



Trykkeriet på Røros

Når, hvem og hva.

Jens Hystad, Carl Peter Løken, Bjørn-Erik Eriksen og Tore Tøndevold møtes vanligvis på Røros og nærmere bestemt i pressemuseet Fjeld-Ljoms lokaler for å produsere en 4-siders avis på gammelmåten. Denne gangen var det på Hemnes Mandag 12 til søndag 18 Juni 2023 for å utføre vi en teknisk forbedring av settemaskinen og trykkmaskinene i gamle Nordlands Avis lokaler på Hemnesberget. Det ble også ryddet og satt i produksjonslinjemessig stand ellers i sette- og trykkeriavdelingene. Deltagerne har bred kompetanse fra lange liv i trykkeribransjen, og vi tok med oss de som hadde mest erfaring på de maskiner som det var aktuelt for på avistrykkeriet på Hemnes.

Settemaskin

Maskiner som denne kreves at de kjøres jevnlig, derfor ble det satt av mye tid på denne for å få den i god stand. Magasinkasser og bokstavstøpeformene (matriser) ble vasket for at disse skal skli lett og rett ned når man trykker på klaviaturet. Samme med eksentrene i klaviaturet, der ble hver og en vasket og oljet for at de kunne gå rett. Gummivalsene som driver eksenterene i klaviaturet var helt morken, og måtte derfor byttes, men Carl Peter hadde med seg nye slik at maksinen og den funksjonen ble fullstendig testet. Klaviaturet var i tillegg låst, noe som skjer når flere enn én knapp trykkes ned samtidig, så dette måtte løses ut.

Totalt sett stod maskinen i feil stilling, det er mange operasjoner som må skje rett i forhold til hverandre og disse er nå rettet.



Carl Peter viser settemaskinen på åpen dag, fredags ettermiddag

Maskinens settedel er testkjørt fullstendig, og kan brukes, matrisene faller rett ned når man trykker på klaviaturet, og tilbakehentefunksjonen henter, og leverer tilbake matrisene i rett magasinkammer.

Det som ikke er testet er å støpe en skriftlinje, her må termostaten til blygryten som varmer opp støpeblyet byttes av en elektriker. Det vi så var at blyets temperatur steg uopptimalt høyt, og av sikkerhetsmessige årsaker tok vi derfor ikke sjangs på å teste støpefunksjonen. Så om maskinen skal brukes slik den er laget for, må støpefunksjonen utbedres slik at matrisene faktisk kan brukes til det de er der for, altså å virke som støpeformer, for å skape en skriftlinje som videre kan brukes til trykking.

Ved utbedring av termostat for at maskinen skal fungere optimalt, burde en teknisk kyndig settemaskinoperatør være til stedet. Det samme gjelder videre bruk, den MÅ IKKE benyttes av ukyndige personer. For at den skal fungere optimalt videre, burde den kjøres en til to ganger i året, for at ikke en ny overhaling som det arbeidet vi nå har gjort må til.

Les mer om settemaskiner via denne linken: <https://kulturpunkt.org/article/7680/>



Avispressa.

Denne maskinen var i helhetlig bra stand, men sverteverket var full av gammel og inntørket sverte. Her gikk det mye tid til å rense, skrape og løse sverten som lå på metallet. Vi fikk fjernet gammelt grease fra det meste av tannhul, samt støv og drit som lå under og rundt den. Vi fikk oljet og greaset inn de smørepunktene som sikkert var inntørket og drev pressa til slutt lett rundt for hånd.

Falsesystemet gikk vi også over, der virker det som det skal nå, men drivremene er noe gamle, så om de skal brukes noe mer enn vi gjorde, så burde de kanskje byttes.

Vi tok av driftremene fra motoren som driver maskinen. Den var i fin form, men skal maksinen brukes noe utover den testingen vi gjorde burde motor og styresystemet gå over og vurdert utbedres av en elektriker med automasjonskompetanse.

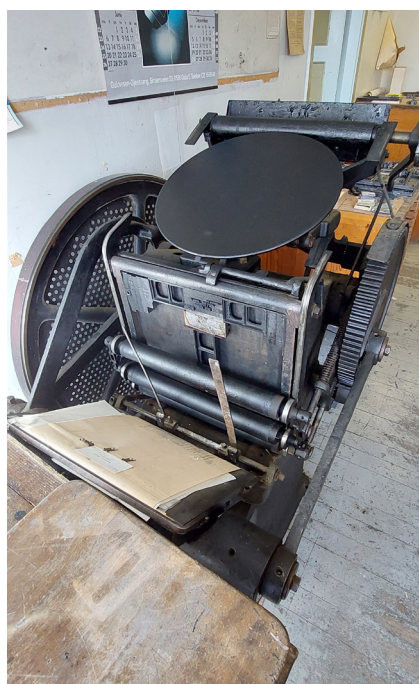
I tillegg, om det skal trykkes noe mer, så må det legges på ny dekkell på sylindren som presser papiret mot trykkformen. Nå fikk vi bare testet med noe papir som gutta fra Idé hadde med seg. Vi fikk ikke bygget opp denne til rett størrelse, men det skal la seg gjøre om det bestilles ny dekkell fra en levernadør av dette.

Til slutt, om maskinen skal fungere optimalt med automatisk innsvertning, så må det legges ny gummi på alt av valser i sverteverket. Det er leverandører av dette i Sverige. Men her må det sjekkes hva som kreves av diameter, disse målene er umulig å sjekke på de gamle valsene pga. in-

ntørkede og sprukket gummi. Så litt tid til research, må påberegnes.

Men når valser og dekkell er på plass, så må det bare vanlig innstilling av pressa til for at den skal kunne trykke, dette er noe en trykkteknisk kompetent person skal komme unna med.

Også på denne maskinen burde den bare brukes av kompetent og opplærte personer.



Diamant

Denne pressa er vel den enkleste pressa å operere av de pressene som er i lokalene. Denne var likt som avispressa også full av gammel sverte. Men etter litt jobb kom vi også på denne ned til metallet. Den var noe nedstøvet og full av gammelt grease og olje. Fikk vasket over og tørket bort det meste, og oljet inn de delene som krevde det. Her må alle bevelgelige deler med oljepunkt oljes for hver gang den brukes. Tok av dekkelen som var velbrukt, må legges ny ved trykking.

På valsene må det legges ny gummi på for å kunne få fullstendig svertefordeling.

Driften på pressa ble testet, og reim og motor funkete bra, mulig det burde vurderes ny reim. Også på denne pressa må motor og styring gjennomgås av en elektriker med automasjonskompetanse.

HMS og opplæring kreves ved bruk!

Det påmonterte trebordet som bærer papir før og etter trykk burde repareres noe.

Diamant-pressa før overhaling



Før og etter i setteriet



Setteriet

Når det kom til klargjøring og setteavdelingen var det kaos, så her gikk mye tid til rydding av gammel sats og blindmateriell som ikke var satt tilbake i sine respektive kasser og system etter trykking. Fortsatt mye igjen, men gjorde en vurdering om at det viktigste for denne runden å få et visst system og ryddighet på de synlige flatene. Tok også en vurdering på at de minste typene som stod i satsene og som ikke var ryddet, havnet i en rotekasse som nå står på gulvet. Disse små typene kommer mest sannynlig ikke til å bli brukt i noen stor grad i fremtiden, og det var nok av dem i sette-kassene. I tillegg så har de ikke like stor verdi i formidlingsøyemed enn de større typene, som er lettest å arbeide med, samt også gir mest inntrykk til et evt. publikum.

Fortsatt en del satser og blindmateriell som står i hyller og inne på badet, men noe av dette kan jo også brukes til formidling.

Noe av gamle klisjeer, setteutstyr, materiell og verktøy satt på display på hver side av døra inn til avispresserommet for en evt fomidling.

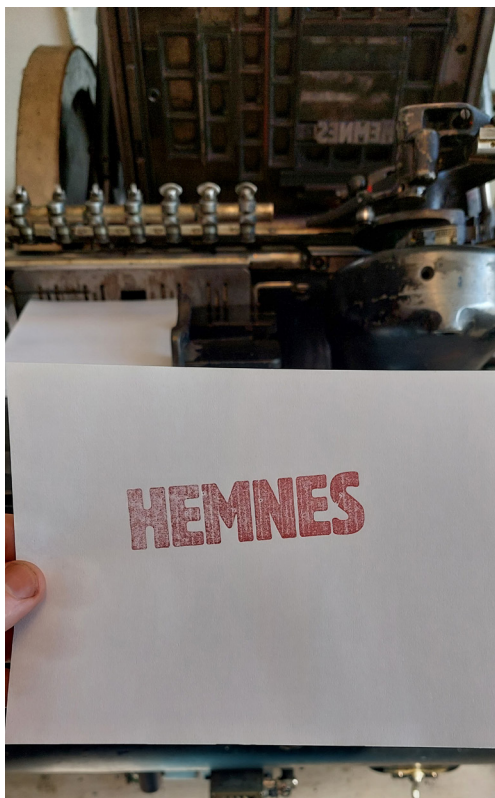


Mange lag med inntørket sverte.

Heidelberg-vingen

Denne pressa er vel den som er mest brukt de siste 30 årene, og er blitt minst tatt vare på. Mye skraping av sverte måtte til, men alt er nå borte, og stålet skinner. Fikk bare gjort en kjapp testkjøring før vi forlot, og syntes kanskje utblåsing og suget på papirmatingen var noe slapp. Mulig slangene fra pumpa er noe dårlig, evt. kanskje pakninger ol. på pumpa er dårlige. Så vurder å få gått over eller byttet noe av dette, vet at Luthgruppen har en ekspert på slike maskiner i Norge. Maskinen manglet papirstøvfilter, en del som man får kjøpt på nett.

Det var en ulyd som virket kom fra svertetrommelen på toppen av pressa, vi fikk ikke has på akkurat hvor denne kom fra, for den



“Et raskt prøvetrykk på “vingen”

Konklusjon/sammendrag

Totalt sett er maskinene nå nesten klar til bruk, og fra å være et uoversiktlig lokale er det nå presentabelt for allmenheten. Selvfølgelig kreves det noe utbytting av “slitedeler” som i hovedsak gjelder gummivalser i svertesystemet til samtlige maskiner.

Men dette er av normal trykkeridriftslitasje å anse, og er overkommelig teknisk å gjennomføre. Som sagt må det påberegnes litt research for å innhente anbefalt diametermål på valsene til de forskjellige maskinene. Når det gjelder Heidelbergvingen anbefales det som sagt noe større utbedring, og kanskje innhente såpass teknisk detaljkompetanse som Luthgruppen innehar, men her kan vi være behjelpelig ledd om ønskelig.

Utover de tekniske utbedringene som er gjennomført, så har dialogen vært om videre drift og formidling. Og jeg har nevnt at en forenkling i trykkgjennomføring ang. HMS og lignende, så burde det vurderes noen enklere trykkpresser. De som står der nå er beregnet på produksjon av større opplag, noe som ikke gjør noe i seg selv, men disse kan være trykkteknisk begrensende i formidlingsøyemed. Og ikke minst HMSmessig så er noen enklere presser noe som burde vurderes.

Her har jeg nevnt prøvetrykkpresser, eller også kalt korrekturpresser. Disse kommer i alle slags størrelser og er enklere å operere enn de dere har. Spesifikt så anbefales to, en enklere, der man sverter inn for hånd slik som denne fra Beyond Letterpress: <http://www.beyondletterpress.com/tabletoppresses.html>

Og eller disse litt større, som gjerne trykker 50-70 plakater og oppover: <http://www.beyondletterpress.com/> forsåle de siste er gamle presser som disse folkene kjøper eller får inn til seg, og resaurerer. De siste størrelsene anbefales det å kontakte for å høre hva de har inne, hvilken priser som gjelder, og ikke minst hva det koster i frakt.

Videre så kan jo det også anbefales å besøke Røros når vi har samlinger for å se hva og hvordan alt skal se ut når det faktisk er i bruk. Utover vårt virke har dere jo selvfølgelig Norsk Grafisk Museum i Stavanger, som har en stor trykkeriavdeling i sin andre etage.

Takk for oss og oppdraget!

var ukonsekvent i forhold til alt annet drivverk. Så her må det mer inngående undersøkelser og evt. reparasjon før dere kjører den så veldig my mer. På denne maskinen burde drivreimen fra motoren absolutt byttes, og det samme gjelder gummivalsene til svertfordelingen.

Når dette er gjort kan den fint kjøres, men av kyndige og opplærte personer.

En skinnende Heidelbergvinge

