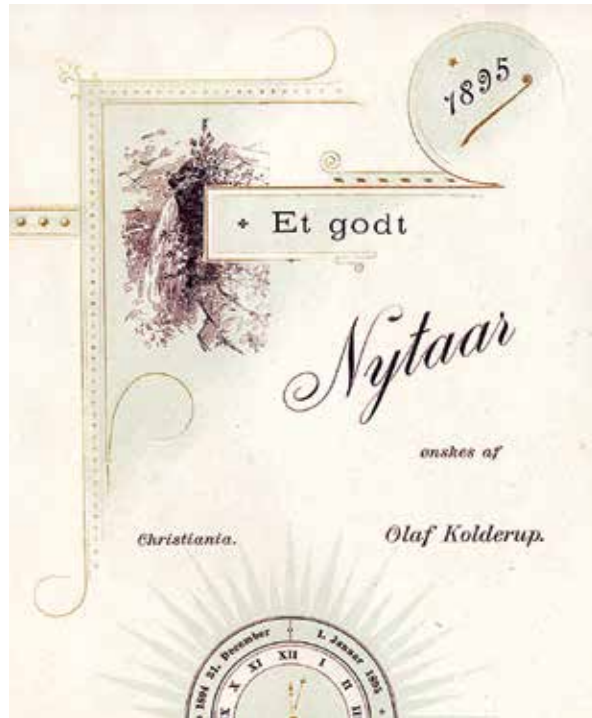


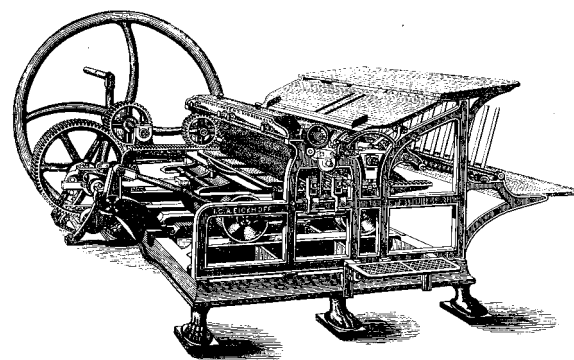
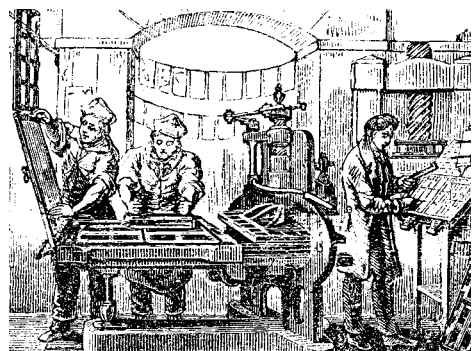
Torbjørn Eng

Da typografien ville være kunst

Norsk typografi 1800–1900
– fra nyklassisisme til historisme
og den frie retning



Typografi i Norge
Oslo • 2021



Trykkpresser. Håndpressene var bygget av tre inntil Charles Stanhopes jernhåndpresse kom i 1800. Over til venstre en Stanhope-presse, avbildet i Fahlgrén: *Handbok i boktrykkerikonsten* (1853).

Trepreser ble fortsatt bygget og brukt i mange år etter håndpressene av støpejern kom på markedet. En snekker Hansen i Christiania leverte en rekke presser fra midten av 1820-åra til midten av 1840-åra, skriver Tor Are Johansen (2006).

Neste trinn i utviklingen av trykkpressene var Friedrich Gottlob Koenigs sylinderpresse i 1812. Sylinderpresen kunne sveives med håndkraft, eller drives av dampkraft. Innfargingen av trykkformen skjedde fra fargevalser i maskinen, mens man på håndpressene påførte trykkfargen manuelt med fargebatter, slik illustrasjonen av Stanhope-presen viser. Sylinderpresens trykksylinder ga et stort og konsentrert trykk mot trykkformen, mens håndpressenes digel måtte fordele et langt svakere trykk over hele trykkformens flate.

Over til høyre en sylinderpresse fra I. G. A. Eickhoffs Maskinfabrik i København, avbildet i *Skandinavisk Bogtrykker-Tidende*, 1870, nr. 6. Eickhoff produserte denne pressetypen fra 1850.

(Begge ill.: Privat)

Nye trykkpresser avløser trehåndpressen

Boktrykkteknikken var på begynnelsen av 1800-tallet basert på håndsats og trykking på håndpresser av tre, omtrent som på Gutenbergs tid. Settingen av tekst ble ikke mekanisert før på slutten av 1800-tallet, mens store nyvinninger fant sted i trykkpresseteknologien gjennom hele 1800-tallet.

Første steg var at støpejern erstattet treet i håndpressene. Jernhåndpressen ble utstyrt med et vektstang- og motvekt-system som ga større kraft på digelen – den horisontale platen som presset papiret mot trykkformen. Digelen kunne dermed være større, slik at man kunne trykke fra større trykkformer i én operasjon og med mindre menneskelig kraft. Chr. Grøndahl i Christiania gikk i 1830 til anskaffelse av den første jernhåndpressen i Norge.³⁹

Kort etter fulgte sylinderpresen, også kalt hurtigpresen, der arkene ble ført fram av en roterende sylinder. Igjen var boktrykker Grøndahl først ute, og installerte i 1840 den første sylinderpresen på norsk jord. I løpet av 1840-tallet skaffet også Fabritius og Schibsted, begge i Christiania, og Beyer i Bergen seg sylinderpreser.⁴⁰ Foreløpig var de drevet med menneskelig kraft, så sylinderpresens store potensial ble først hentet ut når den var koblet til en dampmaskin eller en gassmotor. I 1854 var Grøndahl den første her til lands til å ta i bruk dampkraft i trykkeriet.⁴¹

Sylinderpresen økte produktiviteten mange ganger, og var særlig viktig for avisene, som måtte raskt ut til leserne. Neste skritt for avistrykkingen var rotasjonspressen, som trykte på papir fra rull – *Aftenposten* fikk en slik i 1886.

De fleste aksidensene ble fortsatt trykt på håndpresser. Disse egnet seg best til dette, fordi aksidenstrykkene gjerne var av mindre format og ofte hadde små opplag.

1850-1880

De største trykkeriene utvikles til industribedrifter. Aksidenstrykkene blir et vesentlig arbeidsfelt. Svennene organiserer seg. Boktrykkerne deltar på industriutstillingene. Faget opplever stor teknisk framgang. Det latinske skriftbildet vinner fram. Det første norske skriftstøperiet etableres.

FRA OMKRING 1840 SATTE den industrielle revolusjon sitt preg på Norge. Landets økonomiske vekst var i perioden 1830–1870 blant verdens raskeste. «I 1875 var Noreg komme i selskap med eit dusin andre vestlege land, dei rikaste i verda, om vi måler bruttonasjonalprodukt (BNP) per innbyggjar», skriver historikeren Jan Eivind Myhre.⁴²

Den økonomiske utviklingen, og de sosiale endringene som fulgte med, førte til vekst for den grafiske industrien. Fordi utgangspunktet var så svakt her til lands, var framgangen desto mer markert.

Håndverk og industri

Med innføringen av dampdrevne trykkpresser og annet maskineri ble det fabrikkliknende forhold i de største boktrykkeriene. På setteriene ble mange typografer satt til spesialiserte oppgaver. Håndsettingen av mengdetekst – stabling av typer, som noen litt ironisk kalte det – krevde mange arbeidshender, og dette ensformige arbeidet fylte arbeidsdagen for mange i setteriene. Slik arbeidsdeling er et karakteristisk trekk ved industrien.

Trass i økende arbeidsmengde var konkurransen om oppdrag tøffere, sammenlignet med håndverkstida. Dette førte til press både på fortjenesten og arbeidernes lønninger. Ved å begynne å legge sine trykkoppdrag ut på anbud, bidro også staten til svekket lønnsomhet.⁴³

På 1800-tallet sto liberalistisk økonomisk teori sterkt. Denne hevdet at fri adgang til å drive næringsvirksomhet, i stor grad uhindret av offentlige eller private begrensninger, ville skape størst velstand for samfunnet. Håndverket, ved sin tidligere beskyttede stilling gjennom laug og privilegier,



Industri. Det Steenske Bogtrykkeri var i 1879 landets største trykkeri målt i antall ansatte, og disponerte sju dampdrevne sylinderpreser. I forgrunnen på bildet står påleggersker, som hadde som oppgave å mate trykkarkene inn mellom sylindrene. Utsnitt av xylografiet *Det Steenske Bogtrykkeri 1829–1879*. (Ill.: Nasjonalbiblioteket)

Tallene i kapiteltittelen «1850–1880» øverst på siden er en bred italienneskrift, hentet fra *Stilprof från Berlingska Stilgjuteri-Aktiebolaget* (udatert, ca. 1900).

sjirtingbind, der forfatternavnet, tittelen og dekor i gullpreg og blindtrykk overtok den rollen som omslag og tittelside tidligere hadde hatt til å være bokas ansikt.¹⁰⁸

Etter Christiania-boktrykkeren Hermann Scheiblers oppfatning hadde industrialiseringen av boktrykket, trass i teknisk framgang, ført til «en av boktrykkerkunstens dypeste forfallsperioder». Det var ingen bevissthet om at faget kunne utøves som kunsthåndverk, mente han.¹⁰⁹ Dette skrev han mange år etter i sin selvbiografi, basert på sine erfaringer fra læretida i Zittau i Sachsen tidlig på 1870-tallet.

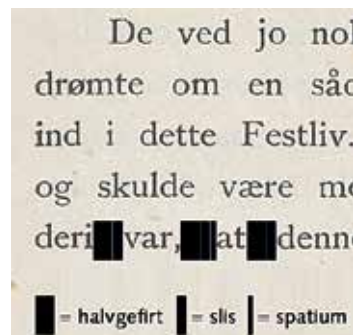
Dette er verken første eller siste gang betegnelsen *forfallsperiode* er blitt knyttet til fortidas produkter og uttrykksformer. Men ofte bedømmes da fortida ahistorisk, uten hensyn til forutsetningene som lå til grunn for den. Slike karakteristikker sier vel så mye om tida da de ble uttalt, som om tida de kritiserer. Og det er interessant nok.

Scheibler skrev dette i 1919, i en nyklassisistisk periode innen typografien. Tittelsidene var på dette tidspunktet som regel enkelt utformet, og teksten var satt med varianter fra én skriftfamilie. Man så ned på 1800-tallets tittelsider med sine tilsynelatende umotiverte skriftblandinger, ofte med omstendelig tekst, uklare gruppering og pussige framhevelser. Det er derfor nødvendig å ta forbehold når det gjelder Scheiblers kategoriske vurderinger av fortida.

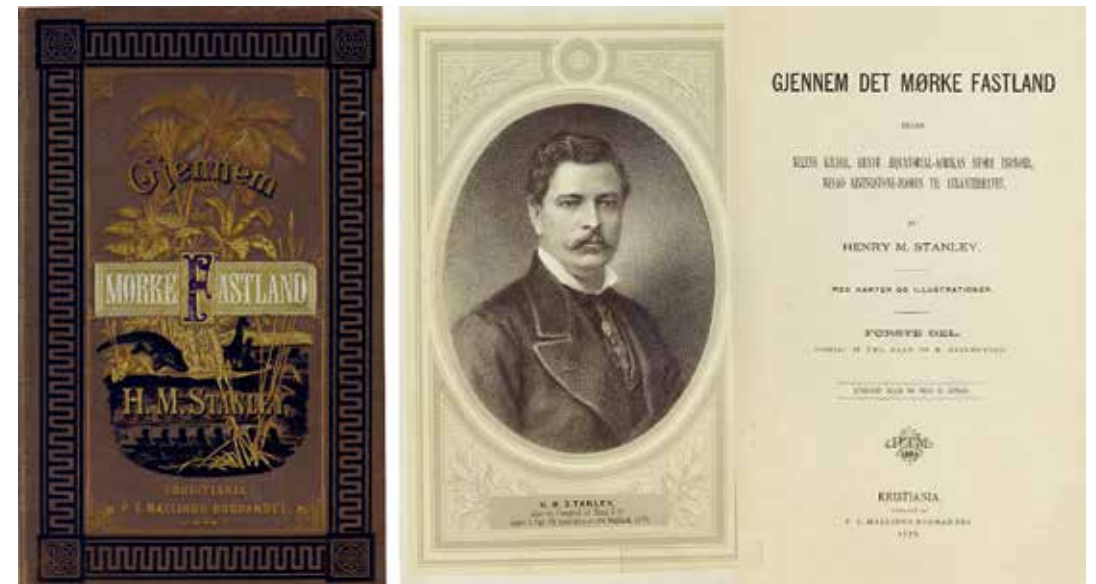
Scheibler forteller at idealet i Fabritius-trykkeriet, da han ble ansatt i 1879, var et lyst og lett, det man mente var et «elegant» uttrykk, basert på den spinkle klassisistiske antikvaen. Uten å glemme at minst halvparten av trykkene i Norge på denne tida fortsatt var satt med den mørkere frakturen, var denne lyse, forfinede antikvatypografien i tråd med tidas smak. At det normale ordmellomrommet var en halvgefirt,¹¹⁰ større enn hva som både tidligere og i moderne tid er blitt foretrukket, bidro til et noe oppløst satsbilde. Økonomiske forhold kan også ha spilt inn: mange settere arbeidet på akkord, og metoden for å beregne lønnen deres stimulerte til flere linjer, og derfor store ordmellomrom.¹¹¹

Endringer i trykkprosessen bidro til et mer blodfattig uttrykk. Tidligere hadde man fuktet papiret før trykkingen, men nå leverte papirfabrikkene i økende grad glittet papir som ikke skulle fuktet. Det tørre papiret førte til at typene etterlot et svakere avtrykk av trykkfargen på papiret enn før.

Scheibler var ikke alene om sin negative vurdering av



Store ordmellomrom. Det normale ordmellomrommet setterne brukte på 1800-tallet var en halvgefirt, vesentlig større enn vanlig i dag. I Camilla Collett: *Amtmandens Døtre*, 3. utgave 1879 (bildet), ble dette ordmellomrommet ofte heller slått ut (økt) enn knepet (minsket). De svarte firkantene illustrerer setterens utslutningsmaterie. I nederste linje er ordmellomrommet 3/4 gefirt, og enda større etter komma (og punktum), som vanlig var. Denne utgivelsen ble markedsført som «elegant», og det er mulig at også de sjenerøse ordmellomrommene ble oppfattet som elegante i sin tid. Trykt i Det Mallingske Bogtrykkeri. (Ill.: Nasjonalbiblioteket og Torbjørn Eng)



Utstyrsarbeide. Henry M. Stanleys *Gjennem det mørke Fastland*, trykt i Det Mallingske Bogtrykkeri i 1878, må kalles et godt gjennomført arbeid, under det som Hermann Scheibler kalte en nedgangperiode. Til venstre det dekorerte sjirtingbindet. Titteloppslaget til høyre har et litografi som frontispis, mens tittelsiden er tidstypisk med sine mange ulike skrifter. For øvrig inneholder boka xylografer og litograferte kart. Tekstsidene, satt med medieval skrift, er utstyrt med marginaler (merknader i margen). (Ill.: Nasjonalbiblioteket)

typografien på 1870-tallet. Med forbehold om at typografens utvikling ikke forløper likt i alle land, kan den britiske skrifthistorikeren Nicolette Gray siteres: «Den alminnelige boka på midten av 1800-tallet var typografisk sett kjedelig.»¹¹² Også i Norge må perioden betraktes som en liten bølgedal mellom den uttrykksfulle romantiske typografien som kjennetegnet mange påkostede trykk rundt 1840, og den kunstferdige historistiske og «frie» typografien som satte sitt preg på 1880- og 1890-tallet (se de neste kapitlene).

Scheiblers møte med de norske boktrykkeriene på slutten av 1870-tallet var enda mer nedslående, sammenlignet med hva han hadde opplevd under sine vandringsår på kontinentet: «Arbeidsforholdene i dette trykkeri avvek i høi grad fra dem, som jeg hittil var vant til», skrev han, og påpekte «al slendrian, personalet tillot sig i sit arbeide». Dette var i H. J. Jensens trykkeri, ansett som et av de fremste i Christiania.¹¹³ Om det faglige nivået i Norge skrev Scheibler: «Der hersket dengang i det hele tat den sørgeligste begrepsforvirring med hensyn til typografisk utstyr og æstetiske synsmaater angaaende dette.» Og: «For bedre typografiske utstyrsarbeider f.eks. var Norge dengang et fullstendig terra incognita.»¹¹⁴

Jeg vil tro at det Scheibler kalte «utstyrsarbeider» var karakterisert av behersket ornamentikk, dekorfarger, illustrasjoner, store formater med brede marger og omhyggelig



Arkitektonisk innfatning og mange skrifter i bruk på omslaget til *Katalog over den norske Industri- og Kunstutstilling i Christiania sommeren 1883*. Ornamenterne og løsningen minner om enkelte av omslagene til Henrik Wergelands utgivelser på 1840-tallet (se sidene 18–19). Og det kan være slikt gammelt materiell som her er tatt i bruk: A. J. Hanssen har fortalt om hvordan han hos Malling på tidlig 1880-tall hentet fram materiell fra «gamle tilstøvede kasser» for å sette opp kunstneriske omslag (se s. 84).

«Stereotyperet og trykt i Det Mallingske Bogtrykkeri», står det nederst på omslaget: trykkformen var en støpt kopi av satsen. Årsaken til å gi denne informasjonen må ha vært å reklamere for trykkeriets tekniske utrustning til utstillingens besøkende. (Ill.: Nasjonalbiblioteket)

kom til Norge på 1890-tallet, og vil bli omtalt i neste kapittel. Historisme og den frie retning glir over i hverandre, og det er nyttig å noen ganger behandle disse utstyrsarbeidene samlet under betegnelsen «kunstferdig typografi».

Den kunstferdige typografien ble anvendt i påkostede arbeider, og utgjorde en liten del av produksjonen. Mye av det bevarte materialet i denne stilen er arbeider for trykkeriene selv, som deres skriftprøver, der boktrykkerne viste fram sin dyktighet for kundene. Den kunstferdige typografien er også et uttrykk for engasjerte typografers ønske om å utforske nye muligheter. Hverdagstypografien, som skulle betales av vanlige kunder, var underlagt andre økonomiske betingelser og enklere utstyr.

Aksidenstrykking i vekst

Mange boktrykkere var ikke oppmerksomme på den økende etterspørselen etter aksidenstrykk, og de inntektene denne arbeidsmengden representerte. De litografiske trykkeriene betjente en stor del av markedet for blant annet forretningstrykksaker. Mot slutten av hundreåret overtok også bok- og papirhandlere en del av trykkingen av små, tilfeldige arbeider – små i betydningen sidetall, format eller opplag. Framveksten av slike mindre trykkerier på siden av de rene boktrykkeriene var muliggjort av den nye digeltrykkpressen, som kunne få plass på bakrommet til et forretningslokale, sammen med noen kasser skrift. Slik virksomhet ble av boktrykkerne ansett som «smuds-konkurrans».

Digeltrykkpressen (se ill. side 44) leverte i begynnelsen ikke like god kvalitet som håndpressene, men fordelene var at den krevde bare én persons betjening. Scheibler skriver i sin selvbiografi: «For sent innsaa fagmændene, at de i den lille amerikanske 'trædemølle' hadde faat en slem konkurrent, som hadde skilt dem av med mange mindre, men indbringende arbeider.»¹⁵⁸ Kundene ble åpenbart vant med å henvende seg til småtrykkeriene, for Fabritius skrev følgende til sine kunder i 1902:

Vi har ofte hørt den Formening udtale, at vort Trykkeri ikke befatter sig med Udførelsen af mindre Tryksager. Det er ganske feilagtig. Vor Aksidensafdeling er netop anlagt for Levering af mindre Arbeider, og disse vil hos os endogsaa finde en bedre Udførelse, end i de saakaldte «Aksidenstrykkerier», der som oftest ikke engang drives af Fagfolk.¹⁵⁹



To ganske ulike aksidenstrykk. Til venstre: Skillingsviser i enkel utforming ble nok gjerne utført av de mindre trykkeriene og av bok- og papirhandlere, men trykkestedet er ofte ikke påført. *Tre smukke Viser* var «Til kjøbs hos G. B. Strøm, Akersgaden 53» i Christiania, men det er uvisst om Strøm også hadde trykkeri. Mange av Nasjonalbibliotekets digitaliserte skillingsviser stammer fra denne forretningen. Ca. 1885. (Ill.: Nasjonalbiblioteket)

Til høyre: Den påkostede forsiden til menyen og musikkprogrammet ved en middag for Christiania Private Liberale Klub i 1884. Trykt i Nikolai Olsens Bogtrykkeri, og vist i Notaker 1991.

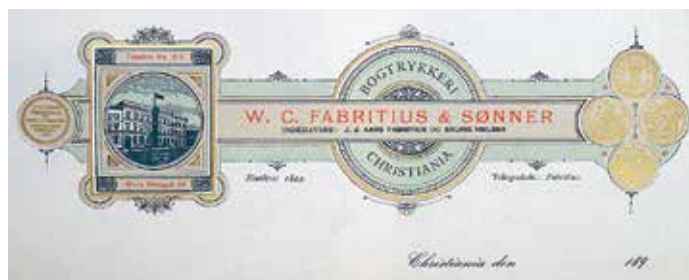


Forholdene i Kristiansand var trolig typiske. Her var det i 1885 tre bok- og avistrykkerier, mens to bok- og papirforretninger hadde trykking av aksidenser som bigeskjeft. Begge disse vektla spesielt trykking av visittkort i sin markedsføring. En av dem, J. Berge, spesifiserte en lang rekke andre produkter som også kunne leveres, noe som viser omfanget av forskjellige typer aksidenstrykk det var etterspørsel etter:

Facturaer, Regningsblanketter, Kvitteringer, Vexelbl., Anvisninger, Conossementer, Forsendelsesbreve, Indbydelse, Cirkulærer, Memorandums, Plakater, Programmer, Billetter, Anbefalingskort, Visitkort, Balkort, Firmatryk paa Brevpapir & Convoluter.¹⁶⁰

Noen boktrykkerier spesialiserte seg som rene aksidenstrykkerier. I *Kristiania Adressebog* for 1883 er det under kategorien «Bogtrykkerier» åtte trykkerier av trettitre som definerte seg som «Accidents». For året 1900 var andelen aksidenstrykkerier enda litt høyere: 22 av til sammen 78. Mange av disse trykkeriene var små, og sto utenfor de store bok- og avistrykkerienes organisasjon.

Mot slutten av 1800-tallet ble trykking i forbindelse med



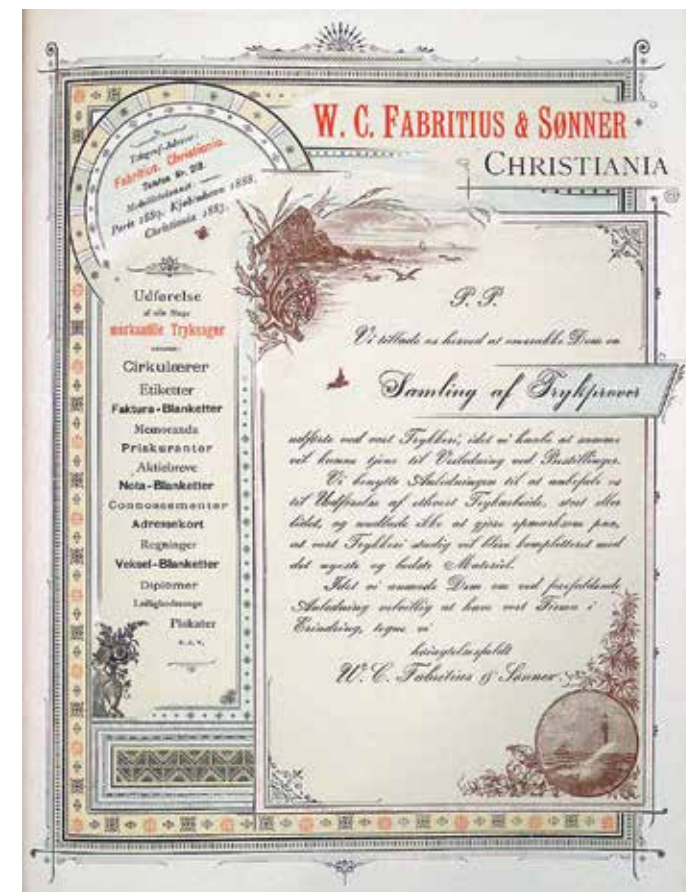
Den tyske prøvebyttet.
W. C. Fabritius' bidrag i *Internationaler Graphischer Muster-Austausch des deutschen Buchdrucker-Vereins*, 1890 (øverst) og 1891. Begge brev-hodene er trykt med fem farger. (Begge ill.: St Bride Library, London)

Graphischer Muster-Austausch

Printers' International Specimen Exchange, den britiske bytteordningen av arbeidsprøver, omtalt på sidene 88–93, fikk flere etterligninger. Den tyske *Internationaler Graphischer Muster-Austausch des deutschen Buchdrucker-Vereins* var i perioden 1889–1904 en av disse, og hadde stor og bred deltakelse fra norske boktrykkere.³⁰³ Hermann Scheibler var norsk kontaktperson for bytteordningen, som ble ledet av boktrykker Bruno Klinkhardt i Leipzig.

Fabritius var den eneste norske deltakeren i 1890- og 1891-utgavene. Deretter fikk Fabritius følge av andre, og med størst norsk deltakelse i 1895. Dette året deltok setterne A. Amundsen, Ad. Jaras (begge Fabritius) og Aug. Mortensen (Centraltrykkeriet) som privatpersoner, samt firmaene Fabritius, Centraltrykkeriet og Oscar Andersen. Norge hadde den største deltakelsen blant de nordiske landene, fulgt av Danmark – henholdsvis 29 og 27 bidrag totalt. Det norske boktrykkerfaget hevdet seg i den kunstferdige typografien.

Over tid gjennomgikk *Graphischer Muster-Austausch* en tydelig utvikling. I innledningen til 1890-utgaven skrev de tyske redaktørene at «når det gjelder bidragenes stilarter, er de tyske dominert av renessanse», mens dekorativt materiell i gotikk og rokokko bare sporadisk ble brukt. De historiske uttrykksformene var altså foretrukket, men året etter



Den tyske prøvebyttet.
W. C. Fabritius' bidrag i *Internationaler Graphischer Muster-Austausch des deutschen Buchdrucker-Vereins*, 1892. Et svært rikt arbeid i den frie retnings stil. Trykt med fem farger. (Ill.: St Bride Library, London)

het det at «i år har den såkalt frie retning fått enkelte tilhengere også i Tyskland». Etter enda to år, i 1894-årgangen, skrev redaktørene begeistret om den frie retning, og mente at bidragene ikke hadde sin like i de tidligere utgavene:

Mange av deltakerne har fullstendig brutt med sine tidligere prinsipper, prinsipper som er blitt feid vekk av tidsånden. Mange, som allerede i lang tid har sluttet å dyrke den bundne, klassiske stilen, viser fram arbeider utført med en personlig teknikk og med en personlig oppfinnsomhet. Ved siden av de bundne stilarbeidene gjør disse arbeidene denne utgivelsen interessant. De beviser at vår tids stilretninger i de høyere kunster har hatt innflytelse også på de grafiske fagene.

Utover på 1890-tallet ble den frie retning dominerende i *Muster-Austausch*, på bekostning av de historiske arbeidene, som av redaktørene ble karakterisert som «einem strengen Stile» – fordi de var bundet av eldre forbilder.

De fleste norske bidragene er preget av den frie retning,