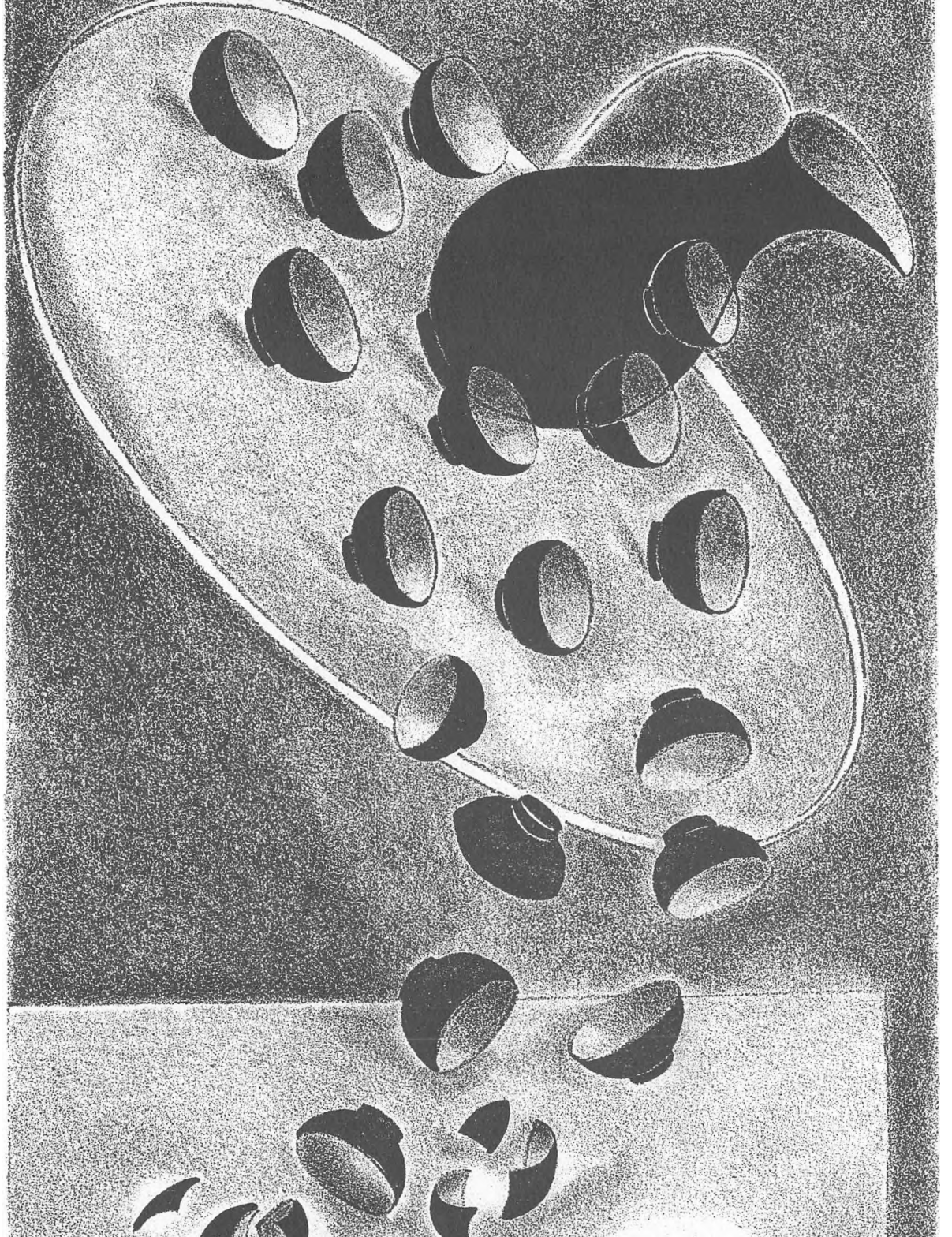
Valdemar Andersen var en af vore bedste plakattegnere. Hans udstillingsplakat fra 1912 er trykt i seks farver uden overtryk af farver. Kun til hudfarven har han benyttet fortoninger i litograferingen.



Sultanens hest Balkis stod glatstriglet i sin bås.



„Galsindet tyrk får klare øjne“ blev litograferet af Axel Salto, og trykt hos A/S Recato i 1935. Det blev et af de sidste arbejder af egentlig originallitografisk karakter, der blev fremstillet i firmaet. Jeg kan med dem afrunde et kvart århundredes stentryk, hvor en del af de benyttede eksempler er trykt på den samme maskine og af den samme trykker, nemlig Carl Møller.



Drengen Marduk tabte altid porcelænet.



De mutte, kønne og trættende sultaninder.

Efterskrift

Mennesker, miljø og håndværk er skrevet i 1977–78. Under indsamlingen af materialet har jeg modtaget bidrag fra flere Chr. Cato medarbejdere, fra årene 1914–35, og jeg takker Verner Hansen, samt Gudrun og Zenia Holck Hansen for oplysninger og trykprøver.

Fra Danmarks pædagogiske bibliotek har jeg lånt en del af de gamle undervisningstavler. Tuborgs arkiv, Kunstindustrimuseet, Storm P. museet, samt stentrykker Albert Persson har ligeledes bidraget med smukke gamle Chr. Cato trykeksempler, Recato Offset A/S ved direktørerne Søren og Ole Birch har støttet os teknisk og økonomisk, og derved muliggjort at vi har kunnet påtage os denne store opgave.

Jeg takker alle de her nævnte institutioner og privatpersoner, ligesom jeg takker Reproteknisk fagskole, hvor mange personer har bidraget på forskellige områder, og her må jeg i første række notere det store arbejde som Greis Sørensen, John Lundgren og Buster T. Andersen har udført.

Hvis jeg med dette arbejde har bidraget til at levendegøre forståelsen for det litografiske fags arbejdsbetingelser, og dermed også har belyst nogle af de faglige og menneskelige kvaliteter, der var en forudsætning for firmaets såvel som den enkelte medarbejders eksistens, er opgaven lykkedes. For mit eget vedkommende vil jeg tilføje ønsket om, at den som trykopgave kan gøres fyldest som relevant undervisningsmateriale.

Arne Topp

Bogen er trykt på Reproteknisk fagskole 1979.
Teknisk tilrettelægning ved John Lundgren og Arne Topp.
Sats: Century Scoolbook, Sats-Mo ApS.
Papir: Tonet offsetpapir 202, D. F. P.
Bogbinder: Anker Kysters Eftf. ved Bent Andrée.