

De huisdrukkerij van het NCSF, 1976 - 1980

Het Nederlands Contactcentrum voor Science Fiction werd in de zomer van 1965 opgericht. Het was de eerste sf-fanclub in Nederland. Tal van media deden er melding van. Na de oprichting, er waren vrijwel direct al 82 leden, kwam er spoedig een verenigingsblad voor de prille club, Holland SF (HSF) genaamd.

Er waren bij de verzending van het eerste nummer van HSF op 28 maart 1966 zo'n 300 mensen die of lid waren of belangstelling hadden. Daar zaten bekende personen bij zoals Peter Schat, Theo de Vries, Pieter Brattinga, Simon van Collem, Rinus Ferdinandusse, Dimitri Frenkel Frank, A.D. Hildebrand, Carl Lans, Simon Vinkenoog, Jan Hein Donner en ook mijzelf. Ik was lid sinds oktober 1965. Ook tijdschrift-, dagbladuitgevers en omroepen waren daar bij. Kennelijk leefde science fiction onder de trendsetters. Volgens een radioverslag van de NCRV uit 1969 waren er uiteindelijk 150 mensen betalend lid. In dat zelfde verslag wordt door de toenmalige secretaris van het NCSF Frank Schoonhoven benadrukt dat de vereniging vooral beoogd contact tussen leden te leggen om een gesprek over sf mogelijk te maken. De vereniging gaf ledenlijsten met naam en toenaam uit om in de privatesfeer met vrienden thuis over sf te discussiëren. Elkaar bezoeken werd aangemoedigd. Het NCSF is kortom een -contact- vereniging. In die jaren werd je gezien als een zonderling als je het waar dan ook eens over science fiction wilde hebben, waar tegenover secretaris Schoonhoven stelde, dat je, citaat *“door het lezen van science fiction een zekere bewustzijns verruiming krijgt. Belangrijke gebeurtenissen in de wereld verbazen je niet meer omdat je die in de science fiction al eerder beleefd hebt.”* Die verruiming van geest bleek ook anders te worden uitgelegd want enkele mensen zagen er ook seksuele vrijheid in die dan ook heimelijk werd gepraktiseerd, wat ik jammer vond. Maar het paste in de heersende trend van de zestiger jaren en daarna, hoewel het natuurlijk met sf weinig te maken had.

De club groeide gestaag, niet in de laatste plaats door de publiciteit die gegeven werd aan haar



Annemarie aan de stencilmachine, 1972

oprichting, haar bestaan en aan de eerste twee congressen in 1966 en 1968, die de toon zette over hoe te denken over alternatieve toekomsten, georganiseerd door o.a. P. Hans Frankfurter, mede-oprichter van het NCSF.

In het begin werd HSF thuis bij een andere oprichter Leo Kindt gestencild. Leo en Annemarie Kindt-van Ewijk maakten HSF. Inhoudelijk betekende dat: voor een verenigingsblad schrijven, ofwel redigeren, typen op stencils, stencils draaien etc. Door een ploeg vrijwilligers werden de pagina's verzameld, geniet, gevouwen, in enveloppen gestopt, geadresseerd en naar de post gebracht. En dat allemaal thuis in een kleine ruimte, in de vrije tijd die er niet

altijd was. De stencilmachine bleek wel eens een sta in de weg te zijn. En door de ledenaanwas nam dit werk nog eens toe.

Toen kwam Jan Hes, directeur van het Filmcentrum, in beeld, die had voor zijn eigen organisatie een klein-offset pers en dito medewerkers en hij stelde die voor het NCSF beschikbaar. Het Filmcentrum was veel krachtiger, het adviseerde clubs, organisaties, kerken en omroepen ed. over welke films geschikt waren voor hun achterban. Een soort adviescommissie a la Filmkeuring. Jan Hes comme suis kregen de steeds terugkerende klus, maar met de vraag HSF zes keer per jaar in plaats van vier keer te drukken en te verzenden. De redacteurs waren Frank Schoonhoven, secretaris, en Hein Jansen. Zij, maar ook Annemarie Kindt, regelden het redactie- en typewerk. Ik verzorgde de omslagen. Door iedereen was al wat ervaring opgedaan dus de omschakeling van stencillen naar klein-offset was niet zo groot. Voor typewerk was het gunstigste verschil dat er niet op een stencil moest worden getypt maar op gewoon wit papier, met een goed zwarte letter van de typemachine, zoals een IBM "bolletje" met een carbonlint. Er hoefde niet meer moeizaam in een stencil te worden gecorrigeerd als bijvoorbeeld de spelling van een woord verkeerd was. Een IBM typemachine beschikte over een correctielint die simpelweg de verkeerde letters van het papier plukte waarna je de juiste spelling kon typen. Een hele verbetering met stencils: daar moest je correcties eerst weglakken en achteraf zag je er

soms toch nog wat van. Tekeningen en logo's in goed zwart kon je voor offset direct naast de tekst plakken en je moest het papier waarop alles stond schoon houden want lijmvlekken kwamen soms mee. Maar het werd ook Hes teveel en er gingen stemmen op voor een eigen drukkerij. Onafhankelijkheid was het antwoord op deze bottleneck, want geen blad, geen communicatie en geen ledenwerving. Nu iedereen had gezien hoe schoon en helder klein-offset was gaf dat de richting aan die we moesten volgen. We moesten overschakelen van het Filmcentrum naar een eigen pers. Wat ze daar konden konden wij zelf ook! Dat betekende dat er met vrijwel niets begonnen moest worden.

We wilden zeker niet terug naar het beperkende stencillen waar een plaatje erbij niet mogelijk was. We wilden ook af van medewerking van derden hoe goed die ons ook geholpen had. Met dat idee werd ik voorzitter. Er werd op mijn voorstel naar de mogelijkheden en de haalbaarheid van klein-offset pers gekeken. Voor de aanschaf van een pers werd goedkeuring gevraagd aan de algemene ledenvergadering. Maar alleen een pers was niet genoeg. Er moesten aangeschaft worden een plaatmaak-machine, offsetplaten en een flinke hoeveelheid papier als voorraad voor een jaar of wat. Ook moesten er afspraken gemaakt worden over wie doet wat en wanneer, en er moest gezocht worden naar een onderkomen om dit alles een plaats te geven. Dat onderkomen werd met hulp van Hans van Woerden gevonden bij de Baarnse woningbouwvereniging. Wij konden met gesloten beurs in een senioren appartementsgebouw een serviceruimte met een eigen, afsluitbare voordeur innemen. Verwarming en een toilet waren er niet maar dat gaf niets, we hadden de ruimte die nodig was. Er stonden ook een tafel en enkele stoelen. En er was genoeg daglicht. Iemand moet mij maar corrigeren als dit niet zo is: dit was de enige afzonderlijke dependance die het NCSF ooit heeft gehad. Voor een sanitaire "stop" waren bomen aan de straat beschikbaar, zo werd ons verzekerd. Wel wilde de woningbouwvereniging als tegenprestatie de pers ook gebruiken voor hun eigen blad en daar was wat ons betreft geen bezwaar tegen, mits deze de eigen kosten voor het drukken zou betalen. Er werd van ons ook verlangd dat we niet op zondag zouden drukken en dat we geen herrie moesten maken. Voor de vervaardiging van de offsetplaten stelde ik mijn eigen donkere kamer beschikbaar. Onze keuze, een klein-offset pers Multilith 1200, was zeer populair onder huisdrukkers. Hij was ook betrouwbaar, want hoewel zijn afdrukkwaliteit niet echt hoog stond aangeschreven deed hij het wel altijd. De term klein-offset staat voor klein formaat, bedoeld voor kantoordrukwerk. Offset is vlakdruk: er is een plaatcylinder, een rubberdoekcylinder en een tegendrukcylinder. Die doen het eigenlijke werk. De plaat, van aluminium of van kunststof op papierbasis, op de plaatcylinder draagt het te drukken beeld. Deze geeft het beeld over aan het rubberdoek en met behulp van de tegendruk geeft het rubberdoek het beeld over aan het papier. Dit principe heeft als voordeel dat het beeld wat op de plaat moet komen niet gespiegeld hoeft te worden, wat bij boekdruk wel het geval is. Ga maar na: plaat is leesbaar; rubber is gespiegeld; papier is weer leesbaar. Je kunt een pagina met tekst opmaken in de wetenschap dat het zo ook gedrukt wordt.



AM Multilith 1200, gezicht op voorkant, rechts op foto papierinvoer met pneumatisch grijpers, midden de cylinders en daarboven de inkt-(verf-)rollen, links de kettinguitleg.

De pers, een in een grafisch advertentieblad tweede hands aangeboden Multilith 1200, werd in Amsterdam uitgezocht. Het aanbod was groot, de prijs laag. De verkoper, een doorgewinterde offsetdrukker, wees ons op de voordelen van zijn pneumatische papierinvoer en kettinguitleg. Beide gingen beter met papier om. Ook wees hij ons op zijn stopvingers van messing die minder vaak versleten dan stopvingers van aluminium. Dat scheelde in reparatie en in onderhoud. We kochten onze pers voor 500 gulden, een habbekrats. De plaatmaakmachine kostte eveneens weinig. Met offsetplaten, ontwikkelaar en vooral papier lag het anders, dat ging tegen de reguliere prijs. Bij elkaar was dat drie a vierduizend gulden. Toch was ook dat geen bezwaar want door een blad uit te geven zou het papierverbruik altijd een van onze hoogste kosten zijn. De Multilith 1200, voor ons doen groot en zwaar, werd met een Ford Transit 's avonds in

november 1975 naar Baarn vervoerd. Wij waren met ons tweeën, Paul van Oven en ik, ondergetekende. De vrachtopening van de auto was niet echt groot, de pers was iets te hoog. Het deel met de inktrollen kon niet door de opening met als gevolg dat we uit Amsterdam vertrokken met de pers half uit de auto hangend. Door het uithangende gewicht achter de achterwielen leek Paul aan het stuur soms wat moeite te hebben om het spoor te houden. In de laadruimte hield ik mijzelf half gebogen met een hand aan de binnenbetimmering vast en met de andere hand de pers. Want hij gleed bij bochten. Na drie kwartier in Baarn aangekomen werden stevige mannen geregeld en met zijn vijven hesen we de pers de trap op. Ook dat ging niet echt soepel: smalle trap, zware pers. Maar op een gegeven moment stond in die serviceruimte toch maar mooi een klein-offsetpers, loodzwaar maar geheel operationeel, een vracht papier van ruim 700 pak a fl 4,64, met elk 500 vel, als je die zou opstapelen 42 meter hoog, genoeg voor drie a vier jaar Holland SF en het blad voor de woningbouw vereniging. In mijn donkere kamer stond de “platemaker”, Engels voor plaatmaakmachine. Die bestond simpelweg uit een lichtbak, doorvoerrollen en een ontwikkelbak. Een paginamodel, zie onder, werd op een plaat gelegd, de plaat werd belicht (het licht ging door de plaat heen, z.g. reflexbelichting) en daarna ontwikkeld. Daarmee was de plaat gereed. Elk paginamodel werd op die manier op een plaat overgebracht. Als alles klaar stond was dit ongeveer 2 uur werk. In mijn doka had ik overigens alles om repro's voor mijn eigen werk te maken. Ik schafte mij een stalen, zg. industriële tafel aan, zo-een met een hoog blad. Het blad voorzag ik van een waterdichte kunststof bedekking met rondom een opstand en een spoelbak waarin het spoelwater ronddraaide. Dit was het natte deel. Op het droge deel stond de platemaker. Er stond ook nog een Copyproof ontwikkelapparaat. Ik ontwikkelde er opnamen van mijn reprocamera mee: koppen, logo's, schetsen voor airbrush. Verder deed ik in mijn doka ontwikkel- en afdrukwerk voor mijn eigen fotografie. Mijn reprocamera, een 18x24 cm. Reinhel, was met een ruim twee meter hoge zuil waar alles, van lichtkop met revolverlenshouder tot modellenbord, langs schoof geen kleintje. Hij werkte loepzuiver, ik kon er alles mee doen, zelfs Cybachine afdrucken.



Ford Transit, model 1970

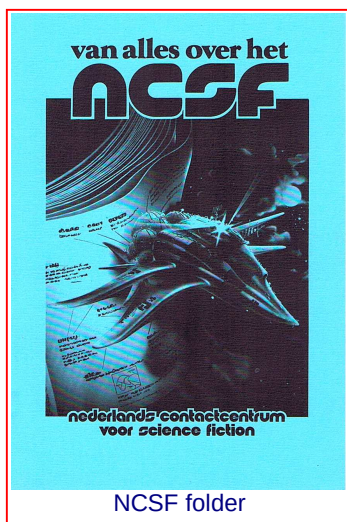
Offset werkt op het natuurlijke gegeven dat water vet afstoot, iets wat Alois Senefelder in eind 1700 al ontdekte. In de inktbak ging de “verf”. Dat heette zo omdat de substantie traag vloeibaar was, een sterk pigment bevatte, zeer veel vet en een conserverings middel om het vloeibaar te houden. In de vochtbak ging water met een toevoeging om het afstotende effect tussen water en vet te versterken. De hoeveelheid verf werd geregeld met een mes. Dat was een dunne reep staal over de volle breedte van de rollen en de cylinders, waarmee men met behulp van schroeven een deel van een smalle spleet of de gehele spleet regelde om de verf door te laten naar de likrol, of te stoppen. De likrol bracht de verf over naar de “dansende” rubberen verdeelrollen die op hun beurt de verf afgaven aan de plaatcylinder. Die verdeelrollen dansten



Multilith 1200, detail op rubberdoekcylinder (blauw), direkt daarachter half zichtbaar de plaatcylinder met een reeks pennen waar de plaat mee ingeklemd wordt, erboven de inktrollen. Geheel rechtsonder is een deel van de papierbaan zichtbaar: een snelle baan die vel voor vel het papier naar de rubberdoekcylinder schiet.

echt heen en weer, om de inkt beter te verdelen. Op de plaatcylinder werd de offsetplaat bevestigd. Het te drukken beeld werd gevormd door vetaantrekkende delen op de plaat, bestaande uit tekst en/of afbeeldingen. Om de niet-vetaantrekkende delen van de plaat vetafstotend te houden was een weinig vocht nodig. Vocht werd aan de plaatcylinder afgegeven door een rol met stoffen bekleding die zijn aanvoer kreeg van de likrol met water uit een bak, een wat pluizige rol die gemakkelijk iets van water opnam. Tijdens het draaien gaf de plaatcylinder het te drukken beeld, bestaand uit tekst e.d. met een laagje verf, over aan de rubberdoekcylinder. Hier komt de naam “offset” of overzetten vandaan, want tussen plaatcylinder, het werkelijke beeld, en papier bestaat geen contact, wat bij boekdruk en diepdruk wel het geval is. Offset heet

ook vlakdruk, omdat het beeld volkomen vlak is, in tegenstelling met boekdruk, waar het beeld verhoogd is -hoogdruk-, en met diepdruk, waar het beeld inderdaad verdiept in de cylinder ligt.



Tenslotte gaf de rubberdoekcylinder het beeld over aan het papier onder begeleiding van de tegendrukcylander, die het papier stevig tegen het rubberdoek drukte. Deze hele procedure gaat voor elke offsetpers op.

Uiteraard moesten er vellen papier de machine in. Dat ging bij onze machine met zuigers en blazers. De blazers bliezen de vellen los en de zuigers pakten een vel op en stopte het in de snelle papierbaan.

Aan het eind daarvan werd het vel een moment gestopt, waarna grippers op de rubberdoekcylinder het vel papier vastpakten, door de machine meenamen en aan het eind het vel afgaven aan de grippers van de uitleg, die het op hun beurt via een draaiende ketting netjes op een stapel afleverde.

Annemarie nam de redactie van Schoonhoven et al weer over en ik het drukken. Annemarie had haar eigen secondanten: redactieleden die boeken recenseerden, interviews hielden, verhalen schreven en

data bijhielden. Ook produceerde ze de paginamodellen. HSF werd voller en voller. Ik had mijn assistenten voor de afwerking, maar de samenstelling wisselde nogal eens. Ik had een belijst van een tiental leden die ik kon benaderen voor het handwerk van HSF. Van de secretaris ontving ik adressen van de leden en dito wijzigingen. Tussen Annemarie en mij ontstond een geregelde postlijn die neer kwam op steeds min of meer hetzelfde, alleen de inhoud was anders, een soort eenrichtingsverkeer. De verzending van de paginamodellen geschiedde volgens een organogram die ik als voorzitter van het NCSF opgesteld had en als je je daaraan hield, het stak niet op een dag, liep het bijna vanzelf. Hierop stonden alle stappen van begin tot eind, met data en aanverwante gegevens, dus ook de termijn waarbinnen Holland SF verzonden moest zijn. Je had een overzicht. Als vrijwilliger heb je dan wel je medewerking beloofd maar er moest toch een goed schema bestaan waarlangs het een en ander verricht moest worden, compleet met begin- en eindstadium, bestemmingen, adressen en deadlines. Dan wist je waar je aan toe was en was er een zekere continuïteit geborgd! En dat gold voor iedere betrokkene. Het zal je duidelijk zijn: ik heb geen bewondering voor amateurisme.

Volgens de notulen van augustus 1976 over de ALV van 13 maart van dat jaar, gehouden in de Poort van Kleef te Utrecht, heb ik als voorzitter mededeling gedaan van het drukken van de eerstvolgende editie van HSF op onze eigen pers. Onze eigen huisdrukkerij was daar, gereed en operationeel. Het spel kon beginnen.

Ontvangst van de, duidelijk herkenbare, enveloppe betekende dat HSF binnen een maand verschenen moest zijn en dat realiseerde ik -dus- buitenshuis in het afzonderlijk onderkomen met een eigen voordeur, in Baarn, waar bijna alles aanwezig was wat ik er voor nodig had. Wat er niet was, was de plaatmaakmachine, die stond zoals gezegd in mijn donkere kamer maar een doka had ik toch al nodig. De offsetplaten waren lichtgevoelig en na gereedkoming nam ik die mee. Ik moest dus geregeld naar Baarn om daar HSF te drukken en volgens het organogram was dat elke twee maanden.

Ik reed in een Volkswagen 1302, een kever. In die jaren was autotechniek nog niet zo faalbestendig als nu, Volkswagen had hun 4 cylinder 1300 cc motoren voorzien van luchtkoeling met als grootste voordeel dat de motor altijd startte, ook 's winters. De rit naar Baarn ging elke keer goed, behalve die ene keer. Ik was net twee straten van huis toen er een harde klap van achteren kwam (de kever heeft zijn motor achterin). Was er een klepstoter dwars door het carter geslagen. De olie spoot er uit, ik kon op twee cylinders nog net thuis komen.

De auto naar de garage en binnen een week zat er een nieuwe motor in. Er was natuurlijk wel wat vertraging maar op jaarbasis was dit te verwaarlozen. Achteraf bleek dat, hoewel door luchtkoeling de motor altijd startte, dat soort koeling toch niet in staat was een warme VW motor doelmatig te kunnen koelen. Met als gevolg dat bij een kilometerstand van zo'n 120 a 130 duizend kilometer door oververhitting schade optrad. Er waren dus veel herstelde motoren in omloop maar ze kostten gelukkig niet veel, zeker niet tweede hands.

Sinds Baarn is HSF altijd buitenshuis geproduceerd, we waren niet meer afhankelijk van de welwillendheid van anderen en als er al ogen scheef naar de inhoud van HSF hadden willen kijken, en die zijn er geweest, dan waren die er nu niet meer. Mede door dit eigen beheer bracht het een omslag in denken teweeg: van een integere en soms naïeve club “zonderlingen” naar een heuse vereniging met een eigen mening en met honderden leden.

Wat de eigen drukkerij betref heeft het de vereniging geen windeieren gelegd. Als gevolg van het gestaag groeiend aantal leden, waarbij bibliotheken, uitgevers, omroepen, recensenten, ruimtevaart organisaties ed. zou de oplage van Holland SF navenant groeien: op 1 januari 1980 had het NCSF volgens een teruggevonden computeruitdraai van Lex Molenbroek, toen secretaris, 530 leden, goed voor zo’n 12 duizend gulden aan jaarlijkse contributie. De investeringen zouden er dubbel en dwars uitkomen en dit tempo leek duizend leden niet ondenkbaar. Natuurlijk waren de perikelen omtrent Holland SF niet de enige zaken waar ik me als voorzitter mee moest bezighouden. Het bestuurswerk ging gewoon door: maandelijkse bestuursvergaderingen, algemene ledenvergaderingen met filmvoorstellingen van sf-speelfilms, gedraaid op een 16mm projector, een samenwerkingsverband met Terra, conventies ed. Een der leukste zaken was de benoeming als Erelid van een van de oprichters, P. Hans Frankfurter. Ik had een oorkonde gemaakt met een heus lakzegel. In de lakzegel was het toenmalige letterbeeld van het NCSF gedrukt en de stempel zie je hier. Duidelijk zijn de letters N, C, S en F te lezen, zie hiernaast, uiteraard in spiegelschrift!



Lakzegelstempel met NCSF lettering

Ook staat mij de Beneluxcon in 1974 nog voor de geest. Voor de conventie liet ik het A5 programmaboekje met Foucault-logo, zie onder, in zilver elders drukken. Het resultaat daarvan gaf ons een indruk van wat klein-offset van derden nu inhield. Een jaar later werd ik voorzitter. De con werd georganiseerd in het Evert Kupersoord te Amersfoort, op enige afstand van mijn woonplaats Bilthoven. Als je een conventie wilt bezoeken is het handig een kamer in het bijbehorende hotel te huren, dan kun je vrijwel elk programma bijwonen. Maar door zo dicht bij het hotel te wonen hoefde ik geen kamer te nemen. Bovendien had ik al een stuk in de krant gezet en ik wilde geen inbrekers uitnodigen, en de afstand was maar een half uur rijden. Misschien door mijn kleding, een lederen hooggesloten broek boven lederen laarzen en een nogal ruig uitziend jack gemaakt van Berber (zeer pluizig wollen kleed), of misschien door mijn prominente rol binnen de organisatie, hoe dan ook, ik kreeg van een bezoeker prompt het verzoek voor haar de rol van gigolo te spelen. *Nou, moe?* Ik was compleet perplex, gigolo’s zagen er toch anders uit? In sf is zeker veel mogelijk, maar dat ging mij te ver. Gelukkig had ik geen kamer, ik hoefde me geen zorgen te maken ’s nachts overvallen te worden door een klop op de deur (een ander was er misschien wel op in gegaan want sf is “bewustzijns verruimend”).

In mijn academiejaren heb ik geen praktische oefeningen gehad in offset druk, ik werd opgeleid tot publiciteitsvormgever, ontwerper dus. In die richting kreeg ik met veel vormen van publiciteit te maken: bladen en tijdschriften, kranten, advertenties, folders, posters en billboards, standbouw, boekomslagen, foto’s en illustratie en daar diende ik goede ontwerpen voor te leren maken. Ik kreeg vijf jaar les over tal van technieken: typografie en lay-out, fotografie en doka, tekenen en schilderen, etsen, lino- en houtsnede, werktekeningen en de bijbehorende theorie o.a. over verschillende reproductietechnieken. Er stond een proefpers voor boekdruk opgesteld en dat was de enige pers. Ik kreeg ook les in kunstgeschiedenis, observatie, compositie, kleur, projectief en perspectief tekenen. Een academie is een bolwerk van kennis, kunde en kwaliteit (talent), geen drukkerij. Wat ik weet over offset en wat ik met offset gedaan heb, het daadwerkelijk “op de bok” staan, heb ik mezelf aangeleerd. Ik heb technisch inzicht, twee rechter handen en genoeg wilskracht, daarom had ik er vertrouwen in.

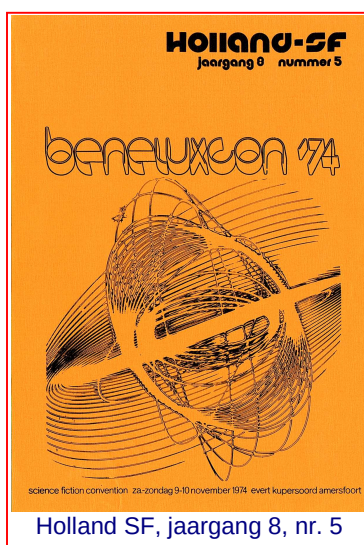
In de jaren dat ik er mee werkte heeft de klein-offsetpers van het NCSF (44x500x24) minstens 528.000 druks geleverd. 44 staat voor het aantal pagina’s, 500 voor de oplage maar dat werd steeds meer, en 24 het aantal edities. Plus ruim 1.050 offsetplaten die gemaakt moesten worden. De NCSF folders, formulieren, briefpapier ed. en het blad van de woningbouw vereniging van Baarn, die het NCSF de ruimte voor de pers beschikbaar stelde, erbij opgeteld moet het aantal

druks 650.000 of meer zijn geweest. Al die tijd mankeerde de pers eigenlijk niets, afgezien van wat kleine problemen met de vacuumpomp. Wie zei iets over betrouwbaarheid?

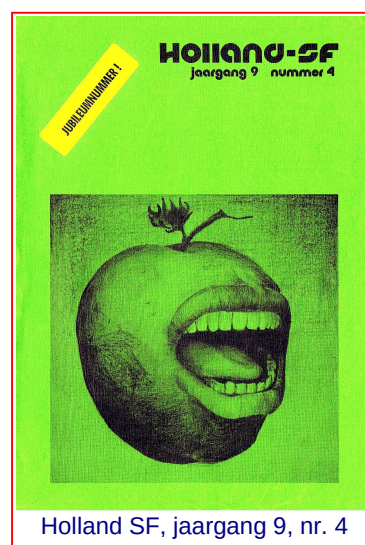
De productie van Holland SF begon met de ontvangst van de paginamodellen van Annemarie Kindt. Paginamodellen waren witte vellen papier met daarop in goed zwart alle koppen, tussenkoppen, kolommen tekst en afbeeldingen volgens een lay-out, en allemaal op de plaats vastgeplakt die ze op de gedrukte vellen papier moesten krijgen, kortom gereed om op de offsetplaat belicht te worden. Annemarie deed niet alleen de eindredactie en het typewerk maar ook de opmaak. Annemarie deed tevens het coachen van redacteurs, het recenseren of dit laten doen, het vertalen, het doen bijhouden van agenda's, kortom, alles wat des Holland SF's is plus nog een heleboel er om heen. Zonder Annemarie geen Holland SF! Ik heb het vermoeden dat Annemarie op de achtergrond ook adviezen gaf over tentoonstellingen, schrijvers, illustratoren en lectoren ed., zonder daar overigens ruchtbaarheid aan te geven. Want als er iemand was die veel over science fiction wist dan was zij het wel. Als vanzelf kreeg ze vertaaltwerk in opdracht te doen, waarover ze zei dat ze dit langzaam had opgebouwd.



Holland SF, jaargang 7, nr. 1



Holland SF, jaargang 8, nr. 5



Holland SF, jaargang 9, nr. 4

Een reeks omslagen voor Holland SF. Deze zijn nog gedrukt bij het Filmcentrum. De eerste versie van de planetenkraker was groter afgebeeld.

Verzond Annemarie 36 resp. 40 paginamodellen dan bestond een editie van Holland SF uit resp. 40 of 44 pagina's, want een editie bestond altijd uit even getallen in bladzijden, het omslag, vier pagina's niet meegerekend. Oneven bladzijden, ook niet genummerd, kunnen niet bestaan. De voorzijde van het omslag, maakte ik zelf. Grafische computers bestonden nog lang niet. Ik monteerde of tekende ook op wit papier het HSF-logo, een titel en volgnummer en dergelijke, alsmede een afbeelding, zoals ik het gedrukt wilde hebben. Naar believen kon ik de afbeelding zelf bepalen: een foto, een airbrush tekening of een potloodtekening, al naar gelang ik een idee had. Soms was het een fotocompositie of soms een foto van een object die ik vervormd had. Ik had voor een onderwerp enige vrijheid, maar het moest natuurlijk wel science fiction gerelateerd blijven. Maar geen foto's van prijsuitreikingen, portret van een schrijver ed., die vond ik te lief. Te aards ook. Verder was klein-offset goed in alleen zwart-wit. Het rasteren van foto's was een probleem omdat daar speciale dure filters voor nodig waren. Rasteren is de methode van het omzetten van halftonen in drukbare punten. Foto's waren eigenlijk al uitgesloten, want veel halftonen, tenzij omgezet in een grof raster. Een enkele keer kon ik een foto nagenoeg kostenlos laten rasteren bij een bevriend adres. En bij ideale omstandigheden kon ik een foto voor druk zelf bewerken met iets wat op een raster leek.

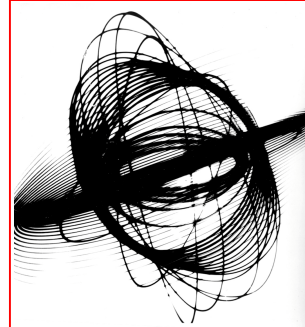
De foto van de "planetenkraker" was gemaakt van een gietijzeren poelietrekker voor mijn Heinkel scooter die ik "gemorfd" had naar een pokdalig aliengeval alsof deze belaagd was geweest met een storm meteorieten. Dat ding had grote, dreigende klauwen, ik nam hem op met groothoek en achteraf wat bewerkt zodat het er onwezenlijk uitzag. De planetenkraker beeldde ik zodanig uit dat het een hele planeet in een gloeiende ster smeed. De afbeelding voor het omslag van jaargang 8 nummer 5 was een bas-relief van een opname van het Foucault-effect. Leon

Foucault bewees een paar honderd jaar geleden met zijn slinger dat de aarde draait, zichtbaar door het effect wat een vrijhangende slinger ondervindt als het punt waar de slinger aan hangt om zijn as draait. Halverwege de regelmatige draaiing gaf ik de lamp, die de lijnen trok, een zwaai, waarna de slinger weer regelmatig ging draaien. Die zwaai kun je zien. Om de afbeelding interessant te maken monteerde ik een negatief en een diapositief van het negatief precies op elkaar en belichtte deze combinatie op afdruppapier met steile gradatie, een bas-relief. Dan had ik ook meteen een drukbaar beeld. Dit deed ik ook met de naam: Beneluxcon '74. HSF werd nog gedrukt bij het Filmcentrum, de overgang van een eigen drukkerij moest nog beginnen. De appel-met- mond-vol-tanden was een potloodtekening die door een bevriende relatie gerasterd werd. Waar ik geen raster voor halftonen in het zwart kon toepassen greep ik naar de spettertechniek: met een tandenborstel gedoopt in zwarte inkt kleine spetters op de afbeelding sproeien en met behulp van delenbedekking, z.g. maskers, zodat er een redelijke halftoon met contouren ontstond. Of ik liet soms de lithafdruk compositie in lichtval en de schaduw bepalen, wat resulteerde in helder wit en strak zwart. Lithpapier of -film heeft een snel stijgende zwarting, halftoon wordt nagenoeg uitgeschakeld.

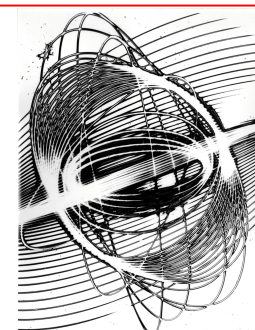
Voor Annemarie moet het aanschouwen van een nieuw omslag steeds een verrassing zijn geweest. Soms viel het haar in de smaak, soms wat minder. Zo lag het bij mij ook. Ik had geen inzage vooraf in de inhoud van Holland SF, dat hoefde van mij ook helemaal niet. Voor Holland SF was ik er voor de vormgeving en voor de vermenigvuldiging en verzending. Zover ik weet heb ik nog alle omslagoriginelen. Voor afbeeldingen in kleur moesten kleurscheidingen gemaakt worden, voor elke kleur een. Papieren kleurscheidingen van foto's werden in den lande zelden toegepast, want papier rekt, je krijgt geen sluitwerk, zie onder. Maar als je alleen een eenvoudige plaatmaakmachine had, dan was kleurscheidingen op papier de enige methode en je moest zeker geen fijne rasters gebruiken, meer in de richting van krantenrasters of zelfs grover. Het enige kleurenwerk wat ik op de pers maakte was met zwarte verf en met zilververf of rode verf. Dat was een z.g. steunkleur die tijdens het drukken natuurlijk wel op de juiste plaats moest komen. Daarvoor had ik wel een kleurscheiding gemaakt zodat de steunkleur met wat marge er prima in zou passen.

Professioneel kleurenwerk doe je met lithofilms en bij voorkeur met een vierkleurenpers. De standaardkleuren hiervoor zijn cyaan, magenta, geel en zwart, ofwel CMYK. Zo werkt lithografie voor offset: een kleurenfoto wordt naar lithfilm gekopieerd zodanig dat de kleuren van de foto volgens CMYK worden uitgefilterd en in rasters worden omgezet. Dan heeft men vier aparte films met het beeld van de foto, gefilterd conform de kleuren CMYK, zodat later tijdens de druk met de CMYK-kleuren de foto weer opnieuw kan worden opgebouwd. Lithfilms, lithpapier of platen zijn gesensibiliseerd voor licht, in het bijzonder ultra violet licht. Het beeld van elke film wordt in contact met de offsetplaat daarop gekopieerd. Geen licht betekent geen beeld, de film is daar zwart, wel licht resulteert in beeld, de film laat daar licht door en dat beeld wordt op de plaat vet-aantrekkend gemaakt voor de offsetverf. Dit noemt men offset-lithografie.

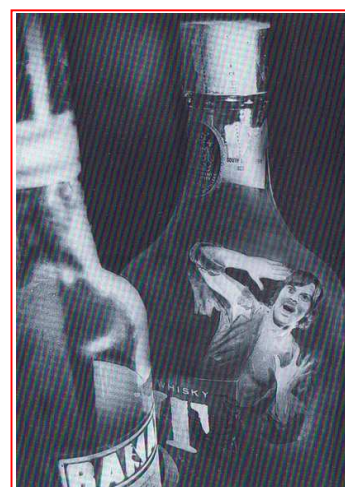
Maar lithografie wordt veelvuldig bij wafersteppers gebruikt in de miljarden chips-industrie, wat misschien niet iedereen weet. Daar is deze techniek in staat tot uiterst kleine afmetingen in termen van μ , en de kleur van het licht is van doorslaggevende betekenis. Als de afmetingen van de te etsen lijntjes en deeltjes van een computerchip kleiner zijn dan die van de golflengte van ultra violet licht, en daar is allang sprake van, dan moet er met licht met nog kortere golflengte worden belicht. Dat licht is nagenoeg niet zichtbaar. We willen immers steeds snellere



Foucault effect, afdruk van de opname met een slinger



De eerste lithproef in bas-relief: sandwich negatief + positief belichten op papier



Man in fles, fotocompositie. De foto is gerasterd, merkbaar door het moiré-effect

computers en dat kan alleen maar met meer transistoren op een chip. Inmiddels is het aantal van 500 miljoen transistoren al gepasseerd. En dat op enkele vierkante centimeters oppervlak!

De filmafbeelding van de foto, vier stuks, worden elk in de eindmontage meegenomen. Het resultaat moet zijn dat, bijvoorbeeld voor een kleurenfoto met zwarte tekst, de eindmontage voor de drukkleuren cyaan, magenta en geel het bijbehorende filmbeeld in de eindmontage “op stand” staat, dat wil zeggen precies op zijn plaats, en dat voor de kleur zwart het bijbehorende filmbeeld met de tekst ook precies op zijn plaats staat. Het resultaat is dan vier aparte films op stand met het te drukken beeld in zwart en transparant, want alleen zwart, of transparant, is van nut voor de plaatbelichting. De films worden de een na de ander op afzonderlijke platen onder vacuum in innig contact gelegd en zodanig als sandwich belicht. Voor elke kleur dus een plaat. Ook in deze fase moet alles op stand blijven, of wat men ook wel noemt “in register”. Zo ging het vroeger, tegenwoordig wordt alles digitaal verwerkt en de plaatbelichting gaat met razensnelle online laserbelichters. Sommige mensen denken dat de plaat voor bijvoorbeeld de



Grumok 1971, 2e prijs NCSF Artshow, Studio Pulchri, Den Haag. Foto voor een HSFomslag

kleur cyaan daadwerkelijk met een film met cyaan moet worden belicht. Of dat het beeld op de plaat cyaankleurig moet zijn. Maar dat werkt zozegd voor geen millimeter. Aan het eind van deze drukvoorbereiding heeft men vier offsetplaten, voor elke kleur van CMYK een plaat, die met de afzonderlijke kleuren voor elke drukgang be“inkt” worden. Dat dit veel meer werk betekent is onvermijdelijk. Drukkerijen streven daarom voor vierkleurenwerk naar zoveel mogelijk pagina's in een drukgang, grote vellen papier tot het maximale formaat van A0, 16 maal het formaat A4, 32 pagina's. Dat betekent grote, zware persen met twee tot vier, of meer, perseenheden achterelkaar geschakeld. Dit is meestal

vellenoffset. Omschakelen naar een nog grotere productie doet men met rotatieoffset omdat er meer pagina's gaan in een strook papier, dus nog sneller. Het is bij dit alles uiteraard de bedoeling dat de afdruk van een kleur voor een foto precies, en dan bedoel ik precies, op de afdruk van een andere kleur valt, dat kortom alle kleuren precies passen. Of zoals men dat noemt: dat alle kleuren sluiten. Ik zal niet zeggen dat dit gemakkelijk is maar de tegenwoordige drukkerijen hebben totaal geen moeite met sluitwerk. Het betekent echter wel dat ze over uitgebreide faciliteiten moeten beschikken!

Het NCSF had evenwel niet de beschikking over faciliteiten voor kleurenwerk. Dat was nimmer de bedoeling. Het NCSF wilde het eigen clubblad onafhankelijk van de welwillendheid van derden maken. Omdat de pers slechts een kleur per drukgang aankon betekende kleurenwerk dat elk vel een keer met de noodzakelijke kleuren cyaan, magenta, geel en zwart bedrukt moest worden. Elk vel vier keer door de pers heen, dat was voor onze opzet echt te hoog gegrepen. Bovendien zaten er in de cylindres en in het grijpermechanisme voor het papier teveel speling om echt sluitwerk mogelijk te maken: de pers had al een heel leven achter de rug. Dus bleef alleen zwart-wit over met een enkele keer een steunkleur en eerlijk gezegd was dat meer dan genoeg. Want drukwerk in zwart-wit was het merendeel van wat er door onze club gemaakt zou worden. En dat kon onze pers helemaal aan. Kortom, het NCSF had zijn eigen huisdrukkerij die zich kon meten met elke andere -kantoor- drukkerij. Een droom was uitgekomen.

De snelheid van de pers was regelbaar, zodat ik op lage snelheid de eerste proeven kon maken. Was alles in orde dan voerde ik de snelheid op. Maar nog steeds moest ik de druk blijven controleren want de verfaanvoer moest in balans blijven met de verfafname en dat verschilde nogal eens. Alleen tekst vergde weinig verf. Zaten er afbeeldingen bij, vooral grote met veel donkere vlakken, dan nam de verfafname toe en moest ik snel bijregelen, anders werd de druk grijsig. Na verloop van tijd had ik meestal in het begin al in de gaten hoe het mes van de inktbak ingesteld moest worden en draaide ik de pers op maximum snelheid, goed voor zo'n 7 duizend druks per uur, ongeveer 2 per seconde. Dat maakte aardig wat herrie, maar ik schoot wel op. Een pagina voor Holland SF drukken betekende zodanig een kleine 4 minuten draaien. Voor 44 pagina's was ik 3 a 4 uur bezig, alleen het draaien en als alles meezat. Ik begon meestal met de gemakkelijkste pagina's: alleen tekst. Daarna koos ik de wat lastige er uit om te eindigen met de

moeilijkste. De reden daarvoor was de instelling aan de verfbak omdat daar de oorzaak lag van te weinig of te veel verf en dat moest plaatselijk worden ingeregeld. Ook het vochtwerk moest in de



Een z.g. “stopper”, een blikvanger, boven een kolom over informatie.

gaten gehouden worden. Ik werkte in richtingen: een afbeelding aan de linker kant vergde links van de verfbak wat meer verf, maar dan moest rechts, alleen tekst, of blijven staan of wat minder krijgen want de verdeelrollen schoven ook wat verf naar deze kant. Wisselden afbeeldingen van links naar rechts dan was de verfbak weer aan de beurt. Op die manier kon het gebeuren dat, als ik niet oplette, ik de draad van de verfinstelling kwijt was en ik opnieuw met instellen moest beginnen. Ook gebeurde het wel eens dat de papierinvoer scheef liep. Er verdwenen twee vel tegelijk de machine in, soms netjes op elkaar maar, wat erger was, vaak scheef, gevouwen of gescheurd. Dit werd veroorzaakt door niet goed gerichte blazers, zij moesten de vellen papier los blazen, of door de vacuum grijpers die de vellen moesten grijpen. Een draaiende pers staat echt te stampen, dat konden overigens onze burens niet altijd waarderen. Geen wonder dat er soms weleens wat verschoof. Dan moest ik het frommeltje papier ergens uit de machine vissen of zat ik met een deuk in het rubberdoek. Zo’n deuk kreeg minder of helemaal geen beeld en dat betekende een deels onleesbare tekst. Ik kon de deuk weer wegstrijken door ter opvulling achter het doek een stukje papier te leggen maar dan even groot en precies op de goede plek. Menige offsetdrukker moet hebben gevloekt vanwege zo’n deuk want het overkwam mij niet alleen. Ondertussen moest de papiervoorraad constant aangevuld worden, er gingen 2 duizend vel of meer in de aanvoerbak. En de uitvoer moest na elke gang worden leeggehaald. Dat moest echt, anders kreeg ik bijvoorbeeld pagina 11 ergens tussen andere pagina’s en dan moest ik al die pagina’s uit een stapel papier zoeken. Het leeghalen van de uitvoer kon alleen als de pers stil stond. Kettinguitleg, wat deze pers gelukkig had, betekende dat elk vel met grijpers en een ronddraaiende ketting netjes op een stapel gelegd werd. Maar je moest er met je handen ver van blijven. Ook op de plaatcilinder moest steeds een andere plaat worden ingeklemd, van inkt en vocht worden voorzien, de pneumatiek, zuigers en blazers van de papiertoevoer worden gecontroleerd, de lagers hier en daar een druppeltje olie gegeven etc. Bij elkaar was dat een hele dag werk. Soms moest er wat extra’s worden gedrukt zoals programma’s, folders, aanmeldingsformulieren en reglementen. Ook briefpapier in zwart en zilver. Dat kon er gemakkelijk bij, er was toch een pers?

Daarna kon aan het verzamelen van alle pagina’s worden begonnen, gelijk gestoot worden en worden geniet. Allemaal handwerk voor 450 tot 550 exemplaren Holland SF. Hier waren een man of vijf of zes toch nog een hele middag mee bezig. Tenslotte stond er een stapel van zo’n 10 a 11 duizend vel papier, ruim 20 pak, klaar om in enveloppen gestopt, geadresseerd en naar de post gebracht te worden. De klus was weer geklaard. Dit ging zo zes keer per jaar.

Vier jaar daarna deed peningmeester Theo Hanou het voorstel om HSF te laten drukken bij de huisdrukker van zijn werkgever en zo gebeurde het: de huisdrukker deed in feite hetzelfde, hij werd er bovendien voor betaald, maar nu hoefden leden voor de productie van HSF gelukkig niet meer belast te worden en ik ook niet meer. De rest is geschiedenis.

De echte drukkers keken op klein-offset neer, het was niet meer dan “amateurwerk” wat men er mee maakte. Maar dan, in de grafische beroepsgroep keken boekdrukkers weer neer op offsetdrukkers, want boekdruk was het ware oude, en historisch bepaalde, vak, bijna een gilde. Verder was er een beroepsgroep die zich zelf te goed vond voor de drukkersmeute van welke soort dan ook: de staalstempeldrukkers. En het moet gezegd, staalstempeldruk is buitengewoon mooi. Het beeld ligt iets verhoogd op het papier, de inkt glanst een beetje, is vol van kleur en buitengewoon strak en helder. Letters kunnen uiterst dun worden gedrukt, tot haarlijnen toe. Het ziet er uit alsof het op het papier ligt. Het is exclusief drukwerk, vooral voor zakelijk briefpapier en zulk papier is ook al van hoge kwaliteit. Je ziet het niet zo vaak.

Zo bestonden, en bestaan nog steeds, drukkers van verschillend niveau: zakkendrukkers, krantendrukkers, poster- of billboarddrukkers, zeefdrukkers, blikdrukkers, verpakkingdrukkers, cd/dvd drukkers enzovoorts. Allemaal met hun eigen vakdiscipline, rangen en standen. Maar de beste zijn toch onverslaanbaar de bankbiljettendrukkers. Als je ooit de gelegenheid krijgt om van

dichtbij te zien hoe die werken moet je het niet afslaan. Dat is uniek. Mocht je echter geen kans daartoe krijgen, en die kans is groot: je kunt altijd nog eens een briefje van 10 euro of zo onder een sterke loep bekijken. Er gaat een wereld voor je open.

Ergens in 1450 werd door Johannes Gutenberg de drukunst uitgevonden en dat ging met uitgesneden letters aan een blok hout zo groot als de te drukken vellen papier, z.g. boekblokken. Het te drukken beeld lag hoger dan het omringende hout: hoogdruk. Met zo'n blok kon je zoveel afdrukken maken als je hebben wilde. De, antieke, pers was een houten geval, met een slinger en een schroefdraad aan een houten plank, ongeveer zoals je die ziet bij etspersen. Later verdwenen de boekblokken en kwamen er loden letters voor in de plaats: de loden zetletter. Tegenwoordig zie je boekdruk nog maar zelden: het is een hobby geworden.

Verder werd klein-offset vanaf 1960 erg populair omdat men op kantoor zelf gebruiksdrukwerk kon maken die niet onderdeel was voor het professionele werk: leveringsprogramma's, prijslijsten, briefpapier, productsheets, gebruiksaanwijzingen etc. en soms met een foto in zwart wit of een steunkleur. Voor bedrijven en kantoren was klein-offset stukken goedkoper en betekende het ook meer vrijheid en onafhankelijkheid naar de beroepsdrukkers. Dat zullen de laatsten niet prettig hebben gevonden!

Met de komst van de digitale printer is die concurrentie nog eens toegenomen. Een prijslijst met full-colour foto's digitaal printen op kantoor of thuis is geen probleem meer en het kan op elk moment plaats vinden. Meestal in oplagen van enkele honderden stuks. Voor meer afdrukken dan een paar honderd betekende dit weer de roep om digitale drukkers die Printing On Demand beloofden: POD. Die dan ook sinds 2000 in grote getale verschenen. HSF werd later jarenlang door POD drukkers gemaakt, met alleen het omslag in kleur. Dat was weer een verbetering. De software om HSF voor te bereiden voor POD loopt op een gewone computer: tekst, plaatjes, kleur en foto's worden met raster in een opmaakprogramma zoals Pagemaker, QuarkXpress of Indesign (Adobe) samengesteld en in een template vastgelegd, compleet met inslag (volgorde van paginanummering). Dat template-bestand wordt via internet naar de POD drukker gestuurd, of op een USB-stick gebracht, en die verwerkt het tot zoveel exemplaren als je hebben wilt. Maar het heeft heel wat voeten in de aarde gehad om het allemaal zo ver te krijgen!

Toch wordt offset nog steeds ingezet als er oplagen van enkele honderduizenden gedrukt moeten worden. Dit is goedkoper en minstens zo goed als printing on demand zonet beter omdat de kwaliteit beter in de hand kan worden gehouden. Het hele procedé, van koppen, tekst en lay-out, via kleurscheidingen, films, platen, inktverdeling tot drukken is controleerbaar. Meestal wordt de laatste fase, de kleurproeven, nog voor eindcontrole aan de opdrachtgever voorgelegd. Dit blijkt vaak van nut te zijn omdat de laatste foutjes er uitgehaald kunnen worden. Dit allemaal is bewerkelijker maar de hogere kosten worden terugverdiend door de hogere oplage. Als de pers eenmaal draait kan er niets verkeerd gaan: tekst of kleur is niet plotseling weg en dat kon bij POD nog wel eens gebeuren. Voor super hoge oplagen, van een miljoen of meer, is diepdruk de geeignende methode.



In Baarn stond de Multilith vier jaar achter gesloten deur rustig te wachten op de volgende klus want zonder platen begon je niets. Dat maakte het allemaal overzichtelijk zodat er geen kans bestond dat anderen er mee aan de haal konden gaan of de pers voor eigen doeleinden konden gebruiken. Het is verder meermaals gebleken dat het hebben van eigen drukfaciliteiten de club grote vrijheid heeft gegeven. We waren niet meer afhankelijk en het ging allemaal tegen de laagste kosten. Je kon je verhaal op folders kwijt en dat was een sterk wapen tijdens ledenwerving. De dependance kon ook als uitvalsbasis of als trefplaats voor activiteiten worden gebruikt, maar daar is het nooit van gekomen. De Multilith 1200 ging later naar cultureel centrum "Krabbendans" in Eindhoven ging. Daar hadden ze nog emplooi voor hem.

Peter Coene, Houten, januari 2018

Bijgaande de hier gebruikte illustraties met extra van Multilith 1200 en van Annemarie Kindt



Annemarie aan de stencilmachine, 1972



De vergaarploeg aan het werk.



AM Multilith 1200, gezicht op voorkant, rechts op foto papierinvoer met pneumatisch grippers, midden de cilindres en daarboven de inkt- (verf-) rollen, links de kettinguitleg.



AM Multilith 1200, detail op rubberdoekcy-linder (blauw), direct daarachter half zichtbaar de plaatcylander met een reeks pennen waar de plaat mee ingeklemd wordt, erboven de inktrollen. Geheel rechts is een deel van de papierbaan zichtbaar: een snelle baan die vel voor vel het papier naar de rubberdoekcylander schiet.



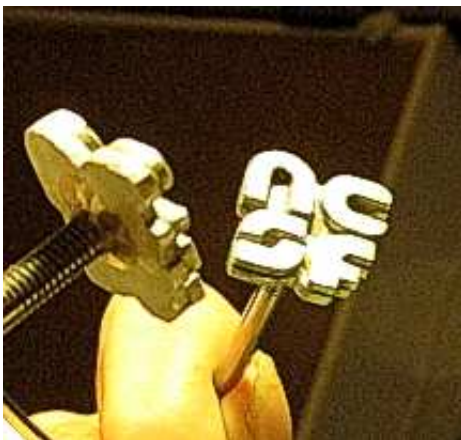
AM Multilith 1250, detail op de kettinguitleg. Dit model is een slag groter dan de 1200 maar verder gelijk. Het rooster wat je ziet dekt de kettinguitleg af en betekent: met je handen er ver van blijven!



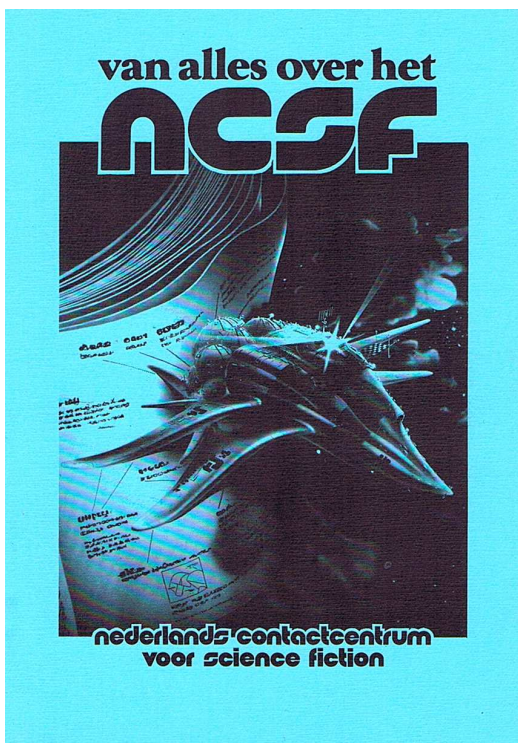
AM Multilith 1200, gezicht op achterkant, links op foto papierinvoer (pneumatisch) rechts kettinguitleg.



Ford Transt, 1970



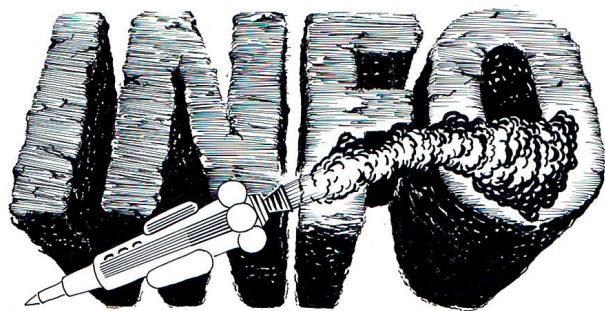
Zegelstempel oorkonde Frankfurter



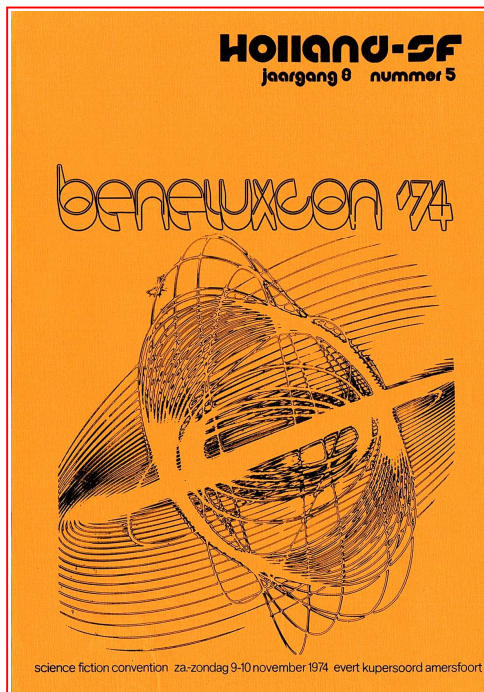
Folder NCSF



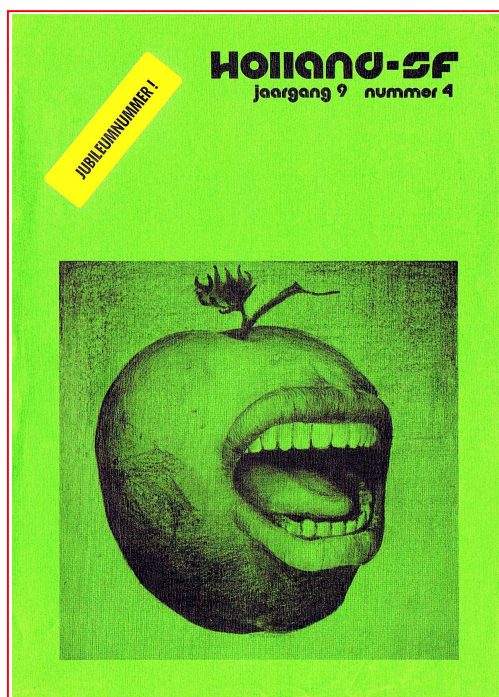
Man in fles, fotocompositie door de man in het beeld van de fles in te kopieren. De foto is gerasterd, merkbaar door het moiré-effect.



Stopper, te plaatsen boven een tekstkolom, aangevend dat extra informatie wordt gegeven.



Omslagen van Holland SF



Kop van een Grumok 1971, 2e prijs NCSF Artshow, Studio Pulchri, Den Haag. Foto voor een HSF-omslag, ging niet door vanwege rasterproblemen.

NCSF

HOLLAND-SF
jaargang 8 nummer 5

Lettertype speciaal ontworpen voor NCSF en HSF