

DE LAYOUT-MAN:

VAN DE WIELE August
geboren te Sint-Amandsberg op 1.10.1921

Drukkers en zettters gingen met de bolhoed en regenscherm naar 't werk. Zo gingen ze in '39 ook naar 't stempellokaal.

Hoe kwam je in de drukkersstiel terecht?

Was dat iets typisch voor het drukkersvak?



Cartoon rond problemen met de drukrol.
(uit: Druktechniek door C. de Groen, Hoorn 1950)

Op de lagere school werd in de vierde graad "handenarbeid" gedaan, dus zoiets als werken met klei, maar ook linsnede. Een broeder van Glorieux-Oostakker kwam ons dat aanleren met een oude bureelpers. Zo kwam die liefde voor dat beroep. Maar het was vooral het grafische dat me aantrok om tenslotte toch op Glorieux verder te studeren. In de andere beroepsscholen zoals Sint-Lucas, Don Bosco, de Stedelijke Beroepsschool, daar leerde je een specifiek beroep: dat van drukker, letterzetter of boekbinder. Bij Glorieux niet, daar zag je de stof globaal. Daardoor was je, eens in het beroepsleven, na een inlooptijd indien je die kreeg, meestal beter dan degenen die een bepaalde richting hadden gekozen. Ge overziet immers het geheel.

Het onderwijs was er ook meer gericht op het zelfstandig plaatsen van de leerlingen, op kleine bedrijven, meer op het "ambacht". Deze houding bleef zo tot na de tweede wereldoorlog. Er bestonden wél snellopende machines, maar de drukkers zélf waren niet aangepast. En het vakonderwijs ook niet. Ik kreeg nog de theorie van de handpers, toen er nergens nog sprake was van deze pers... Hoewel men in de school snellopende machines staan had, zoals de L&M twee-toerenpers, die 3 à 3500 afdrucken per uur maakte. Maar daar werd dan geen theorie over gegeven, over de handpers wél. Het beroepsonderwijs is, volgens mij, altijd een stapje achter gebleven, ook nu nog...

In de zetterij-afdeling had je een meester, die je, als je bij hem om werk ging vragen, altijd eerst een snuifke gaf.

Ja, de letterzetter: dat was de snuifdoos. Roken mocht men niet. Pijproken, dat werd wel eens door drukkers gedaan, maar in feite mocht het niet. Snuiven wél.

Komt het omdat er ontvlambare stoffen werden gebruikt?

Dat is zeker. Nu veel meer nog dan vroeger. De afwasmiddelen zijn allemaal zeer vluchtig. Vroeger kende men niets anders dan terpentijn, petroleum en een soort afwasloog, waarmee men de rol en de vormen waste. De drukrollen goot men nog zelf. Ook ik heb dat nog geleerd. Ge ziet hoe ambachtelijk dat nog was.

Werd het gieten van een drukrol op school geleerd?

Ja, de formule staat in mijn leer-schrift. Dat heette toen **rolspecie**. Ge kunt daar van eten. En er wérd daar dán ook van gegeten, dat was "eten van de rol". Op school was er altijd specie tekort!

Er waren altijd wel al - hoe zal ik ze noemen? "rollengieters", firma's die zich daar mee bezig hielden. Maar de ambachtelijk gegoten rol verdraagt geen snelle pers. De belasting is te hoog.

Het was nog wel goed voor een gewone stopcilinderpers, niet meer voor snellere twee-toerenpersen. Toch was Glorieux in die tijd de modernste, de beste school om de drukkersstiel te leren. Nu is dat het HIGRO.

Op wat voor machines leerde je er werken?

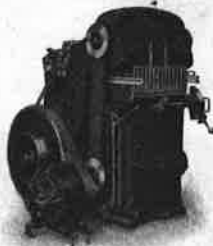
De **stopcilinderpers** en de **tweetoerenpers** bijvoorbeeld.

Brief van de firma Jules Bonte gericht aan het Instituut Glorieux voor de aankoop van een pedaalpers Victoria, oktober 1928.
(verzameling Glorieux, Oostakker)

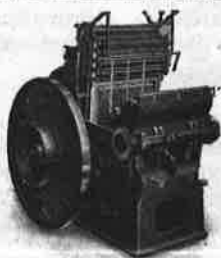
Presses en Blanc de précision



"Victoria" Type rapide



Victoria-Hercules



Pédales "Victoria"



Pédales "Merkur"



Pédales "Kobold"



MACHINES D'IMPRIMERIE DE CARTONNAGE ET DE RELIURE



ADR. TÉL. BONTEPRESS BRUXELLES
BANQUES : BANQUE DE BRUXELLES
CAISSE DE REPORTS ET DE DÉPÔTS
COMPTE CHÈQUES POSTAUX 7404
A. B. C. CODE CINQUIÈME ÉDITION
TÉLÉPHONE : 551.35

66, RUE GAUCHERET

LE 17 octobre 1928

Ecole Professionnelle Glorieux.
rue St. Joseph 1.
OOSTACKER
lez Gand.

Heerën,

Dank voor uwe geëerde postkaart van 15 dazer:

De pedale Victoria Kobold 24 x 34 cm met
bande de marge voor voetbeweging kost **Frs 9200.-**

De pedale Victoria Merkur 32 x 42 cm avec bande
de marge voor voetbeweging kost **Frs 16.500**

Deze prijzen verstaan zich op wagon Brussel - kist
gratis mits franko terugzending naar Brussel.

Voor komptant betaling geef ik U voor de
kleine pedale duizend franken en op de groote pedale
eene vermindering van vijftien honderd franken,
voorbehouden dat er intusschen geene prijsvermeerde-
ring komt van wegens de fabriek Victoria.

In de hoop aan deze bijzondere voorwaarden uwe
geëerde bestelling per keurende post te ontvangen,
bied ik mijne gevoelens van hoogachting.

Etablissements Jules Bonte

Bij een stopcilinderpers namen de grijpers, die via een **excentriek** geopend werden, het blad, dat door de inlegger (**margeur**) tegen de aanlegger werd geschoven. Samen met de cilinder draaide dan het blad over de vooraf ingeïnkte drukvorm naar de uitlaat, waar een kleine jongen het aanpakte. De stilstaande cilinder met geopende grijpers wachtte dus op het in te leggen blad. Tussen twee draaiende bewegingen kon je makkelijk eens rond de machine lopen. 600 afdrucken per uur was een goed rendement.

Maar bij de twee-toerenpers kon dat niet.

Bij een twee-toerenpers zit een **balancier**, die het blad op voorhand bij de grijpers gepast brengt. Dus, een twee-toerenpers draait altijd. Haar benaming komt daaruit voort: zij draaide een keer rond voordat een tweede blad werd genomen.

De meeste persen zijn tweetoerenpersen.

Er bestaan wel kleine Duitse stopcilinderpersen. Maar zoals ik ze kende waren dat automatische machines, dus zonder handinlegger. De stopcilinderpers was met handinleg.

Maar de L&M-twee toerenpers in de beroepsschool was een heel moderne, automatische machine van de **Société Linotype Belge** uit Brussel.

Zo is er ook een degelpers geweest, de **LIBERTY** heette ze, met een open geslagen boek als embleem. Die pers ging volledig open. Dat was bij andere degelpersen niet zo. Hier had je een vlakke tafel, waarop ge het blad moest leggen, en dat sloeg dan toe met enorm veel lawaai. Als een correctie aan de vorm moest gedaan worden, moest ge die eruithalen en ermee naar de **steen** lopen, waar de fout werd hersteld. Maar bij de Liberty kwam de inlegtafel vlak, maar het drukfundament kwam ook vlak te liggen. Daardoor kon men de correctie direct op de pers doen.

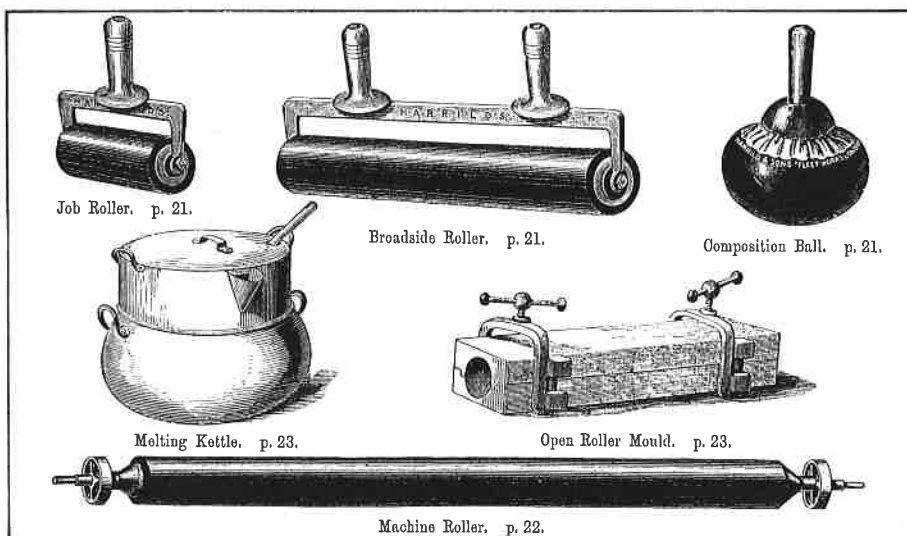
Wou men thuis dat je drukker werd?

Absoluut niet, ze wilden dat ik "verder studeerde".

Mijn vader is ook leerling-drukker geweest. Hij is het niet gebleven. Hij werkte in de oude drukkerij op de Kasteellaan. Ik geloof dat het **Van Doosselaere** was. Daar werkten ze met ongeveer 100 letterzetter, allemaal handzetter. Iedere handzetter had zijn aparte **bok**, een stellige waarin de letterkasten zaten. En iedere zetter had zijn eigen assortiment letters ter beschikking. ze stonden aan hun bok, en kwamen daar niet af. Ze moesten zo'n 600 **vierkant** per uur zetten.

[Dat is

$$\frac{L \times B \times 12}{\text{corpus}}$$

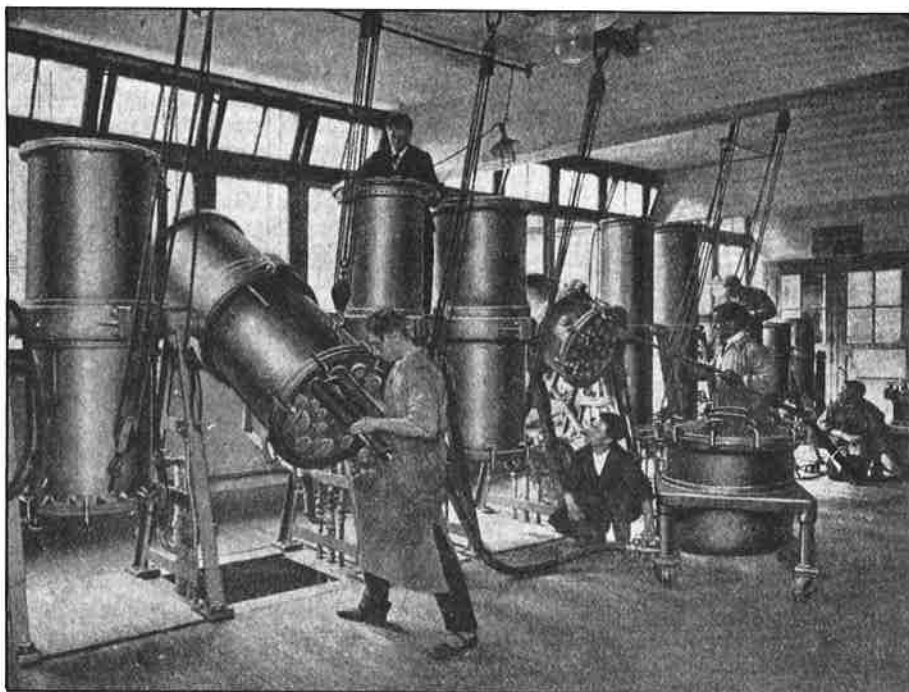


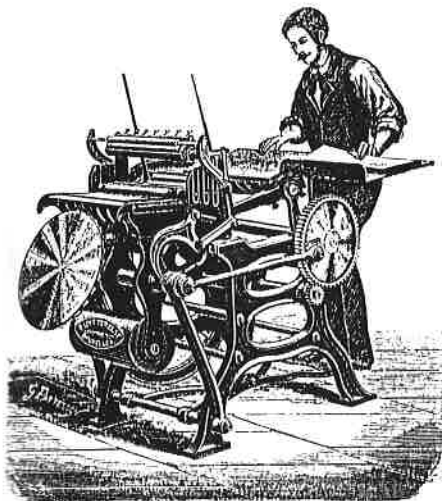
Inktrollen, inkttampon, smeltketel en gietvorm voor rolspecie, en drukrol, uit de catalogoog van Robert Harrild, Londen, jaren 1880. De inktrol werd uitgevonden door lord Stanhope. (RUG, Fonds Vliegende Bladen, Impri-merie)

De Liberty-pers, uitgevonden door De-gener in 1862, en haar bediening. De-gel en drukvorm bewegen zich naar elkaar toe (rechts boven).

De Gordon-pers, met beweegbare drukvorm en vast fundament. Onder-aan de bediening van de verbeterde Gordon van het merk Bremner. (RUG, Fonds Vliegende Bladen, Impri-merie)

Een batterij gietkanonnen. Rechts ziet men de verplaatsbare specieketel van waaruit de specie in de kokers wordt geperst. Links is het gietproces beëindigd: de rollen glijden door hun eigen gewicht uit de kokers. (uit: Druktechniek II door C. de Groen, Hoorn 1950)





Mijn vader zat daar als jongetje van 12 jaar, aan de stopcilinderpers, om de bladen op te vangen en interlinies of wit dat naar boven was gekomen terug te duwen. Daar heerste nog een feodaal systeem.

Werd hij door de drukker-werknemer betaald, zoals dat ook het geval was in de spinnerij met de spinner-werknemer?

Nee, dat was toen al voorbij. Maar het hééft wel bestaan.

Ik heb de richting "tekenen" gevolgd. Ik moest nog slechts één jaar doen om bouwkundig tekenaar te worden. Maar ik heb voor het grafisch tekenen gekozen. En dat ben ik tenslotte geworden: grafisch ontwerper. Dit beroep heb ik uitgeoefend voor één der grootste trusts van België, **COATS**, een Schotse maatschappij. De private drukkerij daar werkte voor meer dan 48 landen in de ganse wereld.

Was dat je eerste job?

Nee. Ik ben begonnen in een drukkerij die nu verdwenen is in de Slijpstraat (=Sleepstraat, Gent), de drukkerij **SALVATOR**. Die was overgenomen door Victor Baert. Hij was een oude rotatiedrukker, en ik denk dat het de laatste drukker van de **Gazette van Gend** was.

Buiten de **Gazette** werd er ook wat handelsdrukwerk gedaan, en het was juist die kleine handelsdrukkerij die hij had overgenomen. Van letterzetten kende hij echter weinig, want rotatiedruk heeft weinig te maken met handelsdruk. Dus die wou liefst iemand die zo veel mogelijk kende, en zo weinig mogelijk verdiende.

En dat was jij dus...

Ik ben er begonnen aan 2 frank per uur. Normaal was dat een frank of zes voor een gast. Het beroep was immers in vakjes onderverdeeld: je had leerling, halve gast, volle gast, en uiteindelijk meester.

Jij deed het werk van een meester?

Ik moest er alles doen, maar verdiende weinig. Ik heb ruzie moeten maken voor 50 centimes opslag. Ik was daar anders wél kind in huis, maar betalen, dát was wat anders! Ik ben er begonnen in '38. Elke morgen werd een erkende werkbeurs van Het Volk gehouden. Die hadden een radio, **radio Gent** was dat dan. Daar werden de voorhanden zijnde jobs "geannonceerd". Op zondag heb ik mijn diploma behaald, en op maandag had ik al werk.

Naar het loon werd niet gevraagd in die tijd. Veel minder toch dan nu. Het is één van de slechtste periodes geweest in de grafische nijverheid. De huidige crisis heeft weinig invloed gehad op de Vlaamse drukkerij. Het is zelfs de enige nijverheid die er weinig of niet onder geleden heeft. Vergeet niet dat op de dag van vandaag Franse drukkers naar West-Vlaanderen komen werken!

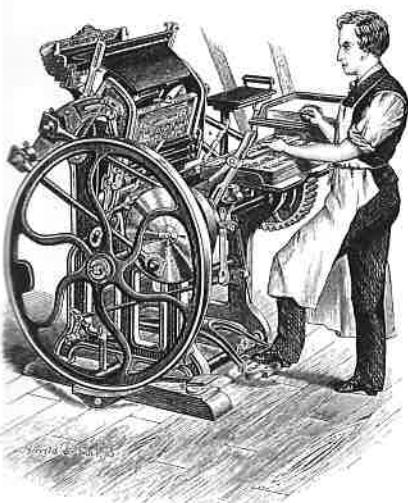
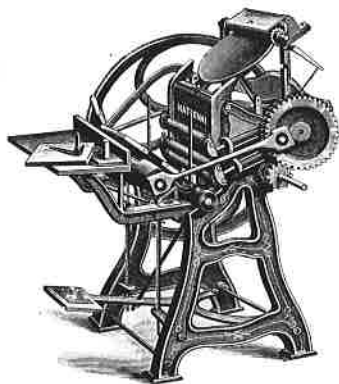
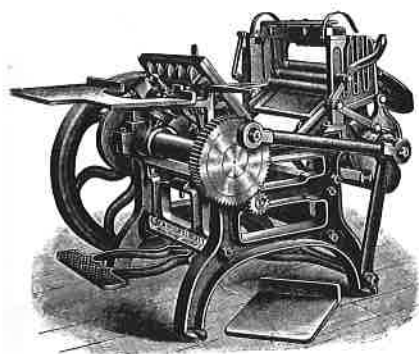
Je zocht toen een andere job...

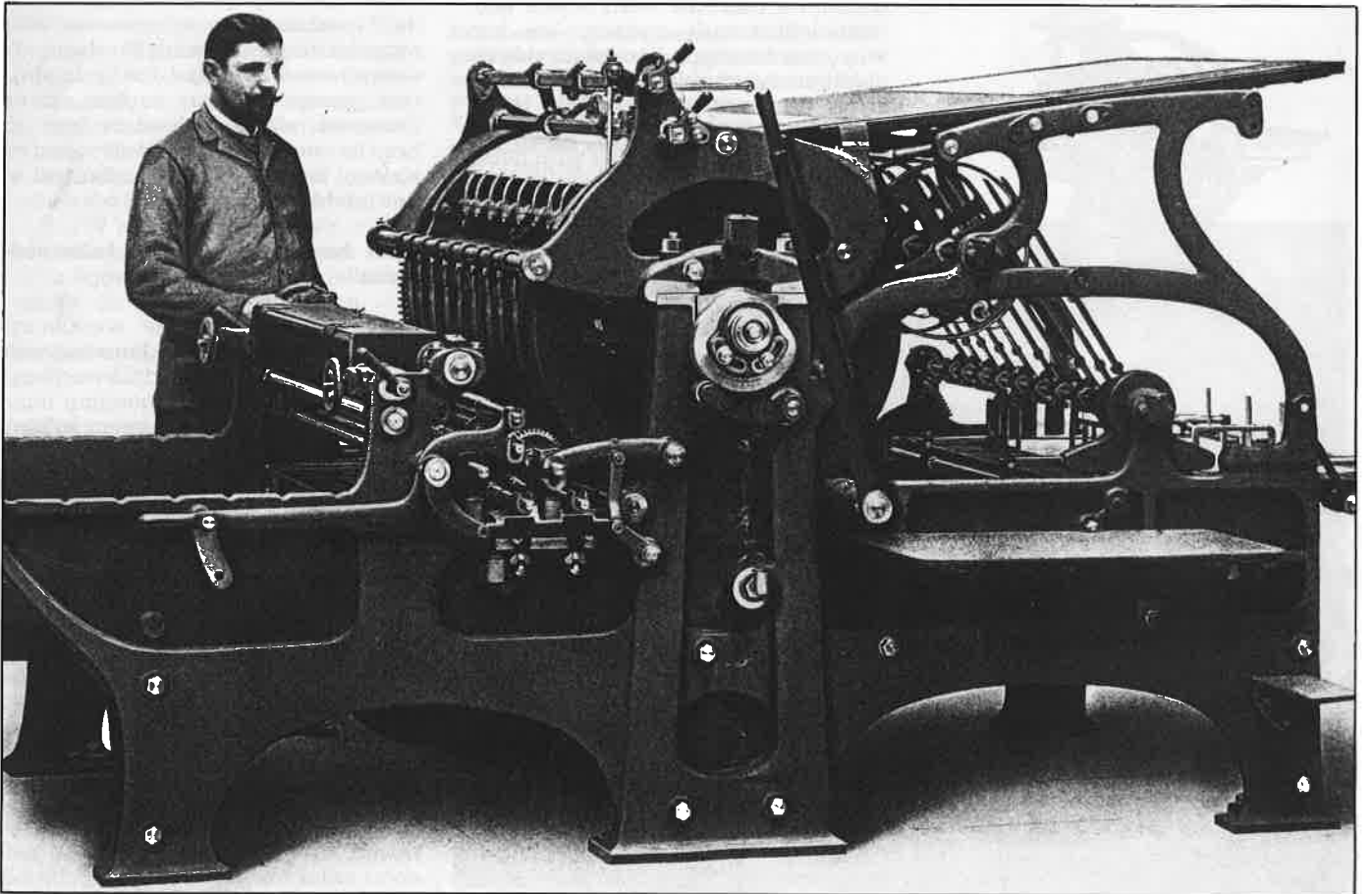
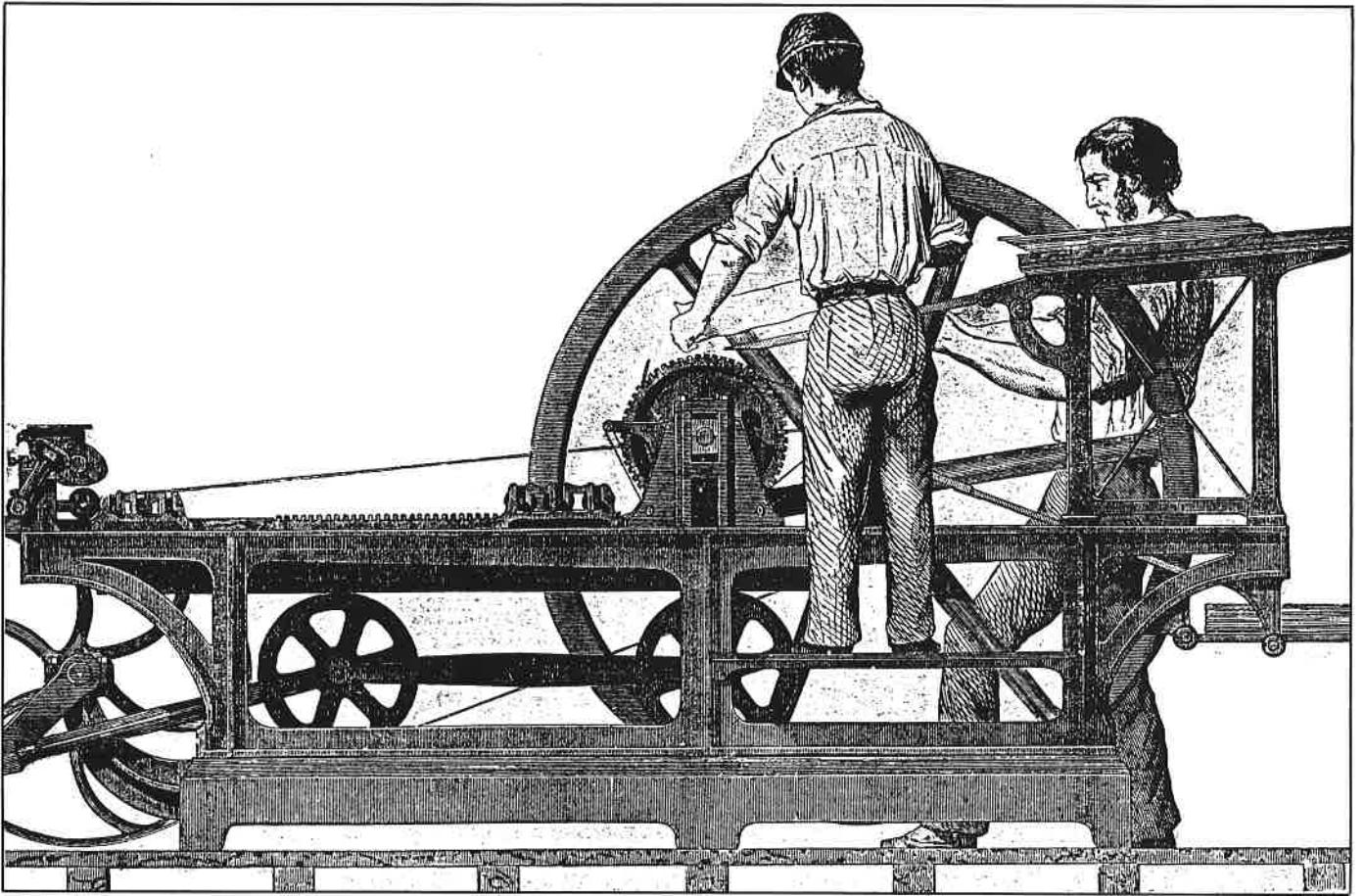
Ja, en die heb ik ook gevonden. In de **Cello**, een **cartonnage** in het Nieuwland. Daar heb ik zeven jaar gewerkt onder De Landsheer, technisch directeur. En deze man heeft m.i. dé stoot gegeven aan de modernisering van de drukkerij te Gent. Een drukker kocht moderne machines, hij drukte 3000 of 4000 stuks per uur, en daarna stonden die de gehele dag stil. In deze manier van werken bracht De Landsheer verandering. Hij had stage gelopen in Amerika - en werd daarom "den Amerikaan" genoemd - en had er de gemengde drukkerijen leren kennen. In Amerika hebben altijd veel gemengde drukkerijen bestaan, alhoewel ze er al vroeg offset kenden. Het ene drukwerk is geschikter voor typo, het andere voor vlakdruk. Maar beide manieren samen gebruiken in één drukwerk, dat achtte men hier onmogelijk. Doch het wàs mogelijk. En De Landsheer deed dat. Alle "dode" machine-uren werden zo veel mogelijk uitgeschakeld. En daarvoor was alle voorbereiding tot in de puntjes geregeld: kleur zoeken, kleur uittesten, welke invloed ze had op het te verpakken produkt, zuren, zouten, licht,... Het werd allemaal in het laboratorium getest.

Men had er een eigen laboratorium?

Ja. En dan was er de werkkaart, waar alle specifieke eigenschappen van het te drukken drukwerk op aangebracht was, die meeing naar het werkhuis. Daar was een **inkter** die, naar de formule op de werkkaart, niks anders deed dan de ganse dag inkt aanmaken. Natuurlijk, er werd inkt in enorme hoeveelheden verbruikt.

Zo hebben ze gedurende de oorlogsjaren in Korea (men werkte er toen in ploegen) dag en nacht dezelfde doos gedrukt. Als men rekent dat dit machines waren die 7000 **Crabtree** afdrukken per uur maakten, in twee kleuren, met 16 dozen op één blad, dan kunt ge uitrekenen hoeveel er wel gedrukt werden. Veertig tot vijftig kilo inkt was geen zeldzaamheid. Deze inkt werd aangemaakt in grote *broyeurs*, van het soort waarmee een bakker zijn brood verwerkte...





Het eerste model van de Universele Pers, ontwikkeld door Marinoni in de eerste helft van de 19de eeuw, een ééntoeren-cilinderpers met handinleg. (RUG, Fonds Vliegende Bladen, Impri-merie)

Hoeveel mensen werkten er?

In mijn tijd, in '45 dus, zo'n kleine honderd mensen. Vóór die periode weet ik het niet, ik zat toen niet in de drukkerswereld.

Wat deed je dan in die oorlogsjaren?

Ik werkte nog bij Salvator, slechts enkele dagen per week, want er was geen papier en er was gebrek aan werk. Dus heb ik dan bij **DE LAERE** gewerkt, in de Hoogstraat. Hun oudste gast, Chris, was opgeëist. Veel van mijn kameraden zijn naar Dresden gemoeten, dat was dé drukkersstad. Daar zijn ook drie van mijn vrienden gebleven, in Dresden...

Ik had een kameraad die bij Vynckier werkte. Die zei: Kom bij ons werken, wij moeten niet naar Duitsland. Daar heb ik dan het smerigste werk gedaan dat in Gent gedaan werd: in de *moulage*, in de gieterij dus. Daar werden stukken geperst in bakeliet. Direkt na de bevrijding ben ik er weggegaan.

Ik ben dan *lay-outman* geworden in de Cello.

Ik heb daar veel geleerd, want toen ik er begon kende ik van een doos dus NIETS. Maar ik was erop uit veel te leren.

(Zo heb ik o.a. de eerste plooidoos waarvan de sluiting niet van buiten zichtbaar was, uitgevonden. Dat brevet staat weliswaar niet op mijn naam, maar op **Coats** [FFR] in Aalst). In Gent had de Cello geen goede naam. Het was maar een "cartonnage" zei men. Doch het bedrijf stond op een veel hoger peil dan gelijk welke andere drukkerij. Het was produceren in vierkleurendruk!

De Landsheer vertrok van het idee: het machine-uur bedraagt vijf maal de prijs van een man-uur. Dus kwam het er op aan de machine te gebruiken voor wat ze gebouwd was: drukken. (Dit natuurlijk met een gevuld orderboek, en dat had hij!). Alle dode uren (de *mise-en-train*) werden tot een minimum beperkt. Om bijvoorbeeld van het geel naar het blauw, en van het minimum naar het maximumformaat te gaan had men 1u30. Alles moest op voorhand gedaan zijn. De vormvoorbereiding, de inktmenging, het snijden en het behandelen van het karton, het op voorhand losmaken en stapelen. Het bepalen van de plaats van het drukwerk op het blad, wat grotendeels op voorhand was gebeurd door het monteren van de clichés (voor typo). Voor offset voor het monteren van de films. Het geven van de *bon à tirer* was begrepen in de 1u30 stilstand van de pers.

Beschrijf eens de produktielijn in zo'n "cartonnage"?

Er werd eerst een ontwerp gemaakt, een maquette, die dan al dan niet werd aangepast tot de cliënt het goedkeurde.

Van het ontwerp werd een wit-zwart tekening gemaakt, en de doos ontwikkeld. Daar maakte men dan een **tracé** van, dat in karton werd uitgevoerd. Deze uitkapvorm ging dan naar de klant.

Toen het terugkwam, maakte men er een wit-zwart tekening van, die dan bij de **fotografeur** werd gebracht. Voor Cello was dat **De Volder** in de Moriaanstraat te Ledeberg. Hij was één van de drie groten, samen met fotografeur **Het Licht** en **Van Uffelen**.

Hij maakte er typoclichés van voor de typo-afdeling. Die werden gemonteerd op multiplexblokken van 24 mm, die vervolgens in stukken werden gezaagd met een **decoupeerzaag**, om de snee niet te breed te maken, en niet te veel verlies te krijgen, zodat de stukken juist aan een zouden sluiten.

Die werden dan in de **freesmachine** volledig glad gefreesd. Dat werd met een **hoogtemeter** gemeten welke dezelfde drukking had als de machine waar de druk moest op gebeuren. Ieder verschil (dat kon tot 3/100 mm gaan) werd uitgeplakt met zijdepapier en volledig opgemeten, en behandeld tot er geen verschil meer was.

Alles werd dan gemonteerd op één blok die met **attaches** en onder spanning terug aaneengezet was zodat weinig of geen verlies was tussen de stukken.

Op dat blok, dat de grootte had van het **drukfundament** der machine, werden de clichés op de juiste plaatsen en volgens het tracé van de uitkapvorm geplaatst. Het tweede, derde, vierde kleur werd op identiek dezelfde blokken gepast.

Dan werd daar "een proef op getrokken", die men uitkapte. Zo was men absoluut zeker dat alles op de juiste plaats stond. Die eerste proef werd op een soort stellage gelegd met bovenaan glas gemonteerd en op hoogte een doorkijkspiegel. Daardoor kon men het tweede cliché juist op het bovenliggende passen. Er was wel een miniem verschil door de afstand tussen beide, maar dat was te verwaarlozen.

Het voorbereidend werk gebeurde meestal door niet-drukkers.

Als de drukmachine gewassen en klaar was, ging het blok in de machine en werd er **gedraaid**. De drukker deed niets anders dan drukken en controleren of die druk goed was. Zo kon het op concurrentieel gebied ook beter gaan. Hij nam dan ook alle kosten van het cliché op zich. Uiteraard als het een cliënt betrof waar-

Een ééntoeren-cilinderpers van het merk Windsbraut uit het eerste kwart van de twintigste eeuw, een bijna anachronistisch systeem tussen de vele verbeterde snelpersen die toen op de markt bestonden. (RUG, Fonds Vliegende Bladen, Impri-merie)

van hij dacht dat die terug zou keren, of contractueel. Hij werkte uitsluitend voor grote cliënten: Persil, Couvreur, farmaceutische labo's. De cliché werd in de *rayons* geplaatst, genoteerd op de werkkaart. Daardoor duurde het niet lang om hem op te sporen en had men voor de tweede keer alle voorbereidend werk uitgeschakeld. Het uitkappen van de bedrukte dozen gebeurde op speciale degels, dus met de hand gemargeerd. Vijfzeventig ton drukking had ze. Dat is veel hoor. De degel was 1 meter bij zeven. Drie ton woog dat blok: enorme machines. Het waren vrouwen die ze bedienden, en het vergde ook veel oefening. Dat inleggen moest ook juist zijn, blad per blad... Er werd ook uitgekapt op een automatische uitkapmachine, de autoplatine **Bolst**.

Een kleine anekdote nog misschien. In het Nieuwland maakte men ook **galvano's**, dat is een vermenigvuldigingsprocédé, om van een cliché een matrijs te maken. Ik heb nog gegalvaniseerd in de putten van de leerlooierij van Lieven Bauwens... Dat was waar zich nu de Technische Dienst van de Stad Gent bevindt.

Was er dan een reden waarom die machines in putten stonden?

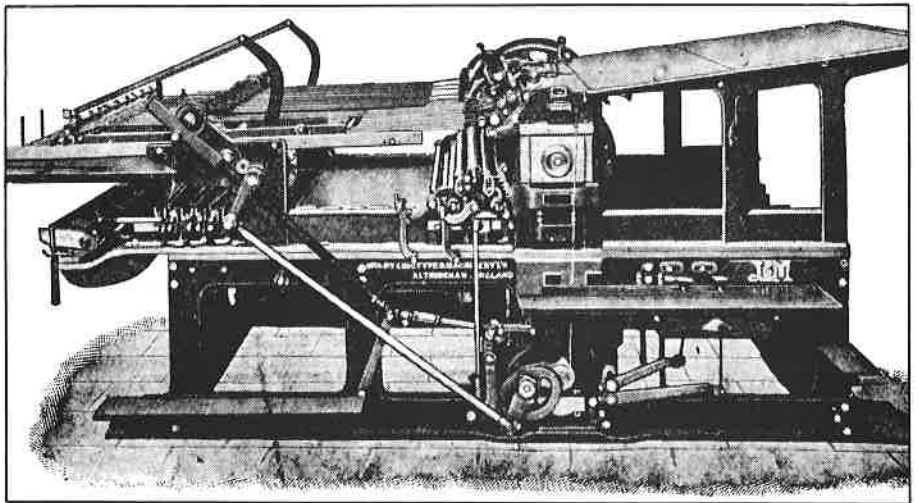
Begrijp me niet verkeerd. Ze stonden daàr, omdat ze er anders geen plaats voor hadden. Hoe primitief... Ook de toiletten stamden uit de tijd van Lieven Bauwens, dat waren nog middeleeuwse toestanden!

Wat is er dan met het bedrijf gebeurt?

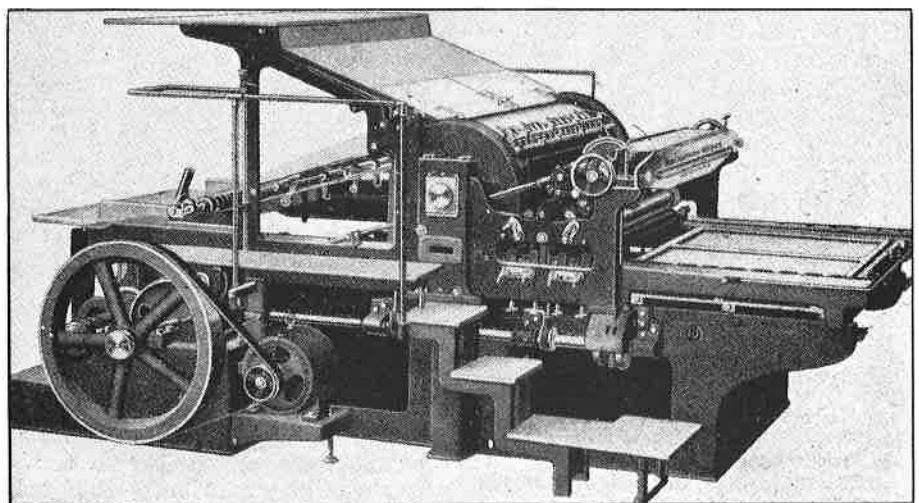
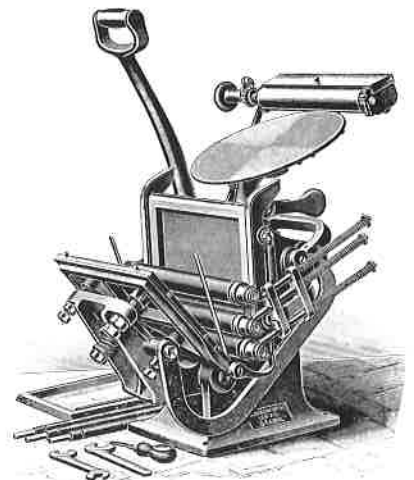
Eerst zijn we naar een nieuw gebouw gegaan in de Fiévéstraat, daarna is het **Cello-Bowater** geworden. **Bowater** was een groot producent van karton en papier. Het was immers een Engelse papierfabriek. Daarna heeft het **Philips**-concern zich voor het bedrijf geïnteresseerd. Dan is het Philips-Bowater geworden, met kartonnen containers voor radio's en televisies.

Later ben je dan naar Aalst gegaan. In wat voor een bedrijf ging je daar werken?

Dat was een grote naaigarenfabriek **FFR** van de **Coats**-groep. We drukten daar voor 48 landen in de wereld bobijnetiketten en allerlei verpakkingsmateriaal, ook publiciteitswerk. Dat is ook een specialiteit, die etiketten, allemaal uitgevoerd in 4 à 5 kleuren. Iedere drukkerij specialiseert zich in wat hij het beste kan, waar hij het materiaal voor heeft. Men had daar een oude steendrukkerij, die later is



Een eenvoudige Bostonpers met verbeterde inktbak. Dit type handpers verscheen omstreeks 1850 te Boston (USA) op de markt en ontleende haar naam aan deze stad. Door éézelfde hefboombeweging gaan twee opbrengwalsen over de drukvorm heen, op een staand fundament aangebracht. De drukplaat kipt dan tegen het drukfundament aan (midden). (uit: Papierfabricage en drukkerijen door I.P. De Vooy, Gorinchem 1821)



In 1811 werd in Engeland door Koenig en Bauer de eerste bruikbare half-automatische snelpers gebouwd, in 1812 gevolgd door de eerste stopcilinderpersen. In 1814 bouwden ze de eerste dubbele snelpers met twee drukcilinders en uiteraard een grotere opbrengst. Terug in hun geboorteland Duitsland ontwikkelden ze in 1816 de eerste schoon- en weerdrukpers, en in 1817 de tweetoerenpers. Boven een tweetoerenpers L&M en onder een Victoria-stopcilinderpers, uit het Interbellum. (uit: Druktechniek door C. de Groen, Hoorn 1947 en Papier en Drukkunst door J. Sansen, Oostakker z.d.)



Drukpersen van het type Liberty, Gordon of Boston werden in het Gentse verdeeld door de lettergieterij J. Van Den Aker en A. Plasschaert uit Wachtebeke. (RUG, Fonds Vliegende Bladen, Impri-merie)

overgeschakeld op offset. En die heb ik helpen organiseren.

Beschrijf dat productieproces eens.

Een etiket voor een bobijntje, dus. Ik ontwierp dat op ware grootte. Dat werd dan naar de verschillende landen gestuurd ter goedkeuring. Het was echt miniatuurwerk - ik maak nu nog miniatuurtjes - en moest dus een impressie geven van het etiket. Want, als dat naar een vreemd land ging, moest het "gepresenteerd" kunnen worden.

Tussen het ontwerp en de goedkeuring kon er een jaar over gaan. Kwam het dan eindelijk terug, en was het goed, dan werd dat etiketje vergroot. Ge krijgt dan een ruwe wit-zwart vergroting, waarvan ik een "schone" tekening maakte. En niet met kleefletters of zo. Het was allemaal met de hand. Alles stond in cirkelvorm. Er mocht geen "haartje" aan zijn. Alles werd met het penseel tot een strakke tekening verwerkt. Dat alles op een schaal van drie keer de ware grootte. Een etiket van 30 mm doorsnee, werd getekend op 90 mm. Groot is dat niet, ja.

Daarnaast hadden we dan nog een directeur die het zelf kende. Die keek er "met de grote loop" naar of het wel zuiver stond.

Daarna werd het model verkleind op 60 mm en werden daar filmen van getrokken. Deze negatieven werkte ik bij door met het pennetje weg te krabben of dekking te corrigeren, tot het geheel zuiver stond. Vervolgens werden daar ook proeven van getrokken, een stuk of twintig, dertig. Die werden dan samen gestoken op een **cellofaan** (?), met kleine plakkers vastgehecht, zoveel mogelijk op één blad.

Daar trok men dan terug proeven van die op een stevige acetofaan (.?) geplaatst werden. Daarop kwamen dan de *points de repères*, bolletjes of punctures, een bolletje met een klein gaatje erin, op het laatste kleur, de omlijning, gezet.

Deze techniek is geen quadrochromie, geen overdruk, maar bestaat uit **paskleuren**. Het ene kleur net naast het andere. Daarom moet zo nauwkeurig gewerkt worden. Een zwart-wit ontwerp moest ge zo tekenen dat ge er de verschillende kleuren één per één kon uitnemen. Daar maakte men dan negatieven van, één per kleur. Dus één voor het geel, één voor het rood, enzovoort, maar allemaal van dezelfde tekening. Het mocht geen haartje schelen. Daarom werd alles drie maal vergroot getekend: om bij het verkleinen de onzuiverheden weg te nemen.

Vervolgens werd de plaat belicht en vier keer achter elkaar gedrukt, waarna het geheel werd gevernist

op een tot **vernismachine** omgebouwde stopcilinderpers. Dat was nodig tegen het krassen. Niet om het even welke vernis was daar goed voor, want de bobijntjes zaten gewoonlijk in een doos waarmee ruw werd omgegaan. Het moest dus nagelvaste vernis zijn.

Op een loden blok werden die boven beschreven bladen met puncturen op naalden geprikt en blad per blad daarop, in de uitgespaarde punctuurgaatjes gestoken tot er zo'n 16 bladen waren. Het geheel werd dan met gewone nagels vastgezet. Dan kapte men, met een uitkapvorm met de hand en een hamer van 1 kg 1/2, alle bladen tegelijkertijd uit. Dat was het werk van de vrouwen, een specialiteit. Proeven met mechanische manieren van uitkappen gaven nooit het resultaat van de manuele wijze. Daar kwam men speciaal naar kijken!

Ik ben tien jaar bedrijfsleider van de FFR-drukkerij geweest, na er twintig jaar grafisch ontwerper en grafisch tekenaar te zijn geweest.

Het drukkersvak is altijd al elitair geweest, niet?

Ja, men was een menéer. Ik heb het nog geweten dat drukkers en zettters met bolhoed en regenscherm naar het werk gingen. Zo ging men in '39 ook naar 't stempellokaal. Dat is zo. Het was ook een streng besloten gemeenschap. Moest ge als leerling bij het **toestellen**, de *mise-en-train* staan, dan gebeurde alles wat de drukker deed achter een kaft. Een drukkerij bezoeken, dat mocht niet... Een besloten gemeenschap was het, ja.

Alhoewel, "gemeenschap" zou ik het niet durven noemen. Ze **becuncurreerden** elkaar tot ze dood waren...

Er waren uitzonderingen, zoals De Landsheer bijvoorbeeld. Dat was een open man, die altijd klaar stond een ander iets te leren of te tonen. Misschien was dat omdat hij technisch ingenieur was, en geen drukker. Wat hij aan ons heeft geleerd, hebben we allemaal later uitgedragen.

Gent, 25 oktober 1988