Bogtrykfagets historie

Fortalt af Knud E. Rasmussen

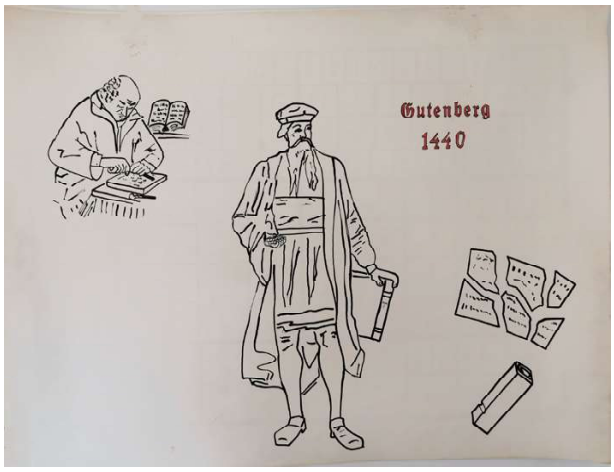
Inden vi vender bladet med denne kopi af et gammelt bogtrykkerskjold, vil jeg lige fortælle, at kejser Friedrich den 3. omkring år 1500 ophøjede bogtrykkerne til at stå på fod med videnskabsmænd og adel, og tildelte dem et våben med en tvehovedet grif, der i sin klo holder: for sætterne en vinkelhage og for trykkerne en farveballe.

Helt op til vore dage har tyske bogtrykkere ordet »Kunzt« med i deres hilsen. »Gott grüss die kunzt«, hvortil der svares »Danke«.

Den vigtigste forudsætning for trykning var fremstillingen af papiret, som blev opfundet allerede i året ca. 3000 f.Kr. Vi når dog langt op i årene, før bogtrykket lod sig gøre. Egentlig er det kineseren PI Sheng, der allerede omkring det 11. århunderede anvendte løse typer af brændt ler, som var den egentlige opfinder af bogtrykkunsten, men da man i Europa intet kendskab havde til dette, blev det i året 1440 Johan Gutenberg, der opfandt de løse typer, og han står i dag som bogtrykkunstens fader. Før hans tid kendte man lidt til at trykke, men da man skar siderne ud i plader, som efter trykningen ikke var meget bevendt, fik bogtrykket ingen større udbredelse. Det var munke og nonner: man brugte til afskrivning ved mangfoldiggørelse af bøger, men det var selvsagt en langsommelig affære.

BOGTRYKFAGETS HISTORIE

Selve opfindelsen siges at være foregået på denne måde: Gutenberg havde en aften været ude og fået en del af de små glas og vel også nogle større, for hans kone havde låst døren. Nu er det så, kvinden kommer ind i billedet, som ved så mange andre store opfindelser. Gutenberg støjede noget, og som

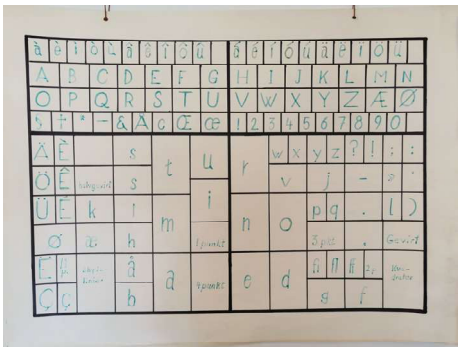


De løse typer blev opfundet i 1440

svar kom der nogle af hans trykplader ned i hovedet på ham. Efter nogen tid, kunne hans kone ikke forstå, at der var blevet så roligt på gaden, og da hun så efter, så hun Gutenberg sidde på gaden, hvor han forsøgte at sætte de ituslåede plader sammen. Da hun trådte ud på gaden råbte han: Min kone, vi skal lave løse typer«. Se, det var historien, men om der er lavet lidt om på den i løbet af de sidste 500 år, derpå tør jeg ikke rigtigt svare.

SÆTTEKASSEN

Vi kan lige kaste et blik på en sættekasse, som der ikke er ændret meget på i de forløbne år. Vi ser, at de bogstaver, der bruges flest af A E D N M O R I U, ligger nærmest midterfeltet, derpå går det udefter til de bogstaver, man bruger mindst, de ligger yderst, accenter - sammenstøbte bogstaver. De store bogstaver ligger øverst i alfabetisk orden, og tallene ligger i underste del af dette felt til højre. I kassen



Sættekassen

ligger ligeledes udslutninger, som er under skrifthøjde, og trykker således ikke med, det samme gælder det blindmateriale, man lægger mellem skriften.

DIDOT SYSTEMET

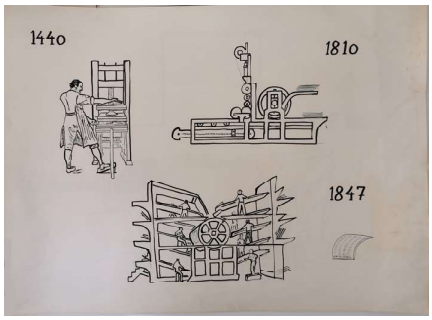
Vi arbejder iøvrigt med vort eget målesystem i stedet for metersystemet. Vort er lavet af en franskmand, hans navn er Didot, og vort mindste mål er 1 punkt, som er 1/3 mm. Se illustrationen side 11.

DE FØRSTE TRYKPRESSER

På den primitive presse, som Gutenberg brugte (den var af træ), kunne der højest trykkes 20-30 eksemplarer i timen.

Formen kunne trækkes ud og sværtes med 2 sværtepuder, som vi husker fra våbenskjoldet. Herefter blev påpiret lagt på, og over dette et stykke svært filt. Formen blev skubbet ind, og man trak i hebelen, som vi ser, trykkeren gøre det. Man forbedrede stadig på denne form for presse og man ved, at Thyco Brahe havde en sådan presse på Hven omkring år 1600.

Vi skal helt frem til omkring 1810, hvor tyskeren, Friederich Konig, kom til London med tegninger til den første, mekaniske (i Tyskland fandt han ingen forståelse). Han fik hurtigt gode arbejdsvilkår i



De første trykpresser

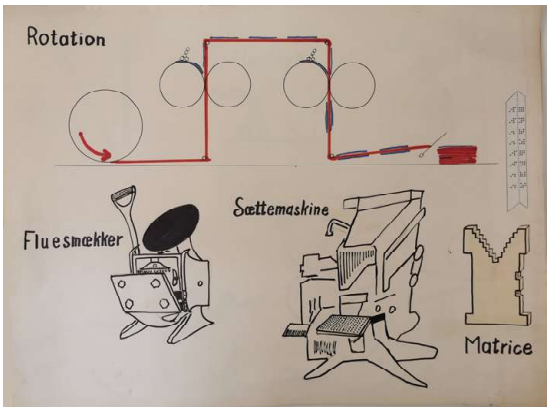
London og byggede den første hurtigpresse, først af træ, men da den ikke holdt, så af jern. Han nåede den svimlende hastighed af 800 tryk i timen. Maskinen var forsynet med valser til indsværtning og en farvekasse, hvori farven lå og gradvis blev formvalserne indsmurt. Maskinen var genial, og den har da også dannet grundlag for vore tiders hurtigtgående maskiner.

I 1847 opfandt Hoe i New York en såkaldt mammutmaskine, og man kunne på gunstige dage opnå at komme op på ca. 3.000 ark i timen. Dette blev forløberen til rotationspressen, da man til denne maskine lavede runde afstøbninger af trykforme.

Nævnes skal lige, at den første bogtrykker kom til Danmark år 1482, han hed Johan Snell. Han trykte de første bøger i Odense, på tysk. Først 7 år senere blev der trykt i København. Og nu på dansk.

ROTATIONSPRESSEN

Den næste, vi skal se på, er rotationspressen, der i dag kan køre ca. 70.000 i enkeltproduktion i flere farver, men begrænser man farverne kan man køre i dobbelt eller tredobbelt produktion.



Forskellige trykmetoder og sætte-maskinen

FLUESMÆKKEREN

Til venstre ser vi den såkaldte fluesmækker, der kom til at danne begyndelsen til vore dages små, hurtigtgående maskiner.

DEN FØRSTE SÆTTEMASKINE

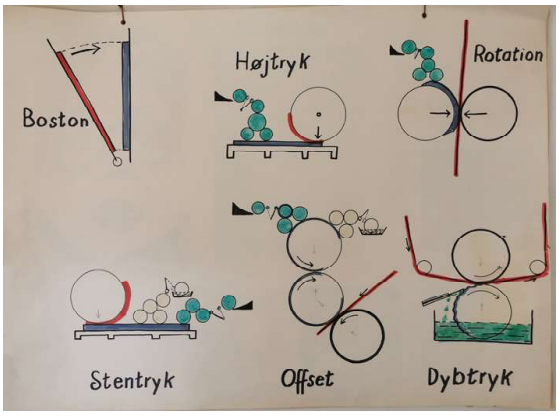
Den første sættemaskine blev opfundet af en dansker ved navn Chr. Sørensen, der i året 1848 fik medalje i Paris. Men denne maskine var desværre behæftet med så store betjeningsvanskeligheder, at den aldrig fik nogen udbredelse. I 1886 fuldførte tyskeren,Ottmar Mergenthaler, linie-, sætte- og støbe-maskinen »Linotype«, Det originale her, lå i satsformens sammenstilling af løse messingmatricer, i udslutningsprincippet og i matricernes kredsløb i maskinen.

Endelig kom også monotype-maskinen, der automatisk fremstillede løse typer.

FORSKELLIGE TRYKMETODER

Der kom andre trykmetoder til, og vi skal nu se på de forskellige principper.

Vi ser først Boston-princippet, som vi genkender fra fluesmækkeren. Dernæst har vi højtrykket - hurtigpressen. Den almindeligste til mellemstore maskiner. Rotationspressen, hvor både formen, der er rundstøbt, og modtrykscylinderen kører rundt.



Trykmetoder

STENTRYK

Så har vi stentrykket. Man tegnede det, man ville trykke, på en kalksten. Det er en trykmetode, der ligner hurtigpressens, men der er dog en forskel. Stenen kører først ind under er fugteværk, som står i forbindelse med en vandopløsning. Nu fugtes stenen, og der, hvor der er tegnet på den, tager den ikke imod vandopløsningen. Dernæst kører stenen ind under et farveværk, hvor tingene gentager sig, blot i omvendt orden. Derefter kører stenen til tryk. Trykmetoden var tidligt højt udviklet, kunstnerisk set, og man havde mulighed for at lave gode farvetryk, dog var trykkapaciteten kun ca. 400-500 i timen.

OFFSET

Stentryk var grundlaget for offsetmetoden. Her overfører man fotografisk det, man vil trykke, til en zinkplade. Denne bliver indfarvet og indfugtet ganske som i stentryk, men det er en rotationsmetode og man kan derfor trykke med høje hastigheder helt op til 17.000 ark pr. time. Der er her indskudt en afsmitningsproces, da zinkpladen først smitter af på en gummidug, der så igen smitter af (trykker) på arkene.

Det er en meget anvendt trykmetode til emballage, men også til finere tryksager i store oplag, hvilket de dyre maskiner og startomkostnmger betinger.

Endelig har vi dybtrykket, hvor trykpladen er ætset ned i en cylinder, denne kører over en rakel, der skraber farven af igen. D.v.s. der, hvor der er ætset dybt, bliver der meget farve tilbage og i højlyset bliver farven skrabet næsten helt af. På denne måde dannes billedet, der trykkes på papiret. Vi kender det fra bl.a. Billedbladet, Anders And og Alt for damerne. Kataloger i oplag på 500.000 og derover er det lønnende at rykke i dybtryk.

KLICHEFREMSTILLING

Klichefremstilling er en ting, der er fulgt i bogtrykkets kølvand efterhånden som kravet til illustrationer er steget. Træsnittet kendte man, og man havde opøvet en meget fin teknik i dette, men det tog meget lang tid at fremstille et træsnit.

Med fotografiet kom der snart fart i det, vi forstår ved klicheætsning og som fremstilles i zink. En stregkliche er en trykplade, hvor trykbilledet består af streger, der fremtræder som forhøjninger i trykpladen. Der er altså principielt ingen forskel fra sats.

Klicheer og 4- farvetryk

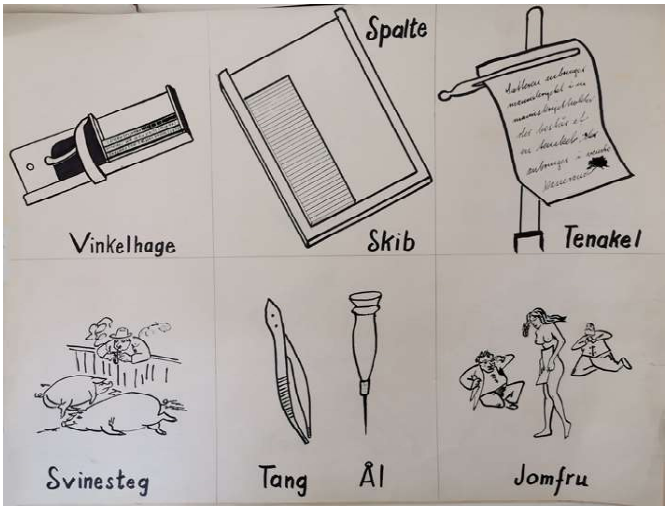
Til gengivelse af halvtoner (fotografier) benyttes en autokliche, hvor trykbilledet er opdelt i punkter, der findes som forhøjninger i trykpladen. Skal et billede reproduceres på denne måde, fotograferes det gennem et raster. Dette er en glasplade, hvori der er ætset lodrette og vandrette streger med lige stor afstand imellem. Herved fremkommer et kvadratisk net, hvor stregerne er udfyldt med sort farve. Rasterets finhed angives ved linietal pr. cm., og dette ligger fra raster 20 til raster 80, det er altså meget små enheder, der er tale om. Efter den fotografiske overføring, kommer zinkpladen i forskellige syrebade, hvor det ikke exponerede bortætses.

Teknikken er i dag meget fin, og man kan lave firefarveklicheer, som her vist. Man laver en trykplade til farverne gul, rød, blå og sort, og man kan på denne måde lave helt naturtro gengivelser i forskellige trykmetoder.

Farven til bogtrykket er et kapitel for sig. Med det stadigt stigende forbrug af trykfarve har farvefabrikkeme ydet en meget stor indsats for at følge med i udviklingen og behovet, som kan være af højst forskellig karakter. I dag skal farven være lys-, alkali- og sæbeægte, mange gange skal de kunne tåle at kachieres d.v.s. overtrækkes med en plastichinde ved hjælp af sprit, eller farven skal lakeres. Der er sket en meget stor udvikling, siden bogtrykkeren selv kogte sine farver.

VÆRKTØJ OG FAGUDTRYK

Jeg vil nu gå over til at omtale vort værktøj og nogle af de gamle fagudtryk. Alle gamle håndværksfag har gennem tiderne skabt sig et fagsprog, hvis udtryk kun bliver forstået af de, der arbejder inden for faget. Ofte er en del udtryk ret djærve, men man må huske på, at disse udtryk er vokset frem i en tid, hvor sproget var djærvt og farverigt. Tænk blot på Ludvig Holbergs komedier, som dog stadig spilles.



Typografens arbejdsredskaber og et par fagudtryk

Arkitekten Poul Henningsen blev engang angrebet, fordi han havde anvendt en blandt elektrikere meget almindelig betegnelse for de to dele, der hører til en stikkontakt: Han- og hunstik. Angrebet gik ud på, at det var uværdigt at bruge udtryk, der havde deres rod i kønslivet. P.H.'s svar satte tingene på plads. Han nævnte bl.a. at typografernes fagsprog var meget frit. Det må ikke glemmes, at typografer og bogtrykkere altid har været stolte af deres fag, bogtrykkunsten, et ord, vi som så mange andre, har arvet fra tysk. Udtrykket »Den sorte kunst« går igen på de fleste sprog.

»Intelligenz der Arbejderschaft« blev på dansk til »Håndværkets studenter« - udtryk som typograferne ikke selv fandt på. De fremkom, fordi typograferne kunne landets sprog og meget ofte fremmede sprog, og fordi de erobrede sig viden ved sættekassen eller bag trykpressen, en viden, der ikke var så almindelig som nu, hvor folk har de mest avancerede kommunikationsmidler til rådighed.

FAGUDTRYKKENE

En skomager var en dårlig typograf, og han lavede musik i satsen d.v.s. linierne var ikke sluttet rigtigt ud, så typerne kunne stå løse i de enkelte linier. Han kunne også kaldes en fusker. Man siger også en typograf fusker, når han laver en sang til sig selv eller til en kollega.

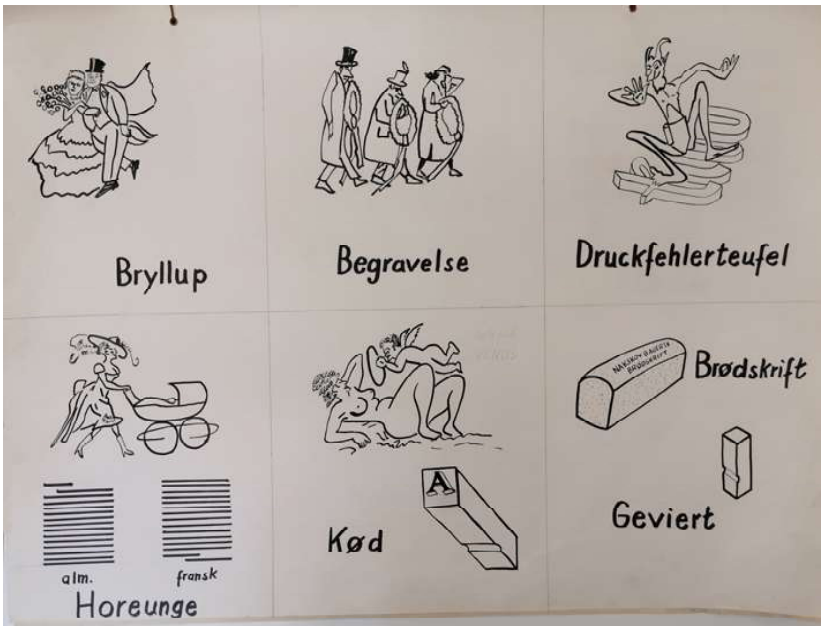
I håndsætteriet er reolerne med skrift- og stregkasserne anbragt, så de danner gader. I disse gader er sætterne Gesponer. Står de side om side er de sidegesponer, står de over for hinanden er de næsegesponer, og står de med ryggen til hinanden er de røvgesponer. I vindueskarmen er der som regel anbragt en tøjkasse, d.v.s. her anbringer man læderede - beskadigede typer. Ikke alle sættere, og slet ikke lærlinge, har en sådan højde, at de kan nå de øverste fag i kassen, de anbringes så på et brædt eller en kasse, som kaldes skafottet.

Det ene af håndsætterens værktøj, kaldes en vinkelhage. Heri stables typerne op til linier. Vinkelhagen kan stilles i forskellige formater. Ved sætningen er vinkelhagen forsynet med en sættelinie i det ciceromål, man sætter, og den er forsynet med 2 ører, så den, når hagen er fuld, let kan flyttes foran den sidste linie, hvorefter man hæver satsen ud i skibet. Hvor der efterhånden dannes en spalte, eller en side, som så hedder en kolumne. På engelsk kaldes sætteren ofte en Galley (slave).

Faktor, bogtrykkerens stedfortræder, kaldes ofte en kasseopsynsmand. Store trykkerier har måske en overfaktor, der har den direkte kontakt med ledelsen. Udtrykkene halvfaktor og kvartfaktor behøver vist ingen nærmere forklaring. Seglgarnsfaktoren er faktoren, der arbejder med, men naturligvis ikke kan gå med kittel og er ophøjet til at gå med forklæde - hertil seglgarnet. Manuskript betyder håndskrevet, forkortes til manus. Det anbringes på en manusholder, som sætteren har anbragt på venstre kassekant, og den kaldes en tenakel. Manus fastholdes af en tværpind - divisor.

Akcidenssætter vil de fleste være, og man forstår almindeligvis akcidenser som tilfældigt arbejde, dog i ophøjet betydning, derfor kaldes en akcidenssætter ofte for satsarkitekt, han jonglerer med skrift og streger.

At være avissætter var i gamle dage, hvor alt blev sat i hånden efter håndskrevet manus, et hårdt job. Han kaldes avishest og skulle være rap på fingrene.



Typografens specielle fagudtryk

En bog er forsynet med forskellige titler, i nogen grad bestemt af dens omfang og den typografiske kvalitet. Det er således ikke altid, den er forsynet med smudstitel, der beskytter titelbladet. Inde i bladet har vi kolumnetitlen, der kan være en død kolumne, fordi den kun indeholder pagina - sidetallet.

En levende kolumne indeholder oplysning om forfatter og/eller bogens navn. Titlen, men kun hovedtitlen, lå uden for beregningssætterens område, den skulle der gøres noget ud af.

I tidligere tid var det kun ældre og dygtige typografer, der udnævntes til korrekturlæsere, det var anset som en betroet post, hvilket også er tilfældet i dag. Den kendte, respektløse professor, dr. polit. L. V. Bieck, har engang sagt: »Korrektur kan kun den læse, der er helt blottet for fantasi, og med lyst kun den, der er åndelig lusepiller«. Det gran af sandhed, der er i dette, understreger kun, hvor vigtigt det er at have en god kurrekturlæser.

Sætteren læser ofte selv korrektur i blyet, »satsen står på hovedet«, inden aftrækningen til huskorrekturen, der læses for at undgå for megen rettelse i forfatterkorrekturen. Når satsen trækkes af inden ombrydningen, bliver det spaltekorrektur.

Når korrektøren finder fejl og retter disse, anvender han nogle korrekturtegn, som nu er standardiserede. Den bedste måde at læse korrektur på er, at en læser op og retter fejlene, medens en anden hører op, d.v.s. hører efter, at manus bliver fulgt. En omhyggelig korrekturlæser kaldes ofte en kommajæger.

Fejlene rettes med en korrigertang - tidligere med en ål - en syl.

Hvis der ingen fejl var i satsen, kaldtes det en jomfru, den skal ikke berøres - korrigeres. Et ord sat to gange, kaldes et bryllup, fordi der blev et par ud af det.

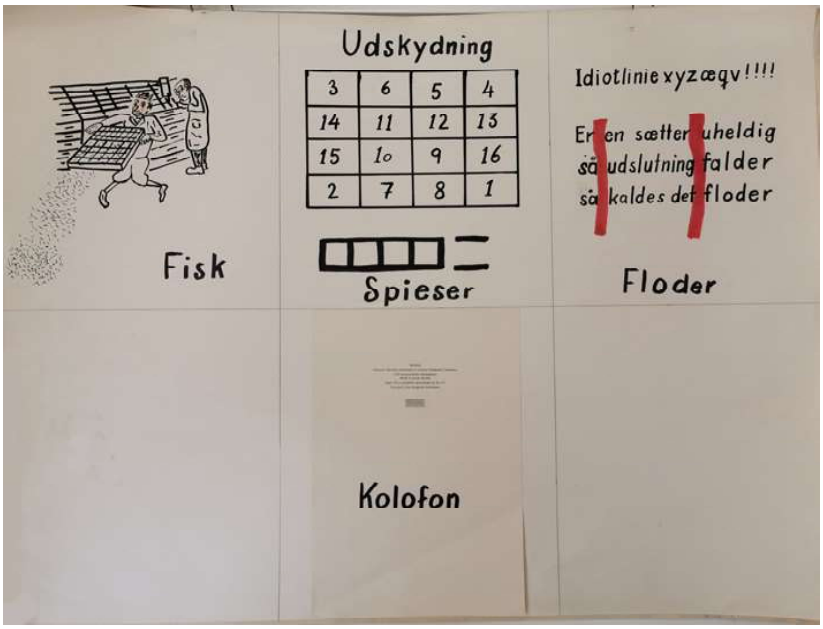
Modsat hvis et ord er faldet ud - udeladt. Det kaldes en begravelse.

Spaltesatsen skal brydes om til sider, dette arbejde udføres af en ombryder. Det er hans pligt at sørge for, at en side ikke har en horeunge, d.v.s. at en side ikke må begynde med en udgangslinie. Dernæst at en side ikke slutter med en indrykket linie, så var der tale om en fransk horeunge. Oprømmeren er sætteren, der skiller den trykte sats, aflægningen, i de dele, der kan lægges på plads med det samme - overskrifter, rubrikker, blystege og kvadrater. Den del, der står tilbage, er den skære sats.

Skriftkarakteren angives ved navne som: Antikva, Grotesk, Stenskrift, Italienne, Egyptienne, Skriveskrift, Skeletskrift. Inden for disse skriftkarakterer findes forskellige skriftfamilier, skabt af den samme mand, skrifttegner, og de omfatter som regel mager, halvfed, fed, ekstrafed, smal, smalfed og kursiv. De enkelte skrifter har så igen navne, og man siger f.eks. halvfed Venus.

Skriftfamilierne støbes i så mange forskellige skriftgrader, at de dækker behovet. Sammenstøbte bogstaver som ff, fi, fl, kaldes ligaturer.

En type består af en kegle og et skriftbillede. Det, der ikke kaldes skriftbilledet, kaldes kødet. Et ord som brødskrift dækker ikke over nogen bestemt skriftkarakter, men henføres til den skrift, som



Flere fagudtryk og udskydning

beregningssætteren tjente sit brød ved - altså en skrift, der brugtes til bøger og aviser. Det var som regel petit, korpus eller cicero, antikva eller fraktur.

Udslutninger bliver i dag støbt efter punktsystemet 2-punkt 4-punkt o.s.v. Men tillige fastholdes gamle målenheder som en geviert - en firkant, der har højde og bredde som den skrift, man sætter med.

Skydelinier, der anvendes til afstand mellem linierne, er tidligere kaldt tynde og tykke linier, hvilket dækker over 2- eller 4-punkt skydelinier, også kaldet regletter. Skulle man have det fine øjemål frem, skød man ned 1/8, som var 1/8 petit = 1 punkt.

En nyantaget sætter fik en røffel af faktoren: »Hvad er den af Nielsen, De har jo glemt at skyde de døde«. Dette kan jo lyde lidt mærkeligt for udenforstående, men han havde altså glemt skydelinierne i dødsannoncerne.

Brudesengsformatet i aviserne er 13 cicero, her fremkommer betegnelsen ved at en kvadrat er 4 cicero, men når den ligger ned er den 4 1/2 cicero, så to liggende og en stående er lig med 13 cicero, altså brudesengen, ganske logisk.

Blandt stregmaterialet er en gravid streg en streg, der er tykkest på midten. I daglig tale siger man ofte, at det gik i fisk for ham, når et eller andet ikke lykkedes. I typografsproget er der tale om dårlig aflægning, når satsen lægges på plads eller uheld. Ordet har sin oprindelse i det tyske Zwibelfisch, en ringere fiskeart.

Men fisk er en alvorlig ting, både når der bliver lagt forkert af i kasserne og når en kasse går på gulvet. Det er i begge tilfælde et enormt arbejde at rette en sådan sættekasse op. Tabes en kolumne er der tale om en æggekage. En Zwibelfischforretning behøver vist ingen nærmere forklaring. Trykkeriet beherskes af trykkerne, her står trykpresserne, det er dem, der giver pengene i kassen, siger bogtrykkeren. Sætteriet er den rene underskudsforretning. Trykkerne fik derfor større lønninger samt tillæg for at passe flere maskiner, for pasning af sprøjteapparater og selvpålæggere. Ordet selv er efterhånden strøget. Oprindeligt har de haft jomfruer, altså ikke de kolde jomfruer, men rigtige pålæggersker, piger, der lagde arkene på maskinen, mens trykkerne selv sad bag maskinen og læste avis, som sætterne sagde.

Når jeg har skrevet dette, må det retfærdigt nævnes, at et godt stykke satsarbejde ikke kan ødelægges af en trykker, mens et dårligt satsarbejde kan reddes af trykkeren. Så det viser, at selvom parterne altid er parate til at ugle hinanden, kan de dog aldrig undvære hinanden i samarbejdet om en god tryksag.

Maskinerne dominerer lokalet i trykkeriet, men forarbejdet udføres ved et sluttebord, hvor sætteren skyder formen ud, og trykkeren lægger sin jernramme om, lægger format på d.v.s. blystege mellem kolumnerne, så de får den rette placering på siderne. Her arbejder han med anlægssteg, midtersteg, krydssteg, hovedsteg og bundsteg. Når dette er lagt, lægger han jern omkring det hele og anbringer sluttetøjet og påny jern- og blystege til rammekanten. Med sluttenøgler spænder han formen, ikke for hårdt og ikke for blødt, men dog så meget, at han undgår spieser, de grimme sorte klatter, der af og til findes mellem linierne eller mellem siderne. Kommer der spieser, vil der være diskussion om, hvem der bærer skylden, sætteren eller trykkeren. Sætteren har ikke sluttet linierne ordentligt, han vil dog altid påstå, at det er trykkerens formtillægning, det er galt med.

Der er en lille historie om en ny trykkerlærling, der fik besked om at holde øje med, om der kom nogle spieser, mens trykkeren gik i sætteriet. Da trykkeren kom tilbage, kunne lærlingen berette: »Der har ikke været nogen at spise, mens De var væk«.

En anden trykker havde været i byen det meste af natten, og for at skjule det for faktoren havde han købt nogle lakridspiber. Da han ville rette lidt på formen, opdagede han ikke at en lakridspibe faldt ned i formen, og den bløde pibe blev mast ned i skriften, han nåede at køre 500 aftryk med den flotteste pibe på.

Når formen er sluttet, klæbes klicheerne fast, så er formen klar til at gå i maskinen, hvor tilretningen foregår. Der er udjævning af trykket, der foretages med silkepapir, de kraftige linier skal lappes op, og billederne skal have en undertilretning, en håndskåret eller en kemisk tilretning. Trykkerfaktoren får et aftryk til godkendelse. Godkendelsen gælder også den mængde farve, som trykkeren ustandselig kontrollerer under trykningen. Han lægger papir op i apparatet og fjerner det trykte fra udlægningsbordet. Han lægger det i stabler eller på hylder, så det kan tørre mellem skøn- og wiedertryk.

Udskydning er lidet kendt af ikke fagfolk, og det kan følgende lille historie illustrere. En dame sagde til bogtrykkeren: »Jeg kan forstå, De kan trykke bøger, men at De kan trykke dem uden at skære dem op, det kan jeg ikke forstå«,

Udskydningen kan have forskellige vanskeligheder. Som det ses på tavlen, står siderne ikke i rækkefølge, men det skulle de helst gøre når arket falses.

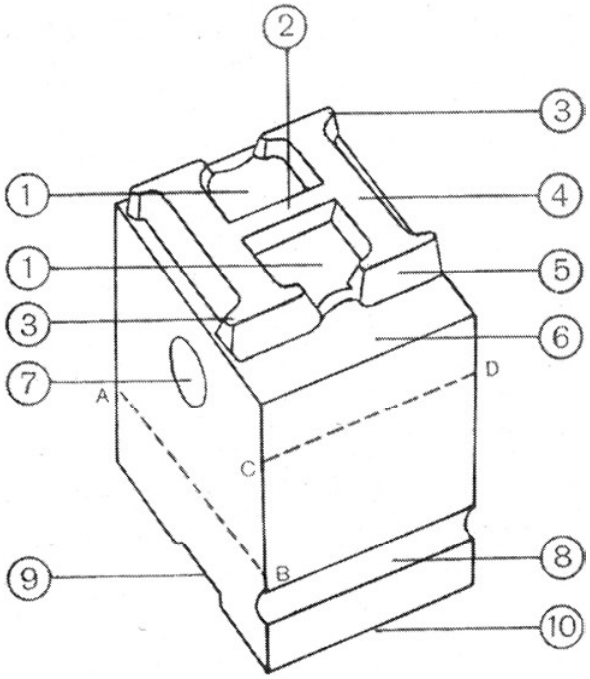
KOLOFON

Som afslutning på en bog har man ofte en kolofon, hvori meddeles læserne en række detaljer om bogen, dens fremkomst og fremstilling. Trykkestedet anbringes også i kolofonen.

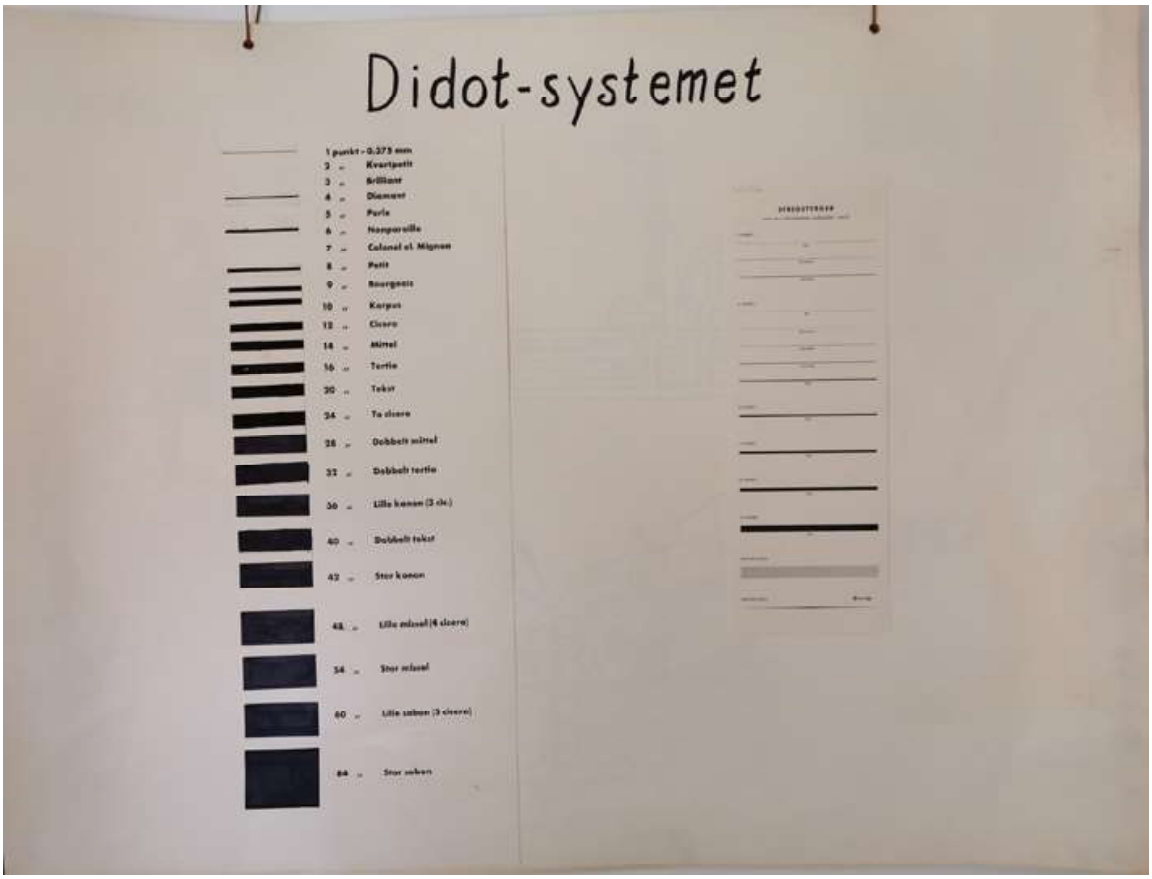
Kolofonerne var et rytterfolk, der i den hellenske tid blev berømte for deres dygtighed til at ride til angreb, hvilket ikke var tilfældet med lydierne og grækerne. Alle steder i langvarige krige, hvor kolofoneme blev sat ind, bragtes krigen til hurtig afslutning. Derfra stammer udtrykket: Han satte en kolofon ind.

Jeg skal nu gøre det samme, og jeg håber I har været tilfreds med beskrivelsen og det har givet et lille billede af bogtrykkunstens historie.

Det færdige bogstav med tekniske betegnelser



1	Udpunsningen
2	Hårstreg
3	Skrafferinger
4	Grundstreg
5	Slæbet
6	Skulderen
7	Støbemærket
8	Signaturen
9	Renden
4-10	Skrifthøjden
6-10	Typens skaft
A-B	Keglen
C-D	Typebredden



Efterskrift

Det gamle Trykkeri i Slagelse, hvis naturlige geografiske tilhørsområde er Slagelse kommune med købstæderne Slagelse, Korsør og Skælskør, arbejder aktivt med brugbart produktionsudstyr helt tilbage fra 1800-tallet. Nyeste udstyr i museet daterer sig tilbage til omkring 1975.

Det var omkring den tid, den teknologiske revolution i de grafiske fag tog sin hastige begyndelse.

Hele denne udvikling gav anledning til voldsomme organisatoriske trakasserier i mere end 20 efterfølgende år.

Det er navnlig tekst- og billedbehandlingsområderne, der er ændret radikalt fra omstående beskrevne håndværk til ren computerteknologi.

Hvem skulle betjene udstyret – og hvilke overenskomster skulle dække arbejdet – nu hvor flere hidtil adskilte arbejdsprocesser blev sammensmeltet? Og hvad med fremtidens grafiske uddannelser?

Der var særlige problemer på dag- og ugebladsområdet. Det er også i dag velkendt, at f.eks. forfattere leverer deres bog-"manuskripter" i form af grydeklar sats og bearbejdede billeder osv.

Nye uddannelser af grafiske lærlinge og omskoling af svende blev under stort besvær forhandlet på plads og løbende videreudviklet.

På trykområdet ser situationen foreløbig lidt anderledes ud. Mange trykmaskiner i dag er, teknisk set, principielt af samme karakter som for 50 år siden. Dog er der i et vist omfang ibrugtaget såkaldt elektrostatisk trykning. Det er en mere fornem betegnelse for avancerede kopimaskiner.

Det man fra de grafiske arbejderes side måtte se som udviklingens væsentligste problem, var den fremtidige mulighed for beskæftigelse.

De dystre forventninger hertil viste sig, at holde stik:

1971:
Beskæftigede i Slagelse kommunes (nuværende) område – typografer, litografer og trykkeriarbejdere: 218 + 12 lærlinge fordelt på 15 virksomheder.

2019:
Beskæftigede i Slagelse kommunes område – typografer og litografer (i dag mediegrafikere) samt trykkere og trykkeriarbejdere: 47. Disse er fordelt på 6 virksomheder.
Yderligere 6 virksomheder i lokalområdet anfører sig som trykkerier. Det er enkeltmands-virksomheder – tilsyneladende uden ansatte – men må nok nærmere anses som web-bureauer og lignende – og ikke som egentlige trykkerier.

Beskæftigelsen i de grafiske fag påvirkes i dag yderligere af en anden gren af den teknologiske udvikling. Mange dagblade hævder i dag at have en stram økonomi – og flere fusionerer, fordi det samlede oplagstal falder – og noget må gøres. Befolkningen orienterer sig stadig mere via internettet og andre elektroniske medier.

Men på Det gamle Trykkeri i Slagelse fortsætter arbejdet af gode grunde, som om intet var hændt.