

**METALLIGRAFIIKAN VEDOSTAJIEN
AMMATTIKUNTA RANSKASSA**

**Jyväskylän yliopisto
Taiteen ja kulttuurin tutkimuksen laitos
Taidehistoria
Toukokuu 2009
Pro gradu –tutkielma
Minka Majara-Delaere**

JYVÄSKYLÄN YLIOPISTO

| | |
|--|--|
| Tiedekunta – Faculty Humanistinen tk | Laitos – Department Taiteen ja kulttuurin tutkimuksen laitos |
| Tekijä – Author Minka Majara-Delaere | |
| Työn nimi – Title Metalligrafiikan vedostajien ammattikunta Ranskassa | |
| Oppiaine – Subject Taidehistoria | Työn laji – Level Pro gradu -tutkielma |
| Aika – Month and year Toukokuu 2009 | Sivumäärä – Number of pages 133 |
| Tiivistelmä – Abstract | |
| <p>Tutkielma käsittelee metalligrafiikan vedostajien ammattia. Vedostaja on käsityöläinen, joka suorittaa kaivertajan tai taiteilijan valmistaman grafiikanlaatan vedostamisen paperille. Tutkielman aihe on rajattu kartoittamaan vedostajien ammattikuntaa Ranskassa ja ennen kaikkea Pariisissa, missä alalla on satoja vuosia vanha, mutta hyvin vähän tutkittu historia.</p> <p>Tutkielman alkuosa on yleiskatsaus vedostamisen, eli syväpainon historian eri vaiheisiin Ranskassa aina sen alkua ajoista 1400-luvun puolivälistä nykypäivään saakka. Tässä historiaosuudessa on selvitetty kuinka ensimmäiset grafiikanlehdet vedostettiin, koska vedostajien ammattikunta järjestäytyi omaksi alakseen, millaiset tavat vedostajien pajoilla oli, mitä pajat tuottivat eri ajan jaksoina, mitä erikoisaloja vedostajilla oli ja kuinka taidegrafiikan vedostajat erottautuivat muusta ammattikunnasta. Historiikissa on myös kartoitettu alan nousu- ja laskukaudet ja pohdittu niiden syitä ja seurauksia. Alan tämän päivän tilanne on selvitetty haastattelemalla pariisilaisia vedostajia.</p> <p>Tutkielman toinen osa käsittelee grafiikan vedostamista teknisestä näkökulmasta. Vedostajan käyttämiä työvälineitä, materiaaleja ja vedostamisen työvaiheita käsittelevä aineisto on koottu vertaamalla eri aikakausien työskentelytapoja aikalaiskirjallisuutta ja haastatteluja apuna käyttäen. Lisäksi värigrafiikan kehitystä on selvitetty erikseen.</p> <p>Vedostajat ovat jääneet grafiikan tekemisessä järjestelmällisesti taiteilijoiden varjoon. Tutkimuksen kolmas osa pyrkii nostamaan näitä unohdettuja taiteen ammattilaisia taidehistorian tietoisuuteen kartoittamalla pariisilaisia vedostajapersoonia eri aikakausina. Vedostajien henkilöhistorioiden lisäksi on pohdittu näiden käsityöläisten roolia taiteilijoiden yhteistyökumppaneina.</p> <p>Lopuksi on analysoitu sitä millä tavoin vedostajista ja vedostamisesta on kirjoitettu eri julkaisuissa. Lisäksi on selvitetty vedostajan tarvitsemat osaamisalueet, hyvän vedostajan ominaisuudet ja pohdittu vedostajan ja taiteilijan suhdetta työparina sekä sitä onko taiteilijan vedostaman ja vedostajan tekemän vedoksen välillä eroa.</p> | |
| Asiasanat – Keywords Vedostaja, metalligrafiikan vedostaminen, syväpaino, grafiikka, Ranskan taide | |
| Säilytyspaikka – Depository Taiteen ja kulttuurin tutkimuksen laitos | |
| Muuta tietoa – Additional information | |

SISÄLLYSLUETTELO

| | | |
|------------|---|-----------|
| 1. | JOHDANTO | |
| 1.1. | Tutkimuksen lähtökohdat | 4 |
| 1.2. | Konteksti Ranskassa ja Suomessa | 5 |
| 1.3. | Aiempi tutkimus ja tutkimuksen tavoitteet | 6 |
| 1.4. | Tutkimusongelma | 7 |
| 1.5. | Tutkimusmenetelmät | 9 |
| 2. | TUTKIMUKSEN KIRJALLINEN AINEISTO JA KÄSITTEET | 10 |
| 2.1. | Tutkimuksessa käytetty kirjallisuus | 10 |
| 2.2. | Tutkimuksen terminologia | 14 |
| 3. | VEDOSTAJIEN AMMATTIKUNNAN HISTORIIKKI | 17 |
| 3.1. | Ensimmäiset grafiikan vedokset | 17 |
| 3.2. | Pariisista merkittävä grafiikan keskus | 19 |
| 3.3. | Ammattikunnan synty | 24 |
| 3.4. | Ammattikunnan tavat | 25 |
| 3.5. | Työpajojen tuotanto | 28 |
| 3.6. | Taidegrafiikan vedostajien eriytyminen muusta ammattikunnasta | 32 |
| 3.7. | Vedostajien suuri lama | 35 |
| 3.8. | Toisesta maailmansodasta 2000-luvulle | 39 |
| 4 . | GRAFIIKAN VEDOSTUSMENETELMIEN KEHITYS | 45 |
| 4.1. | Työvälineet | 46 |
| 4.1.1. | Syväpainoprässi | 46 |
| 4.1.2. | Prässihuovat | 48 |
| 4.1.3. | Painovärin levittämiseen käytettävät työvälineet | 49 |
| 4.2. | Materiaalit | 50 |
| 4.2.1. | Syväpainolaatat | 50 |
| 4.2.2. | Kuparipainoväri | 51 |
| 4.2.3. | Painopaperi | 54 |
| 4.3. | Työvaiheet | 58 |
| 4.3.1. | Painopaperin kostuttaminen | 58 |
| 4.3.2. | Kaava | 59 |
| 4.3.3. | Painovärin levittäminen laatalle | 59 |
| 4.3.4. | Painovärin pyyhkiminen | 60 |
| 4.3.5. | Prässin läpi vieminen | 66 |
| 4.3.6. | Vedosten kuivaaminen ja viimeistely | 69 |
| 4.4. | Värigrafiikan kehitys | 70 |

| | | |
|-----------|---|------------|
| 5. | IKUISET TUNTEMATTOMAT | 76 |
| 5.1. | Ammattikunnan ensimmäiset edustajat | 77 |
| 5.2. | 1800-luvulla perustetut pajat | 78 |
| 5.2.1. | Auguste ja Eugène Delâtre | 79 |
| 5.2.2. | Salmon – Porcabeuf – Leblanc | 84 |
| 5.2.3. | Alfred Cadart | 86 |
| 5.3. | Ennen toista maailmansotaa perustetut pajat | 87 |
| 5.3.1. | Lacourièren paja | 87 |
| 5.3.2. | Muita 1900-luvun alkupuolella perustettuja pajoja | 90 |
| 5.4. | Toisen maailmansodan jälkeen perustetut pajat | 92 |
| 5.4.1. | Crommelynckit ja Picasso | 92 |
| 5.4.2. | Arte, Dutrou sekä muita toisen maailmansodan jälkeen aloittaneita pajoja | 96 |
| 5.5. | 1970-lukulaiset vedostajat | 98 |
| 6. | PUHETTA JA MIETTEITÄ VEDOSTAJISTA SEKÄ VEDOSTAMISESTA | 102 |
| 7. | PÄÄTÖSLUKU | 107 |
| | LÄHTEET JA KIRJALLISUUS | 111 |
| | KUVAT | 119 |

1. JOHDANTO

1.1. Tutkimuksen lähtökohdat

Jyväskylän yliopistossa Taiteen ja kulttuurin tutkimuksen laitokselle tekemäni taidehistorian tutkimuksen aiheena on metalligrafiikan vedostajien ammattikunta Ranskassa ja erityisesti Pariisissa. Tutkimukseni maantieteelliselle rajaukselle on sekä historialliset että nykypäivän perustelut, mutta myös henkilökohtaiset, ammatilliset intressit.

Kiinnostuin metalligrafiikan vedostamisesta ollessani grafiikanopissa montmartrelaisen taiteilijan Henri Landierin ateljeessa. Vedostaessani hänen grafiikanlaattojaan, kiinnostuin siitä monitahoisesta vuorovaikutussuhteesta, mikä syntyy taiteilijan ja vedostajan välille heidän työskennellessään tiiviissä yhteistyössä lopullisen teoksen aikaansaamiseksi. Työn ohella Landier kertoi tarinoita naapurissa sijaitsevasta maineikkaasta Lacourièren vedostuspajasta. Siellä hän itse oli nuorena taiteilijana perehtynyt grafiikan maailmaan tarkkaillen samalla pajalla työskennelleitä kuuluisuuksia, kuten Picassoa ja Miróta. Lacourièren pajalla vieraillessamme hätkähdin suuren tilan autiutta. Lukuisat vanhat toimettomat prässit todistivat vilkkaasta historiasta tässä salissa, jossa nyt työskenteli ainoastaan kaksi vedostajaa.

Myöhemmin olin työharjoittelussa kahdella eri vedostuspajalla Pariisissa. Mario Bonin pajan hyllyiltä löysin Barbizonin koulukuntaan kuuluneen Charles-François Daubignyn (1817–1878) kaivertamia laattoja, joita halusin kokeilla vedostaa. Boni oli pelastanut laatat, kun eräs toinen vedostaja oli heittävässä vanhoja laattojaan roskiin. Daubignyn laattojen alareunaan oli kaiverrettu taiteilijan nimen ja teoksen nimen lisäksi teksti ”imp. Delâtre”, mikä tarkoittaa, että laatat oli aikoinaan vedostanut Delâtre-niminen henkilö. Sain tietää, että Auguste Delâtren työpaja oli sijainnut aivan Henri Landierin ateljeen naapurissa Montmartrella, ja että hän oli työskennellyt impressionistien kanssa. Kämmeneni pyyhkiessä painoväriä laatan pinnalta näin oman kuvani heijastuvan kirkkaasta metallista. Ymmärsin, että Delâtren käden 1800-luvun lopulla samasta laatasta vedostama grafiikanlehti ei mitenkään voinut olla samanlainen kuin minun tekemäni jälkivedos. Vaikka minulla ei ollut alkuperäistä vedosta vertailukohteena, ymmärsin, että teknisten seikkojen – kuten käytetyn paperin tai painoväriin – eroavaisuuksien lisäksi lopputulokseen vaikutti ennen kaikkea erilainen henkilökohtainen tulkinta, vedostajan tapa lukea grafiikanlaattaa.

Näiden työkokemusteni aikana mieleeni tuli valtavasti kysymyksiä ja halu ottaa selvää vedostajien historiasta. Törmäsin kuitenkin nopeasti tosiasiaan, että aiheesta oli vaikea löytää tietoa. Grafiikan tuottamisessa vedostajilla on merkittävä rooli. Miten siis on mahdollista, että aiheesta ei tuntunut löytyvän kirjallisuutta, eikä sellaiset nimet kuin Lacourière tai Delâtre olleet aikaisemmin tulleet vastaan?

Minusta tuntui tärkeältä toisaalta ottaa selvää alan historiasta ja toisaalta kirjata vedostajien tämän hetken tuulia. Pariisilaiset vedostajatuttavani kertoivat menneistä hyvistä vuosista jolloin töitä oli paljon. Tämän hetkinen tilanne sitä vastoin näytti huolestuttavalta töiden vähyyden vuoksi. Kun lisäksi viimeinen pariisilaisilla pajoilla oppinsa saanut vedostajasukupolvi on jäämässä eläkkeelle, tunsin tarpeelliseksi myös vedostamisen teknisten käytäntöjen kirjaamisen, sillä pelkään pahoin että ne ovat unohtumassa ammattikunnan vaikean tilanteen vuoksi.

1.2. Konteksti Ranskassa ja Suomessa

Metalligrafiikan vedostaminen, eli syväpaino, liittyy toisaalta painoalan suureen perheeseen ja toisaalta kuvataiteen laajaan kenttään. Grafiikan osa-alueet jaetaan kohopainoon (puupiiirros, puukaiverrus, linopiiirros, kirjapaino), syväpainoon, laakapainoon (kivipiiirros, offset) ja silkkipainoon. Näillä menetelmillä on kaikilla käytössään täysin erilaiset painokoneet tai prässit. Metalligrafiikan historia liittyy tiukasti kirjapainoon kirjankuvitustehtävänsä vuoksi. Teollistumisen myötä painomenetelmät ovat muuttuneet, mutta käsityönä toteutettu metalligrafiikan vedostaminen on säilynyt melko samanlaisena 1400-luvulta nykypäivään.

Nykyään metalligrafiikan vedostaminen liittyy ennen kaikkea kuvataiteisiin. Taidegrafiikan lisäksi originaaligrafiikanlehdillä kuvitetaan edelleenkin taidekirjoja. Näiden bibliofiilien aarteiden teksti on painettu irtokirjakkeilla ja kirjankannet sidottu käsityönä. Grafiikan miljöön vaikuttajia ovat kuvataiteilijoiden lisäksi vedostajat, joita on metalligrafiikan, litografian ja silkkipainon aloilla. Puupiiirrosten vedostaminen tapahtuu Ranskassa edellä mainittujen pajojen yhteydessä. Ammattien kirjo oli ennen runsaampi, mutta edelleenkin grafiikan vedosten tekemiseen osallistuvat kiinteästi taiteilijoiden ja vedostajien lisäksi grafiikan kustantajat ja kauppiaat, joiden rooli alalla on keskeinen.

”Metalligrafiikan vedostajat ovat grafiikan miljöön ikuisia tuntemattomia”, totesi Ranskan grafiikan komitean puheenjohtaja Jean Adhémar komitean järjestämässä vedostajien pyöreän pöydän keskustelussa vuonna 1974.¹ Tämä pitää edelleenkin paikkansa Ranskassa, vaikka Pariisi onkin ollut 1600-luvulta lähtien tärkeä kansainvälinen grafiikakeskus. Kaupunki on säilynyt grafiikan ammattilaisten kohtauspaikkana alan pitkän historian ja siten grafiikan eri ammattikuntien tietotaidon keskittymisenä Pariisiin.

Suomessa metalligrafiikan vedostamisella ei ole samanlaisia perinteitä. 1980-luvulle saakka ammatin harjoittajia ei meillä ollut. Taidegrafiikan tuli ehdottomasti olla taiteilijan itsensä vedostamaa. Vasta värigrafiikan ja vedosten suuren koon yleistyessä taiteilijat alkoivat käyttää vedostajia apunaan.

T.p.l'a -merkinnän käyttö grafiikan vedoksissa kuvaa ironisesti Suomen ja Ranskan eroa vedostamisen alalla. Suomessa tämä ranskankielinen merkintä *tirée par l'artiste*, taiteilijan itsensä vedostama, on yleisesti käytössä, kun taas Ranskassa eivät edes alan ammattilaiset tunne kyseistä lyhennettä. Vedosten merkintöjen, kuten signeerauksen ja numeroinnin, tarkoituksena on varmistaa teosten aitous ja erottaa originaaligrafiikka muista painotuotteista. Käytäntöjen erot T.p.l'a -merkinnän suhteen kuvaavat olennaisesti näiden kahden maan traditioita ja arvoja koskien teoksen vedostajaa.

1.3. Aiempi tutkimus ja tutkimuksen tavoitteet

Vedostamisen lyhyen historian myötä on ymmärrettävää, ettei grafiikan vedostajista Suomessa ole tehty tutkimusta. Oli kuitenkin yllättävää todeta, ettei tilanne Ranskassa ole paljon parempi. Keskustelin Ranskan valtionkirjaston, *Bibliothèque Nationale*, grafiikanosaston konservaattoreiden kanssa aiheesta, ja heidän mukaansa grafiikan vedostamista on tutkittu, tai siitä ylipäättään kirjoitettu, todella vähän.² Ainoa vedostajia koskeva tutkimus on Mariel Frèrebeaun (nykyiseltä nimeltään Oberthur) Louvren

¹ « Table ronde des taille-douciens » 1974, 28. J.A. oli paitsi komitean (*Comité national de la gravure Française*) puheenjohtaja, myös Ranskan valtionkirjaston, *Bibliothèque Nationale* grafiikanosaston julkaisun *Nouvelles de l'Estampe* päätoimittaja.

² Claude Bouret'n ja Céline Chichan tiedonannot 10.5.2004. C.B. vastasi BN:n 1800-luvun ranskalaisesta grafiikasta ja C.C. 1900-luvusta nykypäivään.

taidehistorian laitokselle³ vuonna 1974 tekemä lopputyö, joka käsittelee yhden Pariisin merkittävimmän metalligrafiikanpajan historiaa vuosien 1863–1914 välisenä aikana.⁴ Frèrebeaun tutkimuksesta on ollut minulle hyötyä varsinkin arkistoja koskevien tietojen osalta, sillä niihin pääseminen olisi vaikeaa ja edellyttäisi Ranskan historian, yhteiskuntajärjestelmän ja vanhan ranskan kielen laajempaa tuntemusta.

Minun tutkimukseni tavoitteena on luoda yleiskatsaus metalligrafiikan vedostamisen historian vaiheisiin Ranskassa sekä kartoittaa ammattikunnan nykyinen tilanne. Tavoitteenani on kerätä vähäistä ja sirpaleista aineistoa metalligrafiikan vedostajien historiasta ja nykytilanteesta ja koota se eheäksi ammattikunnan kuvaukseksi. Tutkimukseni taustalla on huoli ammattikunnan vuosisataisten perinteiden säilymisestä ja halu nostaa näitä tuntemattomia taiteen ammattilaisia julkisuuteen sen oikeutettuina vaikuttajina grafiikan kentällä.

1.4. Tutkimusongelma

Tutkimustehtäväni jakaantuu neljään osaan. Ensimmäinen osa koostuu metalligrafiikan vedostajien historian eri vaiheiden tarkastelusta, toinen käsittelee vedostusmenetelmien kehitystä teknisestä näkökulmasta, kolmannessa pyrin nostamaan näitä unohdettuja taidekäsityöläisiä päivänvaloon ja neljännessä analysoin vedostamiseen liittyvää puhetta. Tutkimusongelmaa selvitän useiden tutkimuskysymysten kautta, jotka jakaantuvat näihin neljään edellä mainittuun osa-alueeseen.

1. Ammattikunnan historiikki (Luku 3.)

Historiaosuudessa käsittelen ammattikunnan eri erikoisaloja, pääpainona taide- ja jäljennösgrafiikan vedostajat. 1400-luvun puolivälissä syntyneen metalligrafiikan historiaa on tutkittu laajasti. Vedostajien ammattikunnan historia sen sijaan on tuntemattomampi alue. Luvussa kolme selvitän milloin ammattikunta syntyi, millainen oli vedostajien ammatinkuva eri aikakausina, mitä he vedostivat ja miten työ grafiikanpajoissa oli organisoitu eri aikakausina. Tutkin millaisia olivat grafiikanpajojen tavat ja esimerkiksi oppipoikien koulutus, sekä milloin ja miksi taidegrafiikan vedostajat erottautuivat muista ammattikunnan edustajista.

³ *Ecole du Louvre* on Ranskan kulttuuriministeriön alainen korkeakoulu, toisin kuin yliopistot, jotka ovat opetusministeriön alaisuudessa.

⁴ « Histoire d'une imprimerie en taille-douce: L'Atelier Salmon-Porcabeuf (1863–1914) ».

Tässä luvussa pureudun myös Pariisin asemaan grafiikan vedostamisen keskuksena. Pariisissa oli 1800-luvulla yli 400 metalligrafiikan vedostajaa. Vielä 1980-luvulla pajoilla oli useita työntekijöitä, mutta nykyään jäljellä ovat käytännössä enää johtajat, joita on tuskin kymmenkunta. Kartoitan alan nousu- ja laskukaudet ja pyrin selvittämään niiden tekijöitä, samoin kuin syitä alan tämänhetkisiin vaikeuksiin.

2. Vedustusmenetelmien kehitys (Luku 4.)

Luvussa neljä perehdyn vedostamisen tekniikan historiaan. Metalligrafiikan eri menetelmiä on esitelty monissa grafiikan oppaissa. Nämä grafiikan eri tekniikoiden identifiointiin liittyvät teokset ovat luontevana osana tutkimuskirjallisuuttani. Tutkimalla eri aikakausina julkaistuja grafiikan käsikirjoja, on mahdollista kuvitella, millaista vedostajien työ oli. Oppaat kuvaavat kuitenkin aina subjektiivisia yhden vedostajan tai taiteilijan käyttämiä työskentelytapoja. Pyrin kokoamaan eri aikakausia edustavat lähdemateriaalit yhteen, jotta niitä vertaamalla vedustusmenetelmien kehitys selkeytyisi historiallisena jatkumona. Selvitän miten vedostamisen tekniikka on kehittynyt vuosisatojen aikana, toisin sanoen miten työvälineet, materiaalit ja työvaiheet ovat muuttuneet?

3. Pariisilaisten vedostuspajojen esittely (Luku 5.)

Kuvataiteilijoista tehdyissä tutkimuksista käy harvoin ilmi ovatko he käyttäneet grafiikan tekemiseen vedostajia ja jos ovat, niin keitä nämä muukalaiset ovat olleet. Luvussa viisi tutkin keitä vedostajia historia on nostanut esille ja mikä on heidän paikkansa taidehistoriassa. Kokoan vedostajien elämäkerrallista tietoa, kuten millaisista lähtökohdista he tulivat ja millainen oli heidän ammatillinen koulutuksensa. Selvitän keiden taiteilijoiden kanssa vedostajat ovat tehneet yhteistyötä ja miten nämä taiteilijat ovat kommentoineet vedostajiaan. Onko paja toiminut taiteilijoiden työskentelypaikkana vai toteutetaanko siellä yksinomaan laattojen vedostusta? Entä ovatko vedostajat itse olleet myös graafikoita ja ovatko he tehneet laattoja taiteilijoille, tai ovatko he muuten osallistuneet niiden tekemiseen? Samat kysymykset olen esittänyt myös nykyvedostajia tutkiessani.

Kartoitan Pariisissa toimineiden sekä yhä ammattia harjoittavien vedostajien tuotantoa ja selvitän onko heillä erityisiä osaamisalueita. Ovatko he erikoistuneet johonkin tiettyyn grafiikan osa-alueeseen, esimerkiksi mustavalko- tai värigrafiikkaan, kirjojenkuvitukseen, populaarigrafiikkaan? Kysyn millä nykyvedostajat elättävät itsensä

ja onko heillä mahdollisesti muita toimia, kuten opettaminen, oma tuotanto tai grafiikan kustantaminen.

4. Puhetta ja mietteitä vedostamisesta (Luku 6.)

Tutkin puhetta vedostajista, eli sitä millä tavoin vedostajista ja vedostamisesta on kirjoitettu eri julkaisuissa. Lisäksi selvitän vedostajan tarvitsemat osaamisalueet ja mitkä ovat hyvän vedostajan ominaisuudet. Entä millainen on taiteilijan ja vedostajan suhde työparina? Pohdin myös onko taiteilijan itse vedostaman ja vedostajan tekemän vedoksen välillä eroa ja jos on, niin miten se voidaan määritellä?

1.5. Tutkimusmenetelmät

Olen käyttänyt tutkielmassani usean tutkimusmetodin yhdistelmää. Metalligrafiikan vedostamista koskevaa historiaosuutta olen tutkinut kirjallisuuden kautta, jonka keskeisen aineiston esittelen luvussa 2. Olen myös avannut eri aikakausien grafiikanpajoja esittävää kuvitusta kuva-analyysin keinoin. Puhetta vedostamisesta olen tutkinut tekstianalyysin avulla.

Vedostusmenetelmien kehitystä käsittelevässä luvussa olen käyttänyt vertailevaa tekstianalyysiä käymällä läpi aikalaiskirjallisuutta: 1600-lukua Abraham Bossen metalligrafiikan oppaan kautta, 1700-lukua Encyclopédie de Diderot'n avulla ja 1800-lukua Manuel Roret -sarjan metalligrafiikan vedostajan käsikirjan sekä Maxime Lalannen etsausta käsittelevän oppaan kautta. Nykypäivän tilannetta olen verrannut vedostamisen traditioon vedostajien haastattelujen avulla, heidän työskentelytapojaan tarkkailemalla sekä purkamalla omia työkokemuksiani Pariisissa.

Haastatteluja olen käyttänyt myös muissa tutkimukseni osissa, ennen kaikkea vedostamisen lähihistorian kartoittamisessa (luku 3.8.) sekä vedostuspajojen esittelyssä (luku 5). Pariisilaisten ammattivedostajien ja pajojen johtajien kanssa käymäni keskustelut on käyty vuosien 2004–2008 välisenä ajanjaksona: Mario Boni kesäkuussa 2004, Pasnic-pajan Pascal Gauvard elokuussa 2004, René Tazé lokakuussa 2004, Olaf Idali huhtikuussa 2006, Les Ateliers Moret -pajan Daniel Moret ja Didier Manonviller toukokuussa 2006, R.L.D.-pajan johtaja Corinne Dutrou marraskuussa 2008, Louvren calcografian työpajan johtaja François Baudequin marraskuussa 2008 ja Ranskan valtionkirjapainon työpajan johtaja Christian Jourdain joulukuussa 2008.

Haastattelin Salmon–Porcabeuf–Leblanc -pajan johtajaa Pierre Lallieria maaliskuussa 2006. Joulukuussa 2008 hän kertoi jäävänsä eläkkeelle ja sulkevansa pajansa. Hänelle ei ole seuraajaa, mikä päättää Pariisin vanhimman pajan yli 200 vuotisen historian. Myös toisen suuren ja maineikkaan grafiikanpajan, Lacourièren pajan, kohtalo on synkkä. Haastattelin pajan johtajaa Denise Frélaud'a sekä pajan vedostajavastaavaa Luc Guérinia helmikuussa 2006. Vuonna 2007 paja joutui sulkemaan ovensa.

Tampereen Himmelblaun grafiikanpajan mestarivedostaja Janne Laineelta olen saanut marraskuussa 2008 tietoa alan tilanteesta Suomessa.

2. TUTKIMUKSEN KIRJALLINEN AINEISTO JA KÄSITTEET

2.1. Tutkimuksessa käytetty kirjallisuus

Ranskan valtionkirjaston grafiikan osaston (*Département des estampes de la Bibliothèque nationale de France*) konservaattoreiden julkaisut valaisevat paloittain vedostamisen historiaa. Ranskan grafiikanyhdistyksen (*Comité national de la Gravure française*) ja valtionkirjaston grafiikan osaston yhteistyössä toteutettu *Nouvelles de l'Estampe* on julkaissut jo usean vuosikymmenen ajan konservaattoreiden sekä muiden grafiikan alan tutkijoiden artikkeleita. Konservaattori Michel Melot'n *L'Estampe impressioniste* -teos (1994) käsittelee impressionistien grafiikan tuotantoa. Maxime Préaud puolestaan esittelee eri artikkeleissa ja näyttelyluetteloissa metalligrafiikan vedostamisen alkuvaiheita Pariisissa. Grafiikan kustantajien luettelossa *Dictionnaire des éditeurs d'estampes à Paris sous l'Ancien Régime* (1987) hän luetteloii ennen Ranskan Suurta vallankumousta vaikuttaneet vedostajat. Françoise Woimant puolestaan on kartoittanut 1900-luvulla toimineita vedostajia vuonna 1974 julkaistussa artikkelissaan *Répertoire des imprimeurs de gravures (Taille-douce, bois, Linogravure) en France*.

Grafiikantutkijana arvostettu Janine Bailly-Herzberg antaa teoksissaan harvinaista ja tärkeää tietoa vedostajista. Hänen ranskalaiset taidegraafikot luetteloiva teoksensa *Dictionnaire de l'estampe en France, 1830–1950* (1985) mainitsee jokaisen taiteilijan kohdalla tämän kanssa työskennelleet metalligrafiikan vedostajat tai litografitt. Tämä harvinainen menettely on osoitus tutkijan kiinnostuksesta tuoda esille vedostajia taideteoksen tuottamisprosessissa, etenkin kun kutakin taiteilijaa käsittelevä osa on

ainoastaan lyhyt tiivistelmä. Bailly-Herzbergin toinen teos, *L'Eau-forte de peintre au XIXe siècle: la Société des Aquafortistes (1862–67)* vuodelta 1972, käsittelee taidegrafiikan nousua Ranskassa ja ennen kaikkea *Société des Aquafortistes* -seuran perustamista.

Pariisissa edelleen toimivan belgialaissyntyisen taidegraafikon, André Béguinin *Dictionnaire technique de l'estampe* (ensimmäinen painos vuosilta 1975–1977) on huomattavan laaja ja yksityiskohtainen hakuteos, joka käsittelee perusteellisesti koko grafiikan kentän niin teknisestä kuin historiallisestakin näkökulmasta. Grafiikan historian yleisteoksena olen paljolti käyttänyt Jean-Emile Bersierin *La gravure – Les procédés, l'histoire* -teosta (1963). Florian Rodarin kokoama, eri kirjoittajien artikkeleista koostuva teos *Anatomie de la couleur, L'invention de l'estampe en couleurs* (1996) käsittelee värigrafiikan historiaa.

Abraham Bossen *Traité des manières de graver en taille-douce [...]* oli ensimmäinen metalligrafiikkaa käsittelevä käsikirja ja hovigraafikon laajasta kirjallisesta tuotannosta tunnetuin teos. Ensimmäinen painos julkaistiin omakustanteena vuonna 1645. Teos saavutti nopeasti laajan suosion. Se käännettiin useille kielille ja siitä otettiin uusintapainoksia moneen otteeseen 1700-luvulla.⁵ Yhden vuosisadan ajan Bossen käsikirja oli graafikoiden, alan amatöörien ja ammattilaisten raamattu.⁶ Teos kuvaa vedostamisen alkuvaiheita teknisestä näkökulmasta.

Bossen *Traité [...]* on pieni 75 sivua sisältävä opas, joka selittää yksityiskohtaisesti viivasyövytystekniikan. Bosse esittelee uutuutena Jacques Callot'n pohjustusaineen, mutta myös pehmeäpohjatekniikan ja lyhyesti kuparikaiverruksen. Kahdenkymmenen sivun laajuinen, kuusi kuvitusta sisältävä vedostamista käsittelevä osio on merkittävä.⁷ Bosse esittelee erittäin yksityiskohtaisesti prässin osat mittoineen ja sen kokoamisen viiden teknisen kuvituksen täydentämänä, vedostajan tarvitsemat työvälineet ja materiaalit sekä niiden valmistuksen ja selittää vedostajan läpikäymät työvaiheet. Viimeinen kuva näyttää vedostajan pyörittämässä prässään (Kuva 1). Vedostusta käsittelevän osion alkulauseessa Bosse toteaa, ettei hänen tarkoituksenaan ollut käsitellä vedostamista kuin lyhyesti, sillä se ei ole hänen ammattinsa. Ystäviensä

⁵ Bosse 1645, kustantaja Jean-Claude Baillyn jälkisanat vuodelta 1979.

⁶ Roncerel 2004, 19.

⁷ Bosse 1645, 55-75. La Maniere d'imprimer les planches en taille douce. Ensemble du moyen d'en construire la presse.

kehoituksesta hän kuitenkin päätyi esittelemään aihetta laajemmin, jotta myös ne, jotka kaivertavat laattojaan kaukana paikoista, joissa vedostaminen on mahdollista, voisivat nähdä työnsä tulokset.⁸ Bosse toivoi siis oppaansa mahdollistavan grafiikan tekemisen myös suurten kaupunkien ja ennen kaikkea Pariisin ulkopuolella.

Tietosanakirjojen kantaisä *Encyclopédie de Diderot* (1751–1780) omistaa metalligrafiikan vedostamiselle oman kappaleensa (*Imprimerie en taille douce*). Valitettavasti aineistona on selvästi käytetty Abraham Bossen teosta, sillä käsittely vain toistaa tarkasti ja luettelomaisesti Bossen kuvaamat työvälineet, materiaalit ja työvaiheet tuoden hyvin vähän uutta aiheeseen. Teos käsittelee lyhyesti värigrafiikan vedostamista värigrafiikkaa ja mezzotintoa käsittelevien kappaleiden lopuksi (*Gravure en couleurs à l'imitation de la peinture* ja *Gravure en manière noire*). Hakusanalla *Imprimeur* löytyy tietoa painoalan eri ammateista sekä metalligrafiikan vedostajien ammattikunnan historiasta, säädöksistä ja tavoista. Teos sisältää lisäksi kaksi aiheeseen liittyvää kuvitusta. Ensimmäinen esittää metalligrafiikan vedostuspajaa, jossa työskentelee kolme vedostajaa, sekä vedostajan tärkeimmät työvälineet (Kuva 2). Toinen kuvitus esittää syväpainoprässiä.

Laajin ja ainoa yksinomaan metalligrafiikan vedostamista käsittelevä teos on *Manuels Roret* -sarjassa vuonna 1840 julkaistu *Nouveau manuel complet de l'imprimeur en taille-douce*. 320-sivuinen teos on laajuudestaan huolimatta ennen kaikkea vedostajille tarkoitettu opas. Teknisten selostusten lomasta saa kuitenkin hieman tietoa alan käytännöistä 1800-luvun alussa. Se käsittelee aikaa ennen mekaanisten painomenetelmien, valokuvauksen ja taidegrafiikan nousun tuomia mullistuksia vedostajan ammattiin. Toinen käsikirjan tekijöistä, Louis Vérardi, joka käyttää kirjailijanimeä Pierre Boitard, sanoo alkulauseessaan, että hänen vaatimaton roolinsa oli kirjata pariisilaisen vedostajan, Berthiaun ammatilliset tiedot.⁹ Teos käsittelee kappaleittain prässit, öljyn sekä painoväriin valmistuksen, painoväriin levittämisen, pyyhkimisen ja värigrafiikan vedostamisen, paperit, vedosten painamisen ja kuivaamisen, laattojen säilyttämisen sekä mielenkiintoisen osion koskien oppipoikien koulutusta. Teos esittelee myös vedostajan pajan työvälineineen. Loppuliite käsittelee uusia prässejä ja tekniikoita, työnjakoa ateljeessa sekä Pariisin vedostajia koskevia säädöksiä. Lisäksi kirjassa on neljä teknistä kuvitusta: Ensimmäinen kuvaa perinteisen

⁸ Bosse 1645, 57.

⁹ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 4. Vedostajan etunimi ei ole tiedossa.

prässin osia (Kuva 3), toinen vedostajan tarvitsemia välineitä omilla paikoillaan työpöydällä (Kuva 4), kolmas hammasrattailla varustettua valurautaista prässiä sekä hydraulista satinoointiprässiä (Kuva 5) ja neljäs kuva esittelee erilaisia satinoointiprässejä (Kuva 6).

Louis Vérardi pyyhkii radikaalisti vedostusalan pöydän julistaen alkulauseessaan seuraavasti: ”Muutamaa ensyklopedian [*Encyclopédie de Diderot*] huonoa artikkelia lukuunottamatta vielä ei ole julkaistu mitään erikoista metalligrafiikan vedostamisen taiteesta. Vuonna 1643 [väärä vuosi] A. Bosse, hovigraafikko, julkaisi teoksen nimeltä *Traité* [...]. Kaikki mitä hän opettaa vedostamisesta rajoittuu muutamaan metodiin, jotka tänä päivänä on täysin hylätty tai niin muuttuneet, että ne ovat tuskin tunnistettavissa. Tulee kuluneeksi 193 vuotta siitä kun Bosse julkaisi teoksensa, jossa hän omistaa ainoastaan 31 sivua tälle aiheelle. Eli ainoa kirjoitettu aineisto, joka meillä oli käytettävissä on peräisin vuodelta 1643, joten ne, jotka tietävät taiteissa tapahtuneen edistyksen, voivat hyvin päätellä, että tämä teos on ollut meille täysin hyödytön.”¹⁰

Vérardi osoittaa käsikirjansa vedostajille ja tästä syystä sanoo hieman alentavaan sävyyn pyrkineensä helposti ymmärrettävään tekstiin, toistaen tarkoituksellisesti asioita, jotta nämä ”lukemiseen ja opiskeluun tottumattomat työläiset” hyötyisivät hänen oppaastaan.¹¹ Tämä hyvää tarkoittava linja saa valitettavasti aikaan itseään paljon toistavan teoksen, joka olisi kaivannut tiivistämistä lukijan mielenkiinnon ylläpitämiseksi. Monissa kappaleissa Vérardi alun irtisanoutumisestaan huolimatta noudattaa Bossen käsittelyä, tuomatta aiheeseen mitään uutta, vain pidentäen tekstiä tarpeettomasti. Teos on puutteistaan huolimatta arvokas tietolähde, jonka rivien välistä noukkimalla saa hyvän kuvan 1800-luvun alun vedostajien ammattikunnan tilanteesta.

Alfred Cadart’n vuonna 1866 julkaisema taidegraafikko Maxime Lalannen viivasyövytystä käsittelevä oppikirja *Traité de la gravure à l’eau-forte* on tärkein 1800-luvun jälkipuoliskon lukuisista grafiikkaa käsittelevistä oppaista, jotka liittyvät ajan yleiseen grafiikan kiinnostuksen nousuun.¹² Lalanne käsittelee yksinomaan taidegrafiikkaa ja viimeisessä vedostusta käsittelevässä luvussaan erityisesti taiteilijan ja

¹⁰ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 1-2. « ... *que cet écrit nous a été d’une utilité absolument nulle* ».

¹¹ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 5.

¹² Roncerel 2004, 21.

vedostajan suhdetta työparina. Teos antaa selkeän kuvan aikansa mieltymyksistä vedostuksen alalla. Janine Bailly-Herzbergin mukaan kyseiset vedostamista koskevat kohdat ovat itse asiassa graafikko-vedostaja Auguste Delâtren kirjoittamia.¹³ Teos on tärkeä aikalaislähde Pariisin taidemiljööön murrosvaiheesta.

Ranskan taidegrafiikan kentän kokonaiskuvaan antaa lisätietoa Kulttuuriministeriön teettämä ja Emmanuelle Pérèsin toteuttama tutkimus vuodelta 1999, jonka tarkoituksena oli taidegrafiikan markkinoiden edistäminen alan eri ammatteja ja niiden mahdollisuuksia kartoittamalla.¹⁴

Grafiikan terminologian suomennosten tarkistamiseen olen käyttänyt ennen kaikkea Tuula Lehtisen teosta *Metalligrafiikka* (1997) sekä Ateneumin taidemuseon grafiikka- ja piirustuskokoelman intendentin, Heikki Malmeen *Grafiikka – tekniikkaa ja taidetta* -teosta (2002).

2.2. Tutkimuksen terminologia

Käytän tutkielmani suomenkielisen terminologian täydentämiseksi ammattisanaston ranskankielisiä vastineita, sillä ne ovat vuosisatojen perinteiden kuluessa vakiintuneempia kuin monet suomenkielen ilmaisut. Toivon tästä olevan apua alan ammattilaisille, sillä termejä ei useinkaan löydy sanakirjasta.

Metalligrafiikan vedostaja on käsityöläinen, joka suorittaa kaivertajan tai taiteilijan valmistaman laatan vedostamisen paperille. Ranskassa yleisin termi on *imprimeur d'art en taille-douce* tai yksinkertaisemmin *imprimeur en taille-douce*. Pelkkä *imprimeur* tarkoittaa kirjapainoalan painajaa ja *taille-douce* tarkoittaa metalligrafiikkaa. *Imprimeur d'art* -termi yhdistää kaikki grafiikan alan vedostajat (metalligrafiikan ja kohopainon vedostajat, litografit ja serigrafit). Vanhentuneita metalligrafiikan vedostajan ammattinimikkeitä ovat *calcographe*, *taille-doucier* ja *pressier*, mikä tulee prässistä, sekä lempinimenä *ours*, eli karhu. Useat ammattinimikkeet todistavat ammattikunnan pitkästä historiasta. Suomen kielessä näitä grafiikan ammattilaisia kutsutaan joko metalligrafiikan painajiksi tai vedostajiksi. Mielestäni vedostaminen kuvaa työtä

¹³ Bailly-Herzberg 1972, 10, viite n:o 31.

¹⁴ *Etude d'opportunité sur les filières de formation et leur environnement économique dans le domaine des métiers de l'estampe.*

tarkemmin. Painamisesta syntyy mielikuva yksinkertaisemmasta työtehtävästä, joka ei käsitä värin levittämistä ja pyyhkimistä, vaan ainoastaan painoliikkeen. Painaja sopii mielestäni paremmin kirjapainoalalle tai laakapainoon sekä koneen suorittaman painotuotteen tekijälle.

Taidegrafiikkaan kuuluvat koho-, syvä-, laaka- ja silkkipainomenetelmillä toteutetut **originaaligrafiikan** vedokset. Taidegrafiikka erotetaan samoilla menetelmillä painetusta **käyttögrafiikasta** sekä kaikista kirjapainomenetelmillä toteutetuista muista painotuotteista. Ranskan kielessä taidegrafiikkaa vastaa termi *estampe originale*. Termi *gravure originale* pitää sisällään ainoastaan kaivertamalla toteutetut menetelmät, eli metalligrafiikan sekä puupiirroksen, puukaiverruksen ja linopiirroksen sulkien pois kivipiirroksen ja silkkipainon. ”Originaaligrafiikan aihe on taiteilijan itsensä valitsema. Taiteilija työstää laatan tai laatat itse [!]. Taidegrafiikka, jonka tekijä ei ole signeeraaja tai jota ei ole tehty hänen tarkassa valvonnassaan, tulee mainita **tulkintagrafiikaksi** (ransk. *estampe d’interprétation*). Originaaligrafiikka on taiteilijan tekemää, ja se on usein [!] tehty kustantajan tilauksesta ja yhteistyössä vedostajan tai työpajan kanssa. Originaaligrafiikka on useimmiten signeerattu ja numeroitu, lukuunottamatta vanhaa ja joskus modernia taidegrafiikkaa sekä kirjoihin sidottua originaaligrafiikkaa.”¹⁵ Laatan työstämisen osalta tämä Ranskan grafiikan, piirustus- ja maalaustaiteen ammattiyhdistyksen määritelmä on mielestäni tiukka. Kuvataiteilija, joka ei varsinaisesti ole taidegrafiikko, voi antaa laatan tekemisen ammattilaisen tehtäväksi, kuitenkin sillä edellytyksellä, että taiteilija suunnittelee itse teoksen ja valvoo sen valmistumista, jolloin kyseessä on edelleen originaaligrafiikan tekeminen. Toisin on kirjapainossa tuotettujen jäljennösten laita, joita valitettavasti myös signeerataan ja numeroidaan. Jos ammattiyhdistyksen määritelmää luettaisiin kirjaimellisesti, monien taiteilijoiden – muun muassa Picasson – grafiikan tuotannon originaalisuus tulisi kyseenalaistaa.

Originaalitaidekirjat (ransk. *livre d’artiste* tai *livre de bibliophilie*) ovat signeerattuja ja numeroituja teoksia, jotka yhdistävät taidegrafiikkaa useimmiten irtokirjakkeilla painettuun tekstiin. Nämä kirjankeräilijöiden aarteet ovat yleensä kustantajien rahoittamia teoksia, joiden tekemiseen osallistuu usein taiteilijan tai taidegrafiikon ja kirjailijan tai runoilijan lisäksi vedostaja sekä typografi. Kirjansitoja viimeistelee teoksen tehden sen kansista käsityötaidon näytteen. **Grafiikansalkut** (ransk. *album de gravure originale* tai *suite*) ovat yhdestä aiheesta (maisema, kaupunkinäkyvä, jne.) koottuja

¹⁵ Chambre syndicale de l’estampe, du dessin et du tableau, 46. Taidegrafiikan määritelmä vuodelta 1996.

saman taiteilijan tekemiä grafiikanlehtiä sisältäviä kokonaisuuksia. Grafiikansalkkua ei tule sekoittaa samasta (tai useasta) laatasta otettavan **vedossarjan** (ransk. *tirage*) kanssa. Ensimmäisiä grafiikansalkkuja olivat Francisco Goyan *Los Caprichos*.

Originaaligrafiikka erotetaan **jäljennösgraafiikasta** (ransk. *estampe de reproduction*), eli lähinnä maalaustaidetta toisintavasta grafiikasta. Jäljennösgraafiikassa malli on jäljennetty laatalle tarkemmin kuin tulkintagrafiikassa. Graafikko valmistaa laatan taiteilijan tekemän piirustuksen tai maalauksen mukaan. Jäljennösgrafiikka ei edellytä taiteilijan valvontaa, mutta on aitoa taidetta olematta originaaligrafiikkaa. **Taidegraafikko** puolestaan valmistaa laatan omien aiheidensa pohjalta. Taidegrafiikan **jälkivedokset** (ransk. *retirage*) ovat taiteilijan elinajan jälkeen vedostajan postyymisti ottamia vedoksia. Ne voivat olla alkuperäislaatoilta otettuja tai **faksimile**-toisintoja alkuperäisestä laatasta.

Värigrafiikka (ransk. *estampe en couleurs*) erotetaan **väritetystä grafiikasta** (ransk. *estampe coloriée*). Ensimmäisessä värit on painettu paperille yhden tai usean matriisin avulla, kun taas jälkimmäisessä värit on lisätty painamisen jälkeen joko käsin tai värialueen rajaavan sapluunan (ransk. *pochoir*) avulla.

Kaikki nämä edellä mainitut variaatiot ovat siis grafiikkaa ja niitä yhdistää laatan paperiin jättämä painauma, fasettireuna (ransk. *cuvette*). Grafiikanlehden **kopiosta** puolestaan on kysymys kun kuva saadaan aikaiseksi nykyaikaisilla painomenetelmillä ja ostajan hämäämiseksi kuvan päälle lisätään jälkikäteen laatan painaumaa jäljittelevä syvennys.

Yleisön näkökulmasta jo ennestään vaikeaselkoista grafiikan käsitteistöä vaikeuttaa digitaalisten painomenetelmien tulo taiteeseen. Viime vuosina Ranskan grafiikan näyttelyihin on otettu mukaan myös tietokoneella toteutettuja **digitaalivedoksia** (ransk. *estampe numérique*). Ne ovat taiteilijan signeeraamia ja numeroimia, aivan kuten taidegrafiikanlehdet. Pariisilaisista vedostajista perinteikkään kustantajalitografisuvun perillinen Franck Bordas on erikoistunut tähän digitaaligrafiikan alaan. Bordas tekee taiteilijoiden kanssa yhteistyössä teoksia, jotka tulostetaan pigmenttimustesuihkutulostimella lumppupaperille. Grafiikan näyttelyissä digitaaligrafiikka on ainakin vielä koottu omaksi pieneksi osastoksi kuin anekdoottina paperille painetun originaalitaiteen kehityksestä. Jää nähtäväksi esitelläänkö se tulevaisuudessa perinteisin menetelmin toteutetun grafiikan lomaan sulautuneena.

Kun taideteoksen tekemiseen osallistuu useampia henkilöitä, herää monia kysymyksiä alkuperäisyydestä. Grafiikan monimuotoisuus, useat menetelmät ja sekatekniikat sekä muihin taideteoksiin verrattuna halpa hinta hämmentävät ja herättävät epäluuloa.

3. VEDOSTAJIEN AMMATTIKUNNAN HISTORIIKKI

3.1. Ensimmäiset grafiikan vedokset

Ensimmäisenä syväpainolaatan periaatetta käyttivät egyptiläiset ja assyrialaiset painaessaan leimansa saveen tai vahaan. Vedostamisen esi-isänä voidaan pitää kankaanpainantaa suurten kaiverrettujen puumallien avulla. Käytäntö levisi Intiasta ja Persiasta Venetsiaan ja Genovaan tuhat vuotta ennen paperin valmistustaidon leviämistä Eurooppaan 1300-luvulla.¹⁶

Kiinassa painettiin puulaatoille kaiverrettuja tekstejä 500-luvulta lähtien ja ensimmäiset mustalla painetut grafiikanlehdet ovat peräisin 800-luvulta, värigrafiikan yleistyessä vasta 1600-luvulla. Euroopassa ensimmäiset grafiikanlehdet ovat Flanderista ja Italiasta peräisin olevia käsin painettuja puupiirroksia 1300-luvun lopulta. 1440-luvulla puulaattoja alettiin painaa kirjapainoprässin avulla Gutenbergin keksinnöstä lähtien. Syväpaino keksittiin samoihin aikoihin 1400-luvun puolivälissä kultaseppien keskuudessa, kun he halusivat säilyttää paperille painetun mallin kaivertamastaan työstään.¹⁷

Useissa grafiikkaa käsittelevissä lähteissä toistuu myyttinen kertomus metalligrfiikan vedostamisen synnystä. Kerrotaan, että vuonna 1452 firenzeläinen kultaseppä Maso Finiguerra keksi tavan painaa kaiverretun niello-laatan paperille. Kultasepät olivat käyttäneet tätä niello-menetelmää metalliesineiden koristeluun jo antiikin ajoista lähtien. Metalliin kaiverrettu kuvio täytettiin tummalla niellomassaksi kutsutulla metallijauheella, joka sulatettiin kiinni ja ylimääräinen massa pyyhittiin pois metallin pinnalta.¹⁸ Pariisissa toiminut metalligrfiikan vedostaja Alfred Louis Porcabeuf lisää, että jo ennen keksintöään Finiguerralla oli tapana painaa saveen, jolloin savi jäi kaiverrettuihin uriin. Hän kostutti paperin ja sai kämmenellä hankaamalla aikaiseksi

¹⁶ Bersier 1963, 16.

¹⁷ Bersier 1963, 91, 100, 251-252.

¹⁸ Bersier 1963, 115.

tarvittavan puristuksen, jolloin musta öljyyn sekoitettu väri vedostui laatan syvänteistä paperille.¹⁹ Tarinan toistaminen juontaa juurensa historioitsija Vasariin, joka piti Finiguerran *Paix*-vedosta ensimmäisenä syväpainon alalla.²⁰

Finiguerran vedos saa kuitenkin väärin perustein kunnian olla ensimmäinen metalligrafiikan alalla, sillä kuparikaiverrus-tekniikalla toteutettuja vedoksia tunnetaan jo 1440-luvulta sekä Saksasta että Flanderista.²¹ Italiassa tätä ilman prässää toteutettua vedostustapaa käyttivät varhaisrenessanssin taiteilijat kuten Sandro Botticelli (noin 1445–1510), Antonio Pollaiuolo (noin 1431–1498) ja Andrea Mantegna (1430–1506), joiden vedokset olivat ensimmäisiä originaaligrafiikan tuotteita.²²

Syväpainoprässi keksittiin todennäköisesti Saksassa. Prässin ja painovärin keksimisen myötä syväpaino eriytyi kultaseppien työstä omaksi alakseen.²³

1400-luvulta 1600-luvulle saakka kuparikaivertajat vedostivat useimmiten itse laattansa. Vedostamisen saattoi toteuttaa myös tilauksen kustantaja, tai edellä mainittujen nimettömänä toiminut apulainen.²⁴ Kuvan piirtäminen, kaivertaminen ja vedostaminen olivatkin usein samoissa käsissä, sillä ne eivät vielä olleet laajan kustannustoiminnan kohde, eikä niitä näin ollen tuotettu työpajoissa. Grafiikanlehdet eivät vielä soveltuneet kirjankuvitukseksi, syväpainolaattaa ja kohopainokirjakkeita kun ei voitu painaa samanaikaisesti. 1500-luvun lopulta lähtien kuparikaiverrukset painettiin erikseen ja sidottiin tekstiarkkien lomaan.²⁵ Siten kuparikaiverruksesta tuli kannattavaa kaupallista toimintaa.²⁶ Metalligrafiikka alkoi syrjäyttää puupiirrosta 1500-luvun viimeisellä neljänneksellä. 1600-luvulle tultaessa metalligrafiikka hallitsi niin grafiikanlehtien kuin kirjojen kuvitustenkin painamista, siitä huolimatta että kuparilaatat olivat kalliita ja kahden erilaisen prässin käyttö kirjojen painamisessa tuotti lisäkustannuksia.²⁷

¹⁹ Porcabeuf 1917, 1-2.

²⁰ Bersier 1963, 94.

²¹ Bersier 1963, 110.

²² Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 10-12.

²³ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 10-12.

²⁴ Adhémar 1974, 9.

²⁵ Malme 2002, 41.

²⁶ Préaud 1999, 28.

²⁷ Roylance 1986, 57.

Jäljennösgrafiikan yleistyessä grafiikan tekemisessä alettiin tavoitella tehokkuutta, ja eri työvaiheet jaettiin eri ammattilaisten kesken. Jo laatan valmistukseen osallistui eri ammattilaisia: kuvan piirtäjä, kuvan kaivertaja ja tekstien kaivertaja.²⁸ Samoin grafiikan tuottaminen, myynti ja markkinointi eriytyivät kustantajien toiminnaksi.²⁹

Laattoihin kaiverretut latinan kieliset termit ilmaisevat näiden eri työvaiheiden tekijät. *Inv(enit)* tai *pinx(it)* lisättiin taiteilijan, eli alkuperäisen teoksen tekijän nimen yhteyteen, *sculp(sit)* tai *inc(idit)* tarkoitti laatan kaivertajaa, ja *excud(it)* tilauksen kustantajaa. Vedostajan nimen yhteyteen voitiin lisätä *formis* tai *imp(ressit)*. Ensimmäinen termi tulee sanasta *forme*, joka tarkoittaa toisaalta painolaattaa ja toisaalta kirjapainossa käytettävää kehikkoa, joka pitää irtokirjasimet yhdessä. *Imp(ressit)*-merkintää käytettiin myös silloin kun taiteilija oli itse vedostanut laattansa.³⁰

Ensimmäiset varsinaiset metalligrafiikan vedostajat aloittivat siis toimintansa 1500–1600-lukujen vaihteessa jäljennösgrafiikan myötä. Kaupan kehittyessä vedostajien ammattikunta oli välttämätön aikana jolloin, toisin kuin nykypäivänä, laatoista otettiin maksimaalinen määrä vedoksia.³¹

3.2. Pariisista merkittävä grafiikan keskus

Antwerpen oli grafiikan kustannustoiminnan ja markkinoiden keskus Euroopassa 1600-luvun alussa.³² Espanjan hallitseman Alankomaiden vapaussota (1568–1648) ajoi metalligrafiikan ammattilaiset muuttamaan Antwerpenista Ranskaan ja ennen kaikkea Pariisiin, missä puupiirros oli yhä käytössä oleva painomenetelmä. Metalligrafiikan alalla sitä vastoin Ranskassa ei ollut alan taitajia juuri ollenkaan ja siten graafisessa ilmaisussa oltiin huomattavasti naapurimaita jäljessä. Pariisista puuttui alan infrastruktuuri, ennen kaikkea syväpainoprässit ja -värit sekä niiden käytön taitavat ammattilaiset.³³

²⁸ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 172.

²⁹ Malme 2002, 43.

³⁰ Béguin 1998, *forme*, 140; *lettre*, 180.

³¹ Préaud 1999, 28.

³² Malme 2002, 48.

³³ Préaud 1999, 27-28.

Antwerpenilaisten saapuminen 1570-luvulla muutti muutamassa vuodessa perinpohjaisesti grafiikan alan Pariisissa. Heidät sysäsi lähtemään toisaalta Alankomaiden kenraalikuvernöörinä toimineen Alban herttuan ankaruus, toisaalta asiakaskunnan väheneminen ja uusien markkinoiden toivo. He toivat mukanaan teknisen ammattitaitonsa sekä ammattikuntansa järjestäytyneisyyden. He yrittivät jopa perustaa kiltajärjestelmäänsä Pariisiin, mikä onneksi epäonnistui, sillä grafiikan tuleva kukoistus perustui paljolti siihen vapauteen, jota ala Ranskassa nautti.³⁴

Metalligrafiikan yksityiskohtaisuus oli ranskalaisille ennennäkemätön edistys puupiirroksen verrattuna. Uuden tekniikan tarkkuutta arvostettiin erityisesti muotokuvien teossa, mikä oli erittäin suosittua 1600- ja 1700-luvuilla. Yhtäkkiä metalligrafiikasta oli tullut välttämättömyys.³⁵ Yksityiskohtaisuus ja ilmeikkyyden ennen kaikkea juuri muotokuvissa vei voiton huolimatta syväpainon huonoista puolista puupiirroksen nähden: Metalligrafiikan tekeminen oli kalliimpaa ja monimutkaisempaa, eikä laatoista voitu ottaa yhtä suuria vedossarjoja kuin puupiirroksista.³⁶ 1630-luvulla puupiirros oli melkein kokonaan hävinnyt Pariisista ja siirtynyt maakuntiin, missä jo ennestään oli kohopainopressejä, muttei vielä metalligrafiikan työpajoja.³⁷

Metalligrafiikan kukoistuksen syntymisessä muutama taiteilija oli keskeisessä roolissa. Claude Mellan (1598–1688) näytti tien tuleville kuparikaivertajille uudistaen menetelmää tehden siitä suorasukaisempaa ja selkeämpää. Jacques Callot (1592–1635) puolestaan kehitti kovapohjaa niin että se salli porrastettujen syövytysaikojen käytön. Tämä keksintö vapautti viivasyövytyksen ilmaisun ja näin sillä oli suuri merkitys taidegrafiikan syntyä ajatellen.³⁸ Graafikko Robert Nanteuil'n (1623–1678) ansiosta puolestaan kuparikaiverrus kohotettiin vuonna 1660 Nantes'n ediktillä vapaiden taiteiden joukkoon.³⁹

Antwerpenista muuttanut Melchior Tavernier II (1595–1665) oli aikansa merkkihenkilö grafiikan alalla. Hän toimi Ludvig XIII:n hovikaivertajana ja vedostajana ja oli lisäksi vaikuttava grafiikan kustantaja. Hänen työpanoksensa ansiosta Pariisiin luotiin

³⁴ Préaud 1999, 28.

³⁵ Préaud 1999, 28.

³⁶ Lothe 2004, 41.

³⁷ Préaud 1999, 28.

³⁸ Préaud 1999, 28-29.

metalligrafiikan kustannus- ja kauppajärjestelmä, mikä sitä ennen oli kaupungista puuttunut kokonaan.⁴⁰

Toursissa syntynyt Abraham Bosse (1602/1604–1676) teki elämäntyönsä Pariisissa. Hän opiskeli Melchior Tavernierin työpajalla, missä myös tutustui Jacques Callot'n. Bosse oli paitsi hovigraafikko, myös aikansa merkittävä akateemikko, julkaisten lukuisia teoksia, jotka käsittelivät grafiikan lisäksi perspektiiviä sekä arkkitehtuurin, piirustuksen ja geometrian opetusta.⁴¹ Bossen grafiikan laajasta suosiosta todistavat monet graafikon teosten pohjalta tehdyt maalaukset – käytäntö mikä yleensä tehtiin toisin päin.⁴²

Myös Philippe de Champaigne (1602–1674), hänkin Flanderista tullut hovitaiteilija, edisti toiminnallaan grafiikan kukoistusta Pariisissa. Hän keräsi 1600-luvun puolivälissä ympärilleen ranskalaisia, flaamilaisia ja muualta tulleita kuparikaivertajia. Ranskassa yhdistyivät toisaalta flaamilaiset ja saksalaiset ja toisaalta italialaiset perinteet Fontainebleaun koulukunnan välityksellä. Näiden grafiikan houkuttelemien ”siirtolaisten” vaikutuksesta kuparikaiverrusperinne säilyi voimakkaana Ranskassa aina 1900-luvulle saakka.⁴³

Tämä 1600-luvun alkupuolella alkanut metalligrafiikan kukoistus liittyy Pariisin muuttumiseen keskiaikaisesta pikkukaupungista moderniksi suurkaupungiksi sekä Ranskan kohoamiseen Euroopan suurvallaksi. Valtaapitävät nimittäin ymmärsivät grafiikan merkityksen ideoiden levittäjänä: Kardinaali Richelieu perusti vuonna 1640 Louvreen Kuninkaallisen kirjapainon, nykyisen valtionkirjapainon (*Imprimerie nationale*), joka jo alusta lähtien tuotti kuvitettujen kirjojen lisäksi grafiikanlehdistä koostuvia albumeja.⁴⁴ Tämä valtionkirjapainon työpaja (*Atelier du Livre d'art et de l'Estampe*) tuottaa yhä edelleen vuosisatoja vanhoilla painomenetelmillä originaalitaidekirjoja ja -grafiikkaa valtion kustantamien töiden lisäksi myös yksityisille ranskalaisille ja ulkomaalaisille grafiikan kustantajille, kuten Maeght'ille. Nykyään Pariisin eteläpuolelle joutuneen pajan viidestätoista työntekijästä yksi ainoa, Frédéric Colançon, vastaa kaikista metalligrafiikan töistä typografiatöidensä ohella.⁴⁵

³⁹ Bersier 1963, 189.

⁴⁰ Préaud 2004, « Abraham Bosse et les débuts de la taille-douce à Paris », 13.

⁴¹ Bosse 1645, Kustantaja Jean-Claude Baillyn jälkisanat vuodelta 1979.

⁴² Le Leyzour 2004, 298.

⁴³ Bersier 1963, 185, 187.

⁴⁴ Pérès, Seydoux 1999, 76-77.

⁴⁵ Christian Jourdainin tiedonanto 19.12.2008.

Ludvig XIV:n hallituskaudella (1643–1715) taiteet kukoistivat ja myös grafiikkaa tuotettiin runsaasti. Ministeri Colbertin suunnitelmana oli voimistaa grafiikan tuotantoa, kun se muissa maissa oli hiipumassa. Hän halusi tehdä Pariisista suuren grafiikan keskuksen. Toinen tärkeä instituutio syntyi vuonna 1667: *Cabinet du Roi* tai *Cabinet des Estampes*, eli Pariisin grafiikkakabinetti, josta Suuren vallankumouksen jälkeen kehittyi Louvren calcografia (1792).⁴⁶ Yhä edelleenkin sen tarkoituksena on paitsi säilyttää vanhat grafiikan laatat, myös ottaa niistä jälkivedoksia perinteisillä painomenetelmillä. Vanhojen grafiikan laattojen lisäksi Louvren calcografia kustantaa ja vedostaa vuosittain kolme valtion tilaamaa tunnetun nykyaiteilijan tekemää originaaligrafiikan teosta. Näistä laatoista calcografia ottaa numeroimattomia vedoksia kysynnän mukaan laatan kestävyuden rajoissa. Sekä jälki- että originaalivedokset myydään mahdollisimman edulliseen hintaan ja siten varmistetaan paitsi taiteilijoiden palkka työstään, myös heidän maineensa levittäminen. Tämä käytäntö vastaa grafiikan alkuperäistä tarkoitusta mahdollisimman laajasta levikistä. Sen soveltaminen taidegrafiikkaan herättää kuitenkin ristiriitoja grafiikan jo muutenkin epäselvien rajojen kohdalla. Pariisin pohjoispuolella sijaitsevalla vedostuspajalla työskentelee pajan johtajan François Baudequinin lisäksi kolme muuta vedostajaa. He kaikki ovat saaneet koulutuksensa vanhoilla pariisilaisilla metalligrafiikan pajoilla.⁴⁷

Aurinkokuninkaan grafiikan harrastuksen hedelmiä on myös *Cabinet des Estampes* -kokoelmasta alkunsa saanut nykyinen Ranskan valtionkirjaston grafiikan ja valokuvauksen osasto (*Département des estampes et de la photographie de la Bibliothèque nationale de France*), jonka kokoelmissa on miljoonia grafiikanlehtiä. Lahjoitusten ja valtion hankintojen lisäksi kokoelmat ovat rikastuneet grafiikanlehtien vapaakappaleiden luovuttamisen ansiosta, mikä tuli voimaan vuonna 1648. Kirjallisia julkaisuja tämä sääntö oli koskenut jo yli sadan vuoden ajan, mutta nyt se koettiin tarpeelliseksi laajentaa koskemaan myös grafiikkaa. Käytännön mukaan jokaisesta dokumentista, joka halutaan julkaista, velvoitettiin luovutettavaksi muutama kappale valtiolle.⁴⁸ Grafiikan vedosten luovutusvelvollisuus kertoo virkavallan tarpeesta kontrolloida painettujen kuvien levittämistä. Nämä arkistot ovat yksi lähde, jonka avulla voidaan kartoittaa tietyn ajanjakson tuotantoa painoalalla. Vedostajien vastuulla ollut vapaakappaleiden luovuttaminen oli pakollista vuoteen 1881 saakka. Tämän

⁴⁶ Bersier 1963, 191.

⁴⁷ François Baudequinin tiedonanto 18.11.2008. Atelier de la Chalcographie du Louvre: 1 Impasse du Pilier, 93217 Saint-Denis.

⁴⁸ Béguin 1998, *dépôt legal*, 109.

jälkeen kustantajat puolestaan jättivät vedoksia, eikä vedostajan nimi aina ole mainittu.⁴⁹ Vaikka käytäntö ei enää ole pakollinen, jotkut taiteilijat ja vedostajat jättävät edelleenkin vapaakappaleita Ranskan valtionkirjaston grafiikan osastolle, mikä siten takaa teosten säilymisen jälkipolville.

Pariisista oli muutamassa vuosikymmenessä tullut tärkeä grafiikankeskus. Kaivertajien taitavuus oli osittain tämän takana, mutta tärkeimpänä tekijänä oli kuitenkin kustantajien aktiivinen toiminta. 1600-luvun alkupuolella Pariisissa oli kolmisenkymmentä toimistoa, jotka loivat liike- ja perhesuhteita solmimalla Saint-Jacques -kadun ympärille Latinalaiskortteliin todellisia grafiikan dynastioita. Tällä Notre Damen katedraalilta lähtevältä ja Sorbonnen yliopiston ohittavalla kadulla oli myös uskonnollinen merkitys: Pyhiinvaeltajat lähtivät sieltä Santiago de Compostelaan.⁵⁰

Grafiikan kustantajien luetteloita tarkasteltaessa käy ilmi, että monen ammatinkuva oli varsin laaja. He olivat grafiikan monitoimimiehiä toteuttaen koko tuotannon ketjun työt tai osia siitä. Siten sama henkilö saattoi olla esimerkiksi kaivertaja, vedostaja, illuminaattori, kustantaja ja grafiikanlehtien kauppias.⁵¹ Saint-Jacques -kadun grafiikan kustantajien joukkoon kuuluivat muiden muassa François Langlois, 1600-luvun Euroopan merkkihahmo grafiikan kustantamisen alalla ja Pierre ler Mariette, jonka perustama grafiikan dynastia vaikutti Pariisissa neljän sukupolven ajan sekä Israël Henriet, Jacques Callot'n kustantaja ja ystävä.⁵²

Vedostajan ammatti ei ollut tuottavaa, mistä johtuen useat 1600–1700 -luvulla toimineet vedostajat täydensivät tulojaan kustantamalla ja myymällä grafiikanlehtiä.⁵³ Nämä vedostaja-kustantaja-kauppiat myivät ja lainasivat omistamiaan laattoja. Tämä kauppa oli varsin kansainvälistä, ja rajoituksetonta, mistä johtuu, että samoja grafiikanlehtiä löytyy ympäri Eurooppaa eri työpajojen vedostamana.⁵⁴ Pariisi oli jo silloin kansainvälinen kaupunki: Kaivertajat tulivat sinne paitsi Ranskan maakunnista, myös Flanderista, Saksasta, Englannista ja Italiasta.⁵⁵

⁴⁹ Frèrebeau 1974, 78-79. BEL.

⁵⁰ Préaud 1999, 33. Ransk. *Saint Jacques*, esp. *Santiago*

⁵¹ Casselle et al. 1987, 62.

⁵² Préaud 1999, 33.

⁵³ Casselle et al. 1987, 10.

⁵⁴ Blum 1935, 190.

⁵⁵ Préaud 1999, 33.

3.3. Ammattikunnan synty

Vaikka vedostajia oli ollut jo 1500-luvulta lähtien, ei heidän ammattinsa ollut tunnustettu ennen 1600-luvun loppua. Siihen saakka vedostajat olivat useimmiten kaivertajien apulaisia työskennellen heidän työpajoillaan.⁵⁶ Pariisilaisten kaivertajien työpajat sijaitsivat kolmessa tai neljässä kerroksessa: Katutasossa oli kaivertajien paja sekä myymälä, toisessa kerroksessa olivat asuinhuoneet ja ylimmässä kerroksessa vedostuspaja. Tämä järjestely oli mahdollista, koska sen aikaiset syväpainoprässit olivat puisia ja siten paljon kevyempiä siirrellä kuin nykyiset prässit.⁵⁷

Vedostajat yhdistettiin keskiajalta saakka kirjan valmistukseen liittyviin ammatteihin, kuten pergamentin valmistajiin, kirjailijoihin, kirjojen värittäjiin, typografeihin ja kirjakauppiaihin.⁵⁸ Nämä ammattikunnat olivat riippuvaisia yliopistosta, joka tarvitsi painettua sanaa, ja siitä syystä kirjapainot perustettiin tavallisesti akatemioiden yhteyteen. Ammatti vei kosketuksiin yliopistomiesten ja kirjailijoiden kanssa, joilla oli kulttuurielämässä keskeinen asema.⁵⁹

Jo vuonna 1619 Melchior Tavernier oli kirjoittanut lausunnon kysyen, miksi kirjakauppiaat, kirjapainoammattilaiset ja kirjansitojat olivat samassa ammattijärjestössä metalligrafiikan kauppiaiden ja vedostajien kanssa. Tavernier painotti näiden kahden sektorin erilaisuutta ja vetosi muun muassa kirjapainoprässin ja syväpainoprässin erilaisiin toimintaperiaatteisiin.⁶⁰

Ludvig XIV tunnusti vihdoin metalligrafiikan vedostajan ammatin kuninkaan asetuksella vuonna 1694.⁶¹ Eri painoalojen vedostajat oli jaettu kolmeen ammattikuntaan: kirjanpainajat, tapettien ja pelikorttien painajat sekä metalligrafiikan vedostajat, jotka muodostivat kukin oman ammattikuntansa.⁶² Kaivertajat, illuminaattorit, grafiikan kustantajat ja -kauppiaat puolestaan pysyttelivät vapaina.⁶³

⁵⁶ Encyclopédie de Diderot 1751-1780, *Imprimeur*, Tome 8, 629.

⁵⁷ Préaud 2004, Abraham Bosse: ”Les graveurs en taille-douce (1643)”, näyttelyluettelon n:o 203, 224.

⁵⁸ Frèrebeau 1974, 35. BEL.

⁵⁹ Mattila 2008 a, « Kirjapainoalan historiaa » (History of Printing). <http://www.kolumbus.fi/pentti.mattila/>

⁶⁰ Adhémar 1974, 9.

⁶¹ Adhémar 1974, 9.

⁶² Encyclopédie de Diderot 1751-1780, *Imprimeur*, Tome 8, 629.

⁶³ Casselle et al. 1987, 15.

Näin oli muodostunut metalligrafiikan vedostajien ammattikunta, jonka toimintaa, kuten esimerkiksi oppisopimusta koskevia asioita, määrittivät kuninkaan asetukset. Näiden ensimmäisten virallisten vedostajien työpajojen tuli sijaita yliopistokorttelissa, eikä heillä saanut olla omistuksessaan kuin yksi työpaja. Ammattikuntaan kuulumattomilla ei ollut oikeutta omistaa syväpainoprässiä.⁶⁴ Kaivertajilla ja kustantajilla oli oikeus vedostaa vain erityisluvalla. Ranskan akatemian jäsenillä oli harvinainen etuoikeus vedostaa omalla pajallaan.⁶⁵ Vuonna 1725 metalligrafiikan vedostajat kielsivät kaivertajia käyttämästä prässejä. Vain kirjapainon omistavilla kaivertajilla oli oikeus vedostaa omia ja kollegoidensa grafiikan laattoja.⁶⁶ Näin ammattikunta takasi vedostajille laattojen painamisen työvaiheen. Vuosisadan aikana tuli hyvin vähän muutoksia ammattikunnan toimintaan ja Ranskan Suureen vallankumoukseen saakka (1789) ammattijärjestö säätelivät vedostajien työtä.⁶⁷

Vallankumouksen jälkeen töiden vähyys ja työperinteen katkeaminen melkein kolmenkymmenen vuoden ajaksi sai vedostajat korostamaan asemaansa.⁶⁸ Ammattikunta järjestäytyi uudelleen sekasortoisten vallankumousvuosien jälkeen. Vedostajien lukumäärää rajoitettiin, heillä tuli olla ammatillinen koulutus ja heidän tuli olla valan tehneitä. Tämä todistus oli henkilökohtainen ja oikeutti ammatinharjoittamiseen tietyssä kaupungissa. Työpajalla tuli olla vähintään neljä prässiä. Tämä käytäntö kesti vuoteen 1870 saakka, jolloin tuli voimaan lehdistön vapaus. Vuonna 1881 painoala ja kirjakaupat julistettiin täysin vapaiksi hallinnollisista muodollisuuksista. Vedoksista tuli kuitenkin ilmetä vedostajan ja kustantajan nimet ja osoitteet.⁶⁹

3.4. Ammattikunnan tavat

Metalligrafiikan vedostajat valitsivat kirjanpainajien tapaan suojeleuspyhimykseseen Johanneksen. Raamatussa on kertomus siitä, kuinka evankelista heitettiin kiehuvaan öljyyn Rooman Porte Latinessa⁷⁰, mistä hän selviytyi vahingoittumattomana ja vieläpä

⁶⁴ Encyclopédie de Diderot 1751-1780, *Imprimeur*, Tome 8, 629.

⁶⁵ Adhémar 1974, 9.

⁶⁶ Frèrebeau 1974, 35. BEL.

⁶⁷ Frèrebeau 1974, 43. BEL.

⁶⁸ Adhémar 1974, 9.

⁶⁹ Frèrebeau 1974, 36-37. BEL.

⁷⁰ *Saint Jean Porte-Latine*

entistä viisaampana ja rohkeampana. Vedostajien työhön kuului öljyn keittäminen, joka oli vaarallinen toimenpide. Luukas, jonka attribuutti oli kirja, oli kirjapainoalaan liittyen toinen vedostajille tärkeä pyhimys. Tästä muodostui Pyhän Luukkaan ja Pyhän Johanneksen veljeskunta, joka vietti pyhimyksen päivää 18. lokakuuta. Juhlat aloitettiin kymmeneltä aamulla messulla, jonka lopussa valittiin uusi veljeskunnan johtaja seuraavaksi vuodeksi. Pyhimyksen päivänä jokainen jäsenmaksunsa maksanut veljeskunnan jäsen sai yhden vedoksen, jonka hän piti pajansa seinällä koko vuoden ajan.⁷¹

Pajoissa oli tapana antaa vaativimmat ja siis tuottoisimmat työt talon vanhimmille vedostajille. Tietyt työtehtävät olivat vedostajien vastuulla, toiset taas oppipoikien ja apulaisten hoidettavana. Vedostajat kostuttivat ja harjasivat paperinsa, jauhoivat käyttämänsä painovärit, pesivät tai pesettivät huovat. Iltaisin he levittivät päivän aikana käyttämänsä huovat, ripustivat grafiikanlehdet naruille kuivumaan ja sammuttivat hiilipannun.⁷²

1700-luvulla palkka maksettiin kerran kahdessa viikossa.⁷³ Ainakin 1800-luvun alussa vedostajalle maksettiin tekemiensä vedosten mukaaan. Hän siis työskenteli urakkapalkalla, joka neuvoteltiin pajan johtajan kanssa. Hänen tuli itse kustantaa työkalunsa, kuten kangasrievut, väritamponit, kulhot, sienet, paperiharjat, palettiveitset, jne.⁷⁴

Jos vedostaja painoi epäonnistuneen sarjan, jota ei voitu toimittaa tilaajalle, hän ei saanut palkkaa ja joutui lisäksi maksamaan pajan johtajalle käyttämänsä paperin. Johtaja repi vedokset työntekijän edessä, tapa millä varmistettiin, ettei huonolaatuisia vedoksia päässyt salaa lähtemään pajalta. Jos taas vedostaja päästi paperinsa homehtumaan, hänen tuli ensiksi yrittää poistaa tahrat. Mikäli hän ei siinä onnistunut, johtajalla oli oikeus maksattaa pilaantunut paperi työntekijällään.⁷⁵

Vedostajien ammattikunta piti yllä eräänlaista sosiaalihuoltojärjestelmää. 1800-luvun alussa vedostajat pitivät huolta vähäosaisista ammattiveljistään lahjoittamalla

⁷¹ Frèrebeau 1974, annexe I. BEL.

⁷² Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 312-314.

⁷³ Encyclopédie de Diderot 1751-1780, *Imprimeur*, Tome 8, 629.

⁷⁴ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 311.

⁷⁵ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 312.

kuukausittain 15 senttiä niille, jotka joko vanhuuden tai sairauden vuoksi olivat työkyvyttöminä. Tämän lisäksi jokainen vedostaja lahjoitti sairaskassaan 50 senttiä niille, jotka olivat olleet työstä pois yli kuukauden ajan. Kävelemään kykenevät sairaat kiersivät joka kuukausi pajoissa keräämässä avustukset koko vähäosaisten joukolle. Pajojen johtajien oli tapana antaa yhteiseen kassaan puolet enemmän kuin vedostajien.⁷⁶

Oppipoikien koulutus oli säädetty ammattikunnan asetuksissa. Vähintään nelivuotinen koulutus alkoi 12–13 vuotiaana. Ensimmäisten kuuden kuukauden aikana oppipoika ei saanut palkkaa. Tämän jälkeen palkka nousi portaittain 50 sentistä ylöspäin. Oppilasaikansa alussa oppipojan tehtäviin kuului muun muassa pajan siivoaminen, työntekijöiden lounaan noutaminen, prässien pyyhkiminen, sekä vedosten kuivaaminen pahvien välissä ja niiden satinoiminen. Neuvokas oppipoika onnistui ansaitsemaan hieman ylimääräistä tulevilta vedostajatyötovereiltaan tarjoutumalla tekemään heille tarkoitettuja töitä. Kolmantana ja neljäntenä harjoitteluvuotenaan oppipoika siirtyi vedostamaan ja hänelle maksettiin vedosten lukumäärän lukaan, kuten muillekin vedostajille, mutta hänen palkkansa oli puolet ammattivedostajien saamasta summasta. Poikkeuksena olivat mestareiden omat pojat, joiden ei tarvinnut tehdä ensimmäisen ja toisen oppilasvuoden töitä. Mestarilla ei saanut olla kuin yksi oppipoika kerrallaan. Valmistuvilta oppipojilta odotettiin varsinaisten työtehtävien hallitsemisen lisäksi järjestyksen sekä ajan ja materiaalien taloudellisen käytön omaksumista.⁷⁷

Oppipoika-ajan päätyttyä vastavalmistuneelle järjestettiin juhlat. Vedostajien joukkoon ylenemistä symboloi nuorelle luovutettu esiliina tai paperin pyyhkimiseen tarkoitettu harja. Tapausta juhlistettiin juomingeilla. Juomiseen saatiin syy myös silloin, kun joku vedostajista erehtyi tekemään *culotten* (suom. 1. polvihousut, 2. alushousut).⁷⁸ *Culotte* on vedos, jossa laatta on asetettu väärään paikkaan prässipedillä tai vastaavasti painopaperi on väärin kohdistettu. Tuloksena on vedos, jonka ylämarginaali on alamarginaalia suurempi. Kuva näyttää ”roikkuvan” paperiarkilla – kuin housut pyykkinarulla.

⁷⁶ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 314-315.

⁷⁷ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 216-219 ;
Encyclopédie de Diderot 1751-1780, *Imprimeur*, Tome 8, 629.

⁷⁸ Henry 1976, 58.

Pariisilaiset nykyvedostajat, joista valtaosa lähestyy eläkeikää, ovat hekin kokeneet nämä samat oppipoikariitit. Palkallinen oppisopimusaika kesti usein juuri neljä vuotta.⁷⁹ Vielä 1950-luvullakin oppipojan ensimmäisiin tehtäviin kuului värien valmistaminen. Tämä pitkä ja vaivalloinen toimenpide tarkoitti värijauheen sekoittamista öljyyn.⁸⁰

3.5. Työpajojen tuotanto

Pariisissa painettiin 1760-luvulla 500 000 vedoksen sarja Neitsyt-aiheesta, jota lahjoitettiin synnyttäneille naisille. Sarjasta on säilynyt meidän päiviimme ainoastaan kolme kappaletta.⁸¹ Tämä anekdootti auttaa ymmärtämään kuinka erilainen asema vanhoilla grafiikanlehdillä oli omana aikanaan. Nämä nykyään harvinaiset vedokset olivat aikanaan täysin kulutustavaraa. Muutamien historian tuntemien vedossarjojen suuruudet antavat jonkinlaisen käsityksen tuotannon laajuudesta ja vedostajien työmäärästä sekä grafiikanlehtien yleisyydestä ihmisten arjessa.

On vaikea tietää millaista grafiikkaa 1600-luvulla tehtiin, koska vain tämä murto-osa grafiikan pajojen tuotannosta on säilynyt meidän päiviimme. Vihjettä asiasta saa tarkastelemalla kahta Abraham Bossen grafiikanlehteä vuosilta 1642–43. Ensimmäinen kuvaa metalligrafiikan kaivertajia työssään (*l'Atelier de gravure en taille-douce* tai *Les Graveurs en taille-douce*) (Kuva 7) ja toinen vedostajien työpajaa (*l'Imprimerie en taille-douce* tai *Les imprimeurs en taille-douce*) (Kuva 8). Ensimmäisessä kuvan oikealla istuva kuparikaivertaja työstää Neitsyt ja lapsi -aihetta, vasemmalla istuva etsaaja tekee aihetta Kristuksen elämästä, taka-alalla kapusiinimunkit katselevat uskonnollisia aiheita ja kavaljeeri ihailee suurta maisemaa kahden muotokuvan välissä. Kavaljeerin vasemman olkapään kohdalla on Bossen vedos *La Fortune de la France*, karikatyyri espanjalaisia vastaan. Vedostajien paja -teoksessa näkyy naruilla kuivumassa ristiinnaulitsemisaihe, pyhä perhe seimen äärellä ja muita uskonnollisia aiheita. Takaseinällä on ripustettuna taistelukohtaus, laattaa värittävän työntekijän takana näkyy krusifiksiaihe sekä Neitsyt ja lapsi -aihe.⁸²

⁷⁹ Pierre Lallierin tiedonanto 1.3.2006 ; René Tazén tiedonanto 10.10.2004.

⁸⁰ Hindry 2006, 81.

⁸¹ Bersier 1963, 17.

⁸² Préaud 1999, 31. Ranskan valtionkirjaston kotisivuilla on mahdollista katsoa näitä kahta teosta « suurennuslasilla » : <http://expositions.bnf.fr/bosse/index.htm> , Klikkaa « à la loupe », teokset ovat sarjan viimeisenä.

1600-luvun puolivälissä uskonnolliset aiheet siis hallitsivat markkinoita. Kirkko, luostarit ja veljeskunnat muodostivat laajan asiakaskunnan. Tämän jälkeen tulivat ajankohtaiset aiheet, kuten taistelut – aikana jolloin sota oli lähes yhtäjaksoista, sekä karikatyyrit, erityisesti espanjalaisia vastaan. Kotien seiniä koristivat almanakat ja hullunkuriset aiheet. Käyttögrafiikan markkinaosuus oli paljon suurempi kuin hienostuneen, mestarin kaivertaman grafiikan.⁸³

1800-luvun alussa kirjoitetusta lähteestä voidaan päätellä vuosisatojen vaihteen aikaiset aihepiirit. Silloin tärkein grafiikan genre oli luonnonhistorialliset aiheet, minkä jälkeen tulivat maisema-aiheet, historiakuvaus ja muotokuvat. Myös nuottien ja käyntikorttien painaminen oli syväpainon erikoisaloja. Useat Pariisin grafiikanpajat olivatkin erikoistuneet yhden tietyn aihekategorian painamiseen.⁸⁴ Nuottien ja käyntikorttien painajien työ oli varmasti hyvin monotonista ja rutiininomaista, siitä huolimatta, että se edelleen toteutettiin käsityönä. Sitä vastoin nämä muut mainitut genret, jotka usein toteutettiin värigrafiikkana, vaativat vedostajaltaan suurta ammattitaitoa. Ne olivat monivaiheisia töitä, jotka edellyttivät tekijältään huolellisuuden ja ongelmanratkaisukyvyyn lisäksi taiteellista makua, kykyä lukea kuvaa ja saada se toimimaan useita laattoja ja värejä yhdistelemällä.

1800-luvulla metalligrafiikan vedostajien ammattikunta jakaantui kahteen eri ryhmään: Virallisiin painotöihin (ransk. *travaux de ville*) kuuluivat kaikki paperikaupan tuotteet kuten käyntikortit, painetut kirjepaperit, laskut, valtakirjat, kutsukortit, syntymätodistukset, diplomit, ruokalistat ja shekit. Kirjakaupantöihin (ransk. *travaux de librairie*) puolestaan luokiteltiin mustavalkoinen ja värिताidegrafiikka, uskonnolliset aiheet, jäljennösgrafiikka, grafiikansarjat, kuvitetut taidekirjat, grafiikan yhdistysten tilaukset, sanomalehtikuvat, katalogit, valtion tilaukset ja muun muassa postikortit.⁸⁵

Virallisia painotöitä tekevän vedostajan työ oli siis yksinkertaisten arkielämän lippujen ja lappujen monistamista vanhoilla metalligrafiikan menetelmillä. Painomäärät olivat suuria ja laattojen vedostaminen toteutettiin aina samalla tavalla. Teollistumisen myötä nämä työt korvattiin painokoneilla.

⁸³ Préaud 1999, 31-32.

⁸⁴ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 100, 113, 116, 128, 165, 217.

⁸⁵ Frèrebeau 1974, 81-130. BEL ; Haasen 1936 a, 27.

Viivasyövytyksellä toteutetut uskonnolliset aiheet vedostettiin mustalla tavalliselle paperille. Tämä oli laaja tuotannon alue vielä 1800-luvun loppupuolella, kunnes fotomekaaniset painomenetelmät korvasivat alan kokonaan. Jäljennösgrafiikan avulla välitettiin ajan virallista taidemakua. Nämä grafiikanlehdet olivat suurikokoisia ja ne vedostettiin usein erikoispapereille, kuten japaninpaperille tai esimerkiksi pergamentille. Myös tämä ala korvattiin valokuvauksella ja fotomekaanisilla painomenetelmillä ensimmäisen maailmansodan jälkeen. Vielä nykypäivänäkin suositut grafiikansarjat (ransk. *suite*) jatkavat Francisco Goyan sarjojen perinnettä. 1800-luvulla ne olivat usein maisema- tai kaupunkinäkömääihteestä 30–40 grafiikanlehteä sisältäviä kokonaisuuksia, joita vedostettiin yli sadan kappaleen sarjoina.⁸⁶

1800-luvun puolivälissä Pariisin markkinoille tuli uutuutena grafiikkaa ja runoutta yhdistelevät teokset. Nämä suosituiksi tulleet kuvitetut runoteokset olivat taiteilijoiden tekemien originaalitaidekirjojen edeltäjiä. Originaaligrafiikan lisäksi vedostettiin jälkivedoksia pajan omistamista laatoista. Goyan ja Rembrandtin teokset olivat suosittuja ja niitä vedostettiin heliogravyyrilaatoilta.⁸⁷

Grafiikan yhdistysten tilaukset koostuivat joko taiteilijoiden muodostamien yhdistysten tai taiteenharrastajien yhteisvoimin kustantamista vedossarjoista. Sanomalehdillä oli 1880-luvulle saakka tärkeä rooli jäljennösgrafiikan tuottajana. Taidelehdet, kuten *L'Artiste*, *La Gazette des Beaux-Arts* ja *l'Art – revue de l'art ancien et moderne*, julkaisivat sekä uusia että vanhoja grafiikanlehtiä. Taiteilija ei todennäköisesti voinut valita vedostajaansa, sillä saman taiteilijan teokset on toteutettu eri tavalla eri vedostajien tekeminä. Katalogeihin kuuluivat taiteilijoiden katalogit, taidemyyntiluettelot ja näyttelyluettelot. Fotomekaaniset menetelmät syrjäyttivät myös tämän jäljennösgrafiikan alan. Valtiontilauksilla käsitetään ne Louvren calcografian yksityisille työpajoille antamat työt, joita laitos ei suuren työmääränsä vuoksi itse kyennyt hoitamaan.⁸⁸

Täysin omana metalligrafiikan erioisalana syntyi posliiniastioiden koristekuvioiden painaminen. Vuonna 1740 perustetulla Sèvresin posliinitehtaalla (*La Manufacture*

⁸⁶ Frèrebeau 1974, 81-82, 86, 94-95. BEL.

⁸⁷ Frèrebeau 1974, 96-99. BEL. Heliogravyyri-menetelmässä valokuva valotetaan akvatintalla valmistetulle laatalle. Menetelmää käytettiin paljon juuri reproduktioiden painamiseen. Tekniikka kehittyi käsin vedostamisen jälkeen mekaanisilla painokoneilla tehtäväksi, jonka vasta offset syrjäytti.

⁸⁸ Frèrebeau 1974, 105-106, 115-116, 118, 129-130. BEL.

nationale de Sèvres) toimii yhä edelleen metalligrafiikanpaja. Kuparikaiverruksella toteutettu kuvio painetaan prässillä silkkipaperille, mistä se siirretään astian pintaan. Nykyään pajalla toimii yksi vedostaja, joka työpanoksellaan osallistuu näiden usein kullalla painettujen astiastojen valmistamiseen, jotka päätyvät Ranskan presidentin ja lukuisten valtiollisten instituutioiden käyttöön.⁸⁹

Viivasyövytyslaatasta voitiin ottaa laadukkaita vedoksia keskimäärin 2000 kappaleeseen saakka ja kuparikaiverruksesta 3000 vedokseen asti.⁹⁰ *Avant la lettre* -vedokset olivat keräilijöiden etsimiä, ja ne myytiin kalliimmalla kuin vedokset, joihin alateksti oli jo kaiverrettu. Niitä painettiin 1800-luvulla 25–150 vedoksen sarjoja. Varsinaisten vedossarjojen koot ylsivät 700 grafiikanlehteen, teräslaatoista voitiin ottaa tuhansia, jopa 20 000 kappaletta.⁹¹ Laatat kuluivat suurina vedossarjoja otettaessa. Uria tuli tästä syystä välillä syventää, mikä selittää vanhojen grafiikansarjojen epätasaisuuden. Toinen syy sarjojen epätasaisuudelle oli se, että laattoja vedostettiin kysynnän mukaan aina niiden loppuun kulumiseen saakka.⁹²

1800-luvun puoliväliin saakka suurin osa metalligrafiikan vedostajista tuotti siis arkipäiväistä käyttögrafiikkaa. Sarjojen suuruudesta voi päätellä, että työ oli rutinoitunutta toistoa.

Ero nykypäivään on huomattava. Kun 200 vuotta sitten ostajia riitti näin suurelle määrälle vedoksia, nykypäivänä ”suuri” yleisö on jäänyt pois pelistä ja vedossarjat tehdään käytännössä vain pienelle keräilijöiden joukolle, aivan kuten ennen toteutettiin *avant la lettre* -vedokset. Sarjojen suuruudet ovat nykyään lähempänä 25:tä kuin 150 vedosta.

Kuparilaattojen terästämisen keksivät ranskalaiset Salmon ja Garnier vuonna 1857.⁹³ Kaiverrettu kuparilaatta päällystetään elektrolyysialtaassa ohuella teräspinnalla. Terästämisen avulla voidaan säilyttää kuparille kaivertamisen edut ja silti ottaa laatasta huomattavasti suurempi vedosmäärä. Laatan alkaessa kulua, terästämisen voidaan ottaa pois ja tehdä uudelleen. Taidegraafikko Maxime Lalanne kuvasi tuoretta

⁸⁹ François Baudequinin tiedonanto 18.11.2008.

⁹⁰ Préaud 2004, « Abraham Bosse et les débuts de la taille-douce à Paris », 11.

⁹¹ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 174, 281.

⁹² Bersier 1963, 69.

⁹³ Béguin 1998, *aciérage*, 21.

keksintöä toiveikkaana: ”Terästäminen säilyttää graafikoidemme laatat hyvässä kunnossa ja mahdollistaa levittämisen paljon suuremman yleisön keskuuteen, kuin ainoastaan rikkaiden salonkeihin tai amatöörien kokoelmiin.”⁹⁴ Valitettavasti Lalannen unelma ei Ranskassa ole vieläkään toteutunut, vaan taidegrafiikka on suurelle yleisölle yhä edelleen tuntematon taiteen laji. Vaikka terästäminen sallisikin suuremman levikin, ei markkinoilla ole tarpeeksi kysyntää.

3.6. Taidegrafiikan vedostajien eriytyminen muusta ammattikunnasta

Grafiikan originaalisuus ei ennen 1800-lukua koskaan noussut pohdinnan aiheeksi, sillä kuusisataavuotisesta historiastaan grafiikka on ollut muutamaa poikkeusta lukuun ottamatta (Dürer, Rembrandt, Callot, Goya) käyttögrafiikkaa ja epäitsenäistä, maalaustaidetta palvelevaa jäljennösgrafiikkaa.⁹⁵

Kuten grafiikanpajojen tuotantoa tarkasteltaessa kävi ilmi, valokuvauksen keksiminen 1800-luvun puolivälissä teki jäljennösgrafiikan tarpeettomaksi. Fotomekaanisten menetelmien yleistymiseen saakka taidegrafiikka ja kaikki muut painotuotteet toteutettiin siis samoilla painomenetelmillä.⁹⁶ Myös litografian keksimisellä (v. 1798) oli vaikutusta taidegrafiikan syntyyn: Kivipainon helppous ja nopeus teki siitä pian hyvän jäljennöstekniikan, joka syrjäytti tässä tehtävässä monet metalligrafiikan menetelmät.⁹⁷ Jäljennösgrafiikka korvattiin ensiksi värilitografialla ja 1890-luvulta lähtien fotomekaanisilla menetelmillä, mitkä 1920-luvulle tultaessa olivat lähes täysin syrjäyttäneet perinteiset metalligrafiikan väripainomenetelmät.⁹⁸ Mekaaninen reproduktio, valokuvaus ja taidegrafiikka irtaantuivat kukin omiksi aloikseen.⁹⁹

Teknisten mullistusten myötä taiteilijat alkoivat suhtautua grafiikkaan uudella tavalla. 1800-luvun puolivälissä alkoi taiteilijoiden piirissä herätä kiinnostus kohottaa grafiikka itsenäiseksi taiteenlajiksi. Liikkeen taustalla oli muun muassa akateemisesta perinteestä irtautuneen realistisen ja maalauksellisen suuntauksen esiinnousu. Uudistusliike syntyi Ranskassa ja Englannissa samoihin aikoihin 1850–60-luvuilla. Uuden grafiikan

⁹⁴ Lalanne 1878, 96-98.

⁹⁵ Malme 2002, 34.

⁹⁶ Bersier 1963, 19.

⁹⁷ Malme 2002, 62.

⁹⁸ Melot 2006, 28.

puolestapuhujina toimivat Barbizonin koulukunnan maisemamaalarit Charles-François Daubigny ja Charles Jacque sekä runoilija ja taidekriitikko Charles Baudelaire, joka julisti viivasyövytyksen olevan muodissa.¹⁰⁰

Ranskassa taidegrafiikan nousu liittyy poliittisella tasolla tasavaltalaisaatteeseen ja toisen keisarikunnan vastustamiseen. Viivasyövytystä käytettiin sitä ennen vain harjoitelmiin, se oli täysin Akatemian siunaaman kuparikaiverruksen varjossa. Jäykän kuparikaiverruksen vastakohtana vapaa viivasyövytys alkoi kiinnostaa nuoria kriitikoita ja monia taiteilijoita, jotka olivat realisteja maalaustaiteessa ja tasavaltalaisia poliittiselta vakaumukseltaan. Näistä uudistajista tärkeimpiin kuuluivat Félix Bracquemond ja Edouard Manet.¹⁰¹

Pariisilaisen kustantajan, Alfred Cadart'n ympärille perustettiin vuonna 1861 *La Société des Aquafortistes* -seura. Sen jäseninä toimivat muun muassa Bracquemond, Camille Corot, Gustave Courbet, Daubigny, Honoré Daumier, Maxime Lalanne, Manet, Jean-François Millet, Pierre Puvis de Chavannes sekä englantilaiset Sir Francis Seymour Haden ja James McNeil Whistler. Ryhmän muodostuminen kannusti sen jäseniä henkilökohtaisten kokeilujen etsimiseen ja siten taidegrafiikan uudistamiseen.¹⁰² Seuran toiminta nosti taidegrafiikan esiin ja teki sen harrastamisesta yleistä ja siten auttoi taiteilijoita.¹⁰³ *Société*n jäseninä oli myös useita vedostajia.¹⁰⁴ Heistä aktiivisin oli Auguste Delâtre, joka toimi seuran julkaisun vedostajana.¹⁰⁵

Tähän saakka laatan tekijä oli useimmiten ollut maalarin tai piirtäjän mallin mukaan työn toteuttanut kaivertaja. Nyt asetelma muuttui: Taiteilija valmisti itse laatan ja siten hänestä tuli maalarigraafikko tai taidegraafikko. Taiteilijat vaativat graafisen ilmaisun vapautta tiukasti määrätystä virallisesta grafiikasta, kuparikaiverruksesta.¹⁰⁶ Kuten valokuvaus alkuaikoinaan, myös taidegrafiikka pyrki maalaukselliseen ilmaisuun saavuttaakseen asemansa maalaustaiteen ja kuvanveiston veroisena.

⁹⁹ Melot 1994, 25.

¹⁰⁰ Malme 2002, 65-66 ; Melot 2006, 19.

¹⁰¹ Melot 2006, 19.

¹⁰² Bersier 1963, 272.

¹⁰³ Lalanne 1878, 2.

¹⁰⁴ Frèrebeau 1974, 105-106. BEL.

¹⁰⁵ Melot 2006, 19.

¹⁰⁶ Bersier 1963, 269.

Taidegrafiikka koettiin siten maalareiden, eikä kaivertaja-graafikoiden alaksi. Kaivertamisen osuus jäi vähäisemmäksi, ja sen tilalle tuli tapa maalata laatta painovärillä. Maalari tai piirtäjä käytti piirrintä ja väritamponia kuin kynää tai sivellintä. Siten taidegrafiikan keskeinen työvaihe ei enää ollut laatan kaivertaminen vaan sen vedostaminen.¹⁰⁷ Uudenlainen suhtautuminen grafiikan tekemiseen käänsi perinteisen asetelman ympäri: Siinä missä akateemisessa kuparikaiverruksessa keskityttiin lujaan ammattitaitoon kaivertimien käytössä ja vedostaminen suoritettiin yksinkertaisimmalla mahdollisella tavalla, eli laatta pyyhittiin painoväristä loppuun saakka (ransk. *essuyage nature*),¹⁰⁸ nämä uudet taidegraafikot puolestaan pyrkivät tekemään laattansa nopeasti kuin luonnoksen tapaan ja työn varsinainen toteutus saatiin aikaan vedostamisvaiheessa.

1800-luvun lopun taidemarkkinoita hallitsi uusi porvaristo, joka etsi erikoisuuksia. Vedossarjan vaihtelevuutta alettiin korostaa alkuperäisen ilmeen takaamiseksi ostajalle.¹⁰⁹ Impressionistien vedostajaksi nimetty Auguste Delâtre sanoi vedostajan voivan ottaa samasta laatasta 20, 30 tai 40 toisistaan poikkeavaa vedosta. ”Jo mustalla vedostetusta viivasyövytyksestä vedostaja voi esimerkiksi vaihtaa keskipäivän vaikutelman kuumaisemaksi. Juuri vedostajan tulee jokaisen grafiikan vedoksen kohdalla maalata taulu uudelleen. Taiteilijan tulisi suorittaa vedostaminen, mutta koska se ei ole mahdollista...on vain yksi ratkaisu: vedostaja-taiteilija.” Delâtre valottaa uutta vedostaja-taiteilija -käsitettä (ransk. *l'imprimeur-artiste*) seuraavasti: ”Vedostajan tulee olla myös taiteilija, ammatin mekaaninen tuntemus ei riitä viivasyövytysten vedostamiseen. Tietääkseen kaikki tekniikan mahdollisuudet, tulee taiteilijan olla vedostaja tai vedostajan itse taiteilija.¹¹⁰

Maalarigraafikoiden muodostaman *La Société des peintres graveurs* -seuran perustaminen vuonna 1889 todisti, että taidegrafiikka oli lopullisesti hyväksytty maalaustaiteen rinnalle, eikä se enää ollut virallisen taiteen vastavirrassa.¹¹¹

¹⁰⁷ Melot 1994, 123.

¹⁰⁸ *Nature* -vedoksessa laatan kaivertamattomat alueet vedostuvat yhtä valkoisiksi kuin paperi. Sen vastakohtana on kuvaa pehmentävän toonikalvon jättäminen laatan pintaan.

¹⁰⁹ Melot 2006, 19.

¹¹⁰ Melot 1994, 128.

¹¹¹ Carey 2001, 20.

1800-luvun lopulta lähtien taidegrafiikan kustantajat alkoivat muokata vedosten signeerauskäytäntöä korostaakseen grafiikan alkuperäisyyttä ja tehdäkseen grafiikan lehdistä ostajien silmissä harvinaisempia taideteoksia. Nykyään taiteilija signeeraa ja numeroi vedossarjan lyijykynällä jokaisen vedoksen alareunaan. Keräilijät etsivät harvinaisuuksia kuten työvedoksia (ransk. *épreuve d'état*) tai vedoksia, joiden reunoille taiteilija on kaivertanut huomautuksia (ransk. *épreuve de remarque*). Ensimmäisten vedosten jälkeen nämä merkinnät kuluvat prässin puristuksessa näkymättömiksi. Koevedosten (ransk. *épreuve d'essai*) jälkeen ensimmäinen taiteilijan hyväksymä vedos on *bon à tirer* -vedos (B.A.T.), mikä toimii mallina vedostajan varsinaista vedossarjaa ottaessa. Numerointi ei noudata grafiikanlehtien vedostamisjärjestystä. Kuitenkin esimerkiksi kuivaneulalaattaa vedostettaessa järjestys olisi hyvä säilyttää, sillä ensimmäisten vedosten viiva on mehevämpi ja kuuluu jokaisen uuden vedoksen myötä.

3.7. Vedostajien suuri lama

Ranskan Suuren vallankumouksen jälkeistä aikaa lukuun ottamatta 1900-luvulle saakka syväpainoalalla ei ollut työpulaa. Vähitellen kuitenkin osa töistä korvattiin paljon edullisimmilla ja nopeammilla mekaanisilla syväpainomenetelmillä ja lopulta offset ja heliogravyyrimenetelmät korvasivat manuaalisen syväpainon, jonka alaksi jäivät ainoastaan taidegrafiikan vedokset sekä taiteilijoiden kuvittamien kirjojen painaminen.¹¹²

Mekaanisen syväpainomenetelmän kehitti itävaltalainen Karl Klietsch vuonna 1875. Menetelmän teollistuminen perustui painavan pinnan muuttamiseen pyöriväksi sylinteriksi ja työvaiheiden koneelliseen automatisointiin: Telat levittävät painovärin ja teräs- tai huopalastat suorittavat raakeloinnin, eli pyyhkimisen. Teollistumisen voidaan katsoa alkaneen Saksassa vuonna 1910.¹¹³

¹¹² Haasen 1936 a, 26. Heliogravyyrin mekaaninen muoto kehitettiin menetelmän manuaalisen muodon pohjalta ja siten se on suora johdos akvatintalaatan vedostamisesta. Offset puolestaan on laakapainomenetelmä ja juontaa siis juurensa litografiaan.

¹¹³ Béguin 1998, *presse à imprimer*, 292 ; Mattila 2008 b, « Syväpaino »

<http://www.kolumbus.fi/pentti.mattila/Sivut/Syvapaino.htm> Kirjoittaja toimii kirjapainoalan opettajana Helsingin tekniikan alan oppilaitoksessa (Heltech).

Syväpainokoneita on kahden tyyppisiä: arkkipainokoneita ja rotaatiopainokoneita. Offset-painokoneen syrjäyttämää arkkisyväpainokoneita käytetään enää lähinnä pakkausteollisuudessa suurten väripintojen ja erikoisvärien, kuten metallivärien, painamiseen sekä painosmäärältään suurien yksiväristen etikettien valmistukseen. Myös setelien ja postimerkkien painatuksessa arkkisyväpainokoneita käytetään edelleen.¹¹⁴ Ranskalaisista postimerkeistä suurin osa painetaan syväpainomenetelmällä, minkä lisäksi käytetään heliogravyyri- ja offset-menetelmiä.¹¹⁵ Pariisissa toimii yhä edelleen muutamia käsityöyrityksiä, joissa kaivertaja-painajat valmistavat muun muassa käyntikortteja, etikettejä ja parfyymipakkauksia perinteisillä metalligrafiikan menetelmillä ja tuotteet painetaan näillä vanhoilla syväpainokoneilla.

Syväpainorotaatiomenetelmä on tyypillinen suuripainoksisten aikakauslehtien painomenetelmä. Suhteellisen hidas ja kallis painopinnan valmistus estää syväpainon käytön sanomalehtipainatuksessa. Sen sijaan suuripainoksisissa aikakauslehdissä se pääsee oikeuksiinsa painopinnan suuren painoskestävyyden ja kuvien korkealaatuisuuden ansiosta. Rotaatiomenetelmässä terässylinterin pinnassa on peruskuparikerros, jonka pintaan kuparoidaan elektrolyysimenetelmällä jokaista uutta painotyötä varten uusi irtokuparikerros, johon painopinta syövytetään tai kaiverretaan. Painoväri levittyy painosylinterille sen pyöriessä painovärikaukalossa. Liiallinen painoväri pyyhitään pois sylinteriltä taipuisan raakelin avulla, jolloin kaivertamattomat alueet jäävät puhtaiksi. Rainarotaatiokoneissa paperi syötetään painokoneeseen rullasta ja se kulkee syövytetyn painosylinterin ja kovalla kumikerroksella päällystetyn puristussylinterin välitse. Mekaaniset painomenetelmät perustuvat siten vanhaan metalligrafiikan painomenetelmään, niissä vain kone toistaa vedostajan käsin suorittamat työvaiheet suurella nopeudella.¹¹⁶

On siis ymmärrettävää, että 1800-luvun loppupuolelta lähtien metalligrafiikan vedostuspajojen määrä väheni huomattavasti. Vuonna 1860 Pariisissa oli 137 pajaa, lukumäärän vähentyessä 74:ään vuoteen 1915 tultaessa. Vuonna 1896 vedostaminen työllisti 477 henkilöä (heistä 36 oli naisia). Puolella pajoista oli yhdestä neljään

¹¹⁴ Mattila 2008 b, « Syväpaino » <http://www.kolumbus.fi/pentti.mattila/Sivut/Syvapaino.htm>

¹¹⁵ Musée du Timbre (Postimerkkimuseo), « Techniques d'impression » <http://www.lemuseedutimbre.com/visite/impressiondroite.htm> Viitattu 12.10.2006.

¹¹⁶ Mattila 2008 b, « Syväpaino » <http://www.kolumbus.fi/pentti.mattila/Sivut/Syvapaino.htm>

työntekijää, kolmasosalla viidestä kymmeneen. Suuret, 11–50 työntekijää työllistäneet pajat olivat vähemmistönä.¹¹⁷

1900-luvun alkupuolen kirjoituksissa korostuu halu tehdä selvä ero koneellisten painomenetelmien ja käsityönä toteutetun vedostamisen välillä sekä korostaa taidegrafiikan harvinaisuutta suhteessa populaarikuvien massatuotantoon. Metalligrafiikan tarkoituksena ei enää ollut mahdollisimman suurien sarjojen painaminen, vaan päinvastoin, nyt alettiin suosia pieniä vedossarjoja. Vedostamisen yhteydessä korostettiin koneen osuuden rajoittuvan ainoastaan prässin läpi viemiseen, muiden työvaiheiden ollessa kokonaan käsityötä. Jäljennösgrafiikka koettiin uhaksi taidegrafiikalle ja taiteilijan tuli itse valvoa vedoksen jokaista työvaihetta.¹¹⁸

Vedostajien kirjoituksissa näkyy huoli grafiikan tulevaisuudesta mekaanisten painomenetelmien vallatessa alaa. Pariisilainen vedosta Alfred Louis Porcabeuf (1867–1952) puolusti alaansa seuraavasti: ”Metalligrafiikka tulee litografiaa lukuunottamatta erottaa muista painomenetelmistä, sillä koneella on metalligrafiikan tekemisessä vain toissijainen rooli. Vedostamisen työvaiheet ovat usein erittäin monimutkaisia ja ne tulee toistaa uudelleen jokaista vedosta tehtäessä. Tästä syystä vedostajan persoonallisuudella on keskeinen rooli. Taiteilijan ja vedostajan välinen tiivis ja välttämätön yhteistyö poistaa mahdollisuuden menetelmän korvaamisella mekaanisin keinoin. Ilman tätä vuorovaikutusta teos olisi vajavainen, kylmä ja vailla elämää.”

A. L. Porcabeuf korostaa selvien termien käyttämisen tärkeyttä grafiikan vedoksista puhuttaessa, sillä koneella painettujen ja käsin vedostettujen grafiikanlehtien välille tulisi tehdä selvä ero.¹¹⁹

Vuoden 1929 pörssiromahdus syvensi jo ennestään vaikeaa tilannetta. Romahdusta seuranneen laman aikana monet Pariisin työpajat lopettivat toimintansa. Vedostajat olivat alipalkattuja ja menivät lakkoon vaatien tuntipalkkaa urakkapalkan sijaan sekä palkallisten vapaapäivien käyttöönottoa. Kaikki työpajojen johtajat sulki ovensa. Lakko kesti huikeat puolitoista vuotta, jonka jälkeen 300 pariisilaisesta vedostajasta vain kolmisenkymmentä palasi prässiensä ääreen saaden vaatimansa muutokset työsopimuksiinsa. Muiden - myös johtajien - oli vaihdettava alaa, uusina työllistäjinään suuryritykset kuten Citroën, Renault tai Postilaitos. Uudet painomenetelmät ja sotien

¹¹⁷ Frèrebeau 1974, 44. Taulukko. BEL.

¹¹⁸ Ligeron 1924, IV (avant-propos), 29.

¹¹⁹ Porcabeuf 1917, 3-4.

väliset lama-ajat tuhosivat siten suurimman osan pajoista.¹²⁰ Muun muassa **Potin**, joka oli työskennellyt Rouault'n kanssa; **Fort**, Picasson ja Matissen alkukauden vedostaja; **Vernand** ja **Chassepot** sekä heliogravyyriin erikoistuneet **Boileau** ja **Nourisson** kuuluivat niihin vedostajiin, joille nämä alan mullistukset sekä yhteiskunnan tapahtumat koituivat ylitsepääsemättömiksi. Paul Haasenin paja puolestaan oli yksi vauraimmista pariisilaisista pajoista ja selviytyi sekä lamasta että toisesta maailmansodasta.¹²¹

Haasen kuvailee lama-ajan vaikutusta vedostamiseen: ”Tänä kriisiaikana [1936] grafiikan vedosten ja originaalitaidekirjojen tilaukset ovat yhä harvempia. Jo viidettä vuotta kestänyt taloudellinen lama on ennennäkemätön. Työntekijät lähtevät ammattiliitoista, pajojen ovia suljetaan, tilanne on hälyttävä. Metalligrafiikka ja syväpaino eivät kuitenkaan voi kuolla, sillä ne edustavat taidetta yhtäläillä kuin maalaus, kuvanveisto, arkkitehtuuri tai musiikki. Maamme, joka vuosisatojen ajan on ollut grafiikan ja ennen kaikkea sen vedostaminen kehto, päästää nyt käsityöläiset hylkäämään ammatin, joka ei heitä enää elätä. [...] Ja samaan aikaan meille on lähetetty taiteilijoita ja käsityöläisiä Saksasta, Italiasta, Tsekkoslovakiasta, Itävallasta ja USA:sta oppimaan vedostamisen taidetta ja meidän työtapojamme. Nämä ovat palanneet kotimaihinsa hyvien tietojen kartuttamina ja ovat perustaneet sinne grafiikanpajoja. Täten nämä edellä mainitut maat eivät ainoastaan ole lopettaneet tilausten tekemisen Ranskaan vaan lisäksi he kilpailevat epäilyttävällä tavalla meidän kustantajiemme kanssa tarjoamalla kansainvälisille markkinoille omaa tuotantoansa. He eivät toki vielä ole samalla tasolla kuin me, heiltä puuttuu 'Pariisin leima', mitä ei voi oppimalla saada. Tämä siksi, että Ranskalaisella Taidegrafiikalla ja sen vedostamisella on kiistaton asema, jota julkishallinnon ei tulisi päästää sammumaan.”¹²² Vedostaja korostaa ammattikunnan kulttuurihistoriallista merkitystä Ranskalle ja vetoaa pontevalla manifestillaan virkavaltaan pyytäen sen apua alan vaikeaan taloudelliseen tilanteeseen.

Kuten virkaveljensä A. L. Porcabeuf myös Paul Haasen huolehtii alan kurjasta tilanteesta toteamalla, ettei taidegrafiikan ja mekaanisesti vedostetun kuvan välillä saisi koskaan olla epäselvyyttä. Jokaisen painomenetelmän tarkka ja virallinen nimitys tulisi säätää asetuksella, sillä kustantajat voivat huijata ja hämätä yleisöä sanoja pyörittelemällä. ”Eihän ole epäröity rajoittaa laillisesti laatuluokitusten avulla konjakkia,

¹²⁰ « Table ronde des taille-douciers » 1974, 28.

¹²¹ Woimant 1974, 17.

¹²² Haasen 1936 a, 26.

bourgognea tai camembertiakaan” – vedostaja huomauttaa verraten taidegrafiikan vedostamista näihin kansallisiin ylpeydenaiheisiin. ”Sillä olivat mekaaniset painomenetelmät kuinka täydellisiä hyvänsä, tulee niiltä aina puuttumaan sielu, jonka taiteilija välittää teokseen, sekä herkkyyys, jonka vedostaja siihen tulkitsee. Vedostajan ei tule olla tavallinen työn suorittaja, vaan uskollinen ja ymmärtäväinen yhteistyökumppani. Meidän tulee pysyä asemissamme, eikä tehdä ainoastaan kauniita jäljennöksiä, vaan kauniita taidegrafiikan vedoksia. Me hälytämme vaarasta niitä graafikoita ja vedostajia, jotka haluavat kilpailla omakustannushinnassa teollisten painomenetelmien kanssa. Sen tehdessään heidän täytyy työskennellä liian nopeasti, eivätkä he voi tehdä tarkkaa työtänsä sen vaatimalla huolellisuudella. Metalligrafiikka on painoalan helmi, sen tulee itse säilyttää hohtonsa aitona suojelemalla itseään kaikilta tahroilta.”¹²³ Vedostaja korostaa ammattinsa inhimillisyyttä ja ihmisläheisyyttä mekaanisten menetelmien vastakohtana. Hän huolehtii työn korkean laadun ja siten ammattiyhpeyden säilyttämisestä kilpailun kiristytessä ja taloudellisten vaikeuksien edessä.

Myös toisen maailmansodan aika oli luonnollisesti kriisiaikaa työpajoille, sillä suurin osa taiteilijoista pakeni Yhdysvaltoihin. Picasson merkitys oli suuri Pariisin grafiikan alalle. Lamasta ja sodista huolimatta taiteilija jatkoi tuotteliasta yhteistyötä eri pajojen kanssa. Juuri yhteistyö Picasson ja Vollardin kanssa pelasti esimerkiksi Lacourièren pajan sekä ensimmäisen että toisen maailmansodan kriisistä, joilloin suuri osa Pariisin grafiikanpajoista sulki ovensa.¹²⁴

3.8. Toisesta maailmansodasta 2000-luvulle

Taidemarkkinat elpyivät sotien jälkeen, mutta 1960-luvun alussa oli jälleen grafiikan kriisiaika: Originaalitaidekirjat, jotka olivat ensimmäisestä maailmansodasta lähtien olleet keskeisessä asemassa taidemarkkinoilla, olivat menettäneet yleisön arvostuksen, eikä taidegrafiikka vielä ollut saavuttanut tulevaa suosiotansa.¹²⁵ Kriisistä huolimatta 1960-luvulla syntyi uusi taiteilijoiden virtaus Pariisiin. Grafiikan tekijöitä houkutteli ammattitaitoiset vedostuspajat, ne jotka olivat selviytyneet edeltäneistä vaikeista ajoista. Tunnetut opettajina toimineet grafiikan miljöön vaikuttajat kuten Stanley William

¹²³ Haasen 1936 a, 26-27.

¹²⁴ Woimant 1974, 17.

¹²⁵ Woimant 1974, 17.

Hayter, Henri Goëtz ja Johnny Friedlander keräsivät taiteilijoita ympäri maailmaa Pariisiin grafiikanpajoille työskentelemään. 1960-luvun puolivälissä taidegrafiikan markkinat lähtivät vuorostaan huimaan nousuun.¹²⁶ Grafiikka sopi hyvin ajan taidekäsityksiin: Walter Benjaminin teksti taideteoksen monistettavuudesta oli kaikkien huulilla, ja siten grafiikka oli hyvin ajankohtaista.¹²⁷

Alan nousun myötä Pariisin työpajojen lukumäärä oli runsas. Vuonna 1974 tehdystä vedostajien luettelosta käy ilmi, että Suur-Pariisin alueella oli yli 30 metalligrafiikkaan erikoistunutta vedostuspajaa ja muualla Ranskassa kahdeksan.¹²⁸ Suurin osa näistä työpajoista oli pieniä yrityksiä. Sodan jälkeen Pariisin markkinoita hallitsi kaksi suurta pajaa: Leblanc ja Lacourière.¹²⁹ Hyvinä 1980-luvun vuosina esimerkiksi Lacourière, Leblanc-Lallierin, Mario Bonin ja Pasicin pajat työllistivät kukin kymmenkunta vedostajaa, joiden lisäksi heillä oli apulaisia, jotka hoitivat muun muassa vedosten kuivaamisen.¹³⁰ Kaupan käydessä hyvin myös monet taidegraafikot ryhtyivät vedostajiksi. He toimivat alihankkijoina Lacourière ja Leblanc'n suurpajoille, tehden myös omia tilauksia suoraan taiteilijoiden kanssa.¹³¹

Vedostajien yhteisen palaverin pöytäkirjasta selviää, että vaikka vedostajilla oli paljon töitä 1970-luvulla, oli heillä myös huolenaiheita. Kustantajat halusivat tilauksensa nopeasti, kiirehtimättä kuitenkaan maksun kanssa. Suurten kulujen seurauksena vedostajat joutuivat maksua odotellessaan helposti vaikeuksiin. Vedostajilla oli huoli työnsä korkean laadun säilyttämisestä suurten tilausmäärien edessä ja kustantajien tinkiessä hinnoista. Kustantajien joukossa oli myös yksinomaan kaupallista voittoa tavoittelevia. He eivät välittäneet työn laadusta vaan ainoastaan saamastaan voitosta. Toisena ongelmana oli edeltäneen laman aiheuttama materiaalien vaikea saatavuus. Vedostajat toivoivat voivansa yhdistyä taatakseen laadukkaiden materiaalien tuotannon jatkumisen ja siten työnsä korkean laadun säilymisen. Ammattilaiset totesivat juuri laadun olevan pariisilaisten vedostajien maineen takana ja houkuttelevan tilauksia ympäri maailmaa.¹³²

¹²⁶ Pierre Lallierin tiedonanto 1.3.2006.

¹²⁷ Spies 2006, 42.

¹²⁸ Woimant 1974, 18-28.

¹²⁹ Pierre Lallierin tiedonanto 1.3.2006.

¹³⁰ Tiedonannot : Mario Boni 10.7.2004 ; Denise Frélaud 22.2.2006 ; Pierre Lallier 1.3.2006 ; Pascal Gauvard 15.8.2004.

¹³¹ Pierre Lallierin tiedonanto 1.3.2006.

¹³² « Table ronde des taille-douciens » 1974, 29.

Nousukautta kesti aina 1980-luvulle saakka, jonka jälkeen tuotanto hiipui vähitellen talouden laskusuhdanteen seurauksena ja 1990-luvun alkuun tultaessa tilanne oli jo huolestuttava.¹³³ Nyt jo kohta kahdenkymmenen vuoden odottelun jälkeen monet Pariisiin vedostajat ovat melko pessimistisiä tulevaisuudestaan, varsinkin kun he ovat lähestymässä eläkeikää.

Jo 1970-luvulla oltiin tietoisia alan haavoittuvuudesta, sillä edeltäneet vaikeat ajat olivat vielä hyvässä muistissa. Alan nousukausi edellytti kipeästi nuorten kouluttamista mestari-oppipoikamenetelmällä, joka edelleenkin on ainoa keino ammattitaidon saavuttamiseksi. Tilanne koettiin ristiriitaiseksi, koska nuorille ei enää voitu taata töitä virallisten painotöiden parissa (muun muassa etiketit ja käyntikortit), jos laskusuhdanne alkaisi uudelleen – niin kuin sitten kävikin. Lacourièren pajan vastaavan Jacques Frélaud'n mukaan offset-menetelmän tulo ”oli puhdistanut” vedostajan ammatin taiteeksi, mutta sen kääntöpuolena oli koulutettavan ammattisukupolven epävarma tulevaisuus. Vedostajan kouluttaminen vaatii useita vuosia, eikä siten salli alan vaihtamista töiden yhtäkkiä vähentyessä.¹³⁴

Vuosisatoja jatkunutta oppipoikien koulutusjärjestelmää on tänä päivänä huomattavasti vaikeampi toteuttaa. Vielä 1970-luvulla oppipoika teki yhden työpäivän aikana koko kuukauden vaatimattoman palkkansa. Palkka ja työnantajan kulut olivat paljon pienemmät kuin nykyään ja lisäksi työntekijän päivittäinen tuotanto oli suurempi. Nämä seikat mahdollistivat nuoren perusteellisen kouluttamisen, mikä tarkoitti useita vuosia kestänyttä työntekoa mestarivedostajan opissa.¹³⁵ Nykyään pajat ottavat harjoittelijoita muutamaksi kuukaudeksi tai korkeintaan vuodeksi. Jatkovaa työtä ei voida taata, koska pajoilla ei ole tarpeeksi töitä eikä myöskään varaa maksaa työharjoittelijalle. Kouluttaminen ei ole mielekäästä, sillä työnäkymät ovat niin huonot. Pajoilla vierailee kuitenkin satunnaisesti taidekoulujen opiskelijoita ja eri organisaatioiden rahoituksella lyhytaikaisia työharjoittelijoita.

Kun nuoria ei saada koulutettua vanhan vedostajasukupolven tilalle, on satojen vuosien aikana kertynyt käsityötaito vaarassa unohtua. Pierre Lallier antoi tästä yhtenä esimerkkinä käsin aikaansaadun värikalvon, jonka oppiminen vaatii aikaa. Hänen ei

¹³³ Pierre Lallierin tiedonanto 1.3.2006.

¹³⁴ « Table ronde des taille-douciens » 1974, 28.

¹³⁵ René Tazén tiedonanto 10.10.2004.

tätä menetelmää tarvitse enää työssään käyttää koska taiteilijat eivät osaa sitä kysyä ja siten taito unohtuu.¹³⁶

Kun taidegrafiikkaa vielä tuotettiin ja myytiin runsaasti, uuden sarjan julkaisun valmistuminen edellytti tietyn ketjun osatekijöiden olemassaoloa. Ketjun ensimmäisenä on **taiteilija**, joka tekee laatan joko itsenäisesti tai vedostajan avustuksella. **Vedostaja** tekee yhteistyössä taiteilijan kanssa *bon à tirer* -vedoksen, jonka taiteilija signeeraa ja johon hän merkitsee vedossarjan suuruuden. Sarjan valmistuttua taiteilija signeeraa ja numeroi jokaisen vedoksen. Sarjan tilaajana on **kustantaja. Jälleenmyyjä** markkinoi ja myy vedoksia gallerioille. **Galleristi** myy vedokset lopullisille **ostajille** kuten keräilijöille, instituutioille, yrityksille ja yksityisille taiteen harrastajille. Nykyään tämä roolijako ei useinkaan ole näin selkeä. Taidemarkkinoiden vaikeuksien vuoksi tekijöiden määrä on vähentynyt ja siten yksi ihminen hoitaa monia tehtäviä. Siten esimerkiksi taiteilija vedostaa itse omakustanteisena sarjan, jonka hän myy pienissä erissä galleristille. Vedostaja puolestaan toimii usein myös kustantajana, jälleenmyyjänä ja joskus jopa galleristina.¹³⁷ Näiden edellä mainittujen tekijöiden lisäksi alalla toimivat yhteistyössä muun muassa museoiden henkilökunta, kehystäjä, kirjansitojat, paperin valmistajat, vanhan grafiikan välittäjät ja typografit.

Grafiikan kustannustoimintaa on enää erittäin vähän Pariisissa. Parikymmentä vuotta sitten monet galleristitkin tekivät tilauksia sekä taiteilijoilta että vedostajilta, ja grafiikan kustantajia oli runsaasti aina 1990-luvun alkuun saakka.¹³⁸ Nykyään Pariisissa on vain muutama grafiikkaan erikoistunut kustantaja-galleristi, joista suurimpia ovat Michèle Brouetta ja Catherine Putman. Tilausten maksukäytäntö on muuttunut olennaisesti: Ennen kustantaja maksoi erikseen sekä taiteilijalle että vedostajalle. Nykyään maksu suoritetaan useimmiten pienissä erissä suoraan taiteilijalle, joka siitä syystä yrittää usein itse suorittaa vedostamisen. Jos taiteilija ei siinä onnistu tai muuten haluaa teettää työn vedostajalla, yrittää hän toki neuvotella mahdollisimman alhaisen hinnan. Ennen taiteilija ja vedostaja joutuivat harvoin tällaiseen tilanteeseen molempien saadessa maksun työn tilaajalta.¹³⁹

¹³⁶ Pierre Lallierin tiedonanto 1.3.2006.

¹³⁷ Pérès 1999, 16.

¹³⁸ Denise Frélaud'n tiedonanto 22.2.2006.

¹³⁹ Pierre Lallierin tiedonanto 1.3.2006.

Grafiikkaa tekevien taiteilijoiden lukumäärä on laskusuhdanteesta huolimatta kasvanut valtavasti. Silti grafiikan kustantajia ja jälleenmyyjiä on nykyään vedostaja Pierre Lallierin mukaan kymmenen kertaa vähemmän kuin hyvinä 1970-luvun aikoina.¹⁴⁰ Suuri taidegraafikoiden joukko kustantaa itse vedoksensa ja kiertää moninaisissa grafiikan näyttelyissä. Näitä biennaaleja ja muita tapahtumia on lukuisia ympäri Ranskaa ja ennen kaikkea Suur-Pariisin alueella. Sitä vastoin gallerioiden ja kustantajien rahoittamia, taidemarkkinoilla menestyneitä taidegraafikoita on Ranskassa hyvin vähän.

Tänä päivänä tilauksia tekevät lähinnä grafiikan yhdistykset, joiden toiminta rahoitetaan jäsenmaksuilla ja jäsenten tekemillä ennakkomaksuilla. On erittäin harvinaista, että taiteilija rahoittaa itse vedostustyön. Jos työllä ei ole tilaajaa, taiteilijan ei useinkaan ole mahdollista palkata ammattivedostajaa. Kustannustoiminnan vähentymiseen on Lacourière'n pajan vastaavan Denise Frélaud'n mukaan monia syitä: Ensinnäkin suuri yleisö ei Ranskassa tunne metalligrafiikkaa, litografia on huomattavasti tunnetumpaa. Grafiikka on leimattu ”köyhien taiteeksi”, eikä se vielä nauti yleisön silmissä samanlaista arvostusta kuin muut kuvataiteen lajit. Grafiikan menetelmiä ei tunneta ja siitä syystä teokset usein sekoitetaan tavallisiin painotuotteisiin. Siten niiden käsityön arvoa ei ymmärretä, joten hinnat tulkitaan kalliiksi. Galleristien kulut, kuten vuokrat, ovat nousseet huomasti viime vuosina. Ammattivedostajan työpanos tulee tilaajalle kalliiksi yhteiskunnassa, jossa työvoima on kallista. Maalaustaide on kalliimman hintansa ja pienempien kulujensa ansiosta paljon kannattavampi tuote kuin taidegrafiikka.¹⁴¹

Tuotannossa tapahtunut merkittävin muutos on vedossarjojen pienentyminen – luonnollinen seuraus tilausten vähentymisestä. Vielä 1970- ja 1980-luvuilla tehtiin keskimäärin 100 vedoksen sarjoja ja jopa 250:n sarjat olivat tavallisia. Nykyään sitä vastoin 20 vedoksen sarjat ovat tavallisia, määrän ylittäessä harvoin 30–40 vedosta. Joskus sarja joudutaan kaiken lisäksi vedostamaan useassa erässä, mikä lisää työmäärää nostamatta kuitenkaan sen hintaa.¹⁴²

Ennen taiteilijoiden originaalikirjojen painaminen muodosti merkittävän osan vedostajien tuotannosta. Lukuisat bibliofiiliseurat tekivät suuria tilauksia ja näiden

¹⁴⁰ Pierre Lallierin tiedonanto 1.3.2006.

¹⁴¹ Denise Frélaud'n tiedonanto 22.2.2006.

¹⁴² Tiedonannot: Denise Frélaud ja Luc Guérin 22.2.2006 ; Pierre Lallier 1.3.2006.

harvinaisten kirjojen keräily oli suosittua. Tämä kirjojen keräilijöiden joukko pitää kyllä perinteitä yhä edelleen yllä, mutta heidän piirinsä vain on huomattavasti pienentynyt. Toinen huomattavasti pienentynyt osa-alue on vanhojen laattojen vedostaminen. Nykytuotannon keskittyessä lähes yksinomaan originaaligrafiikkaan, vielä 1970-luvulla otettiin paljon vedoksia vanhoista grafiikanlaatoista, kuten esimerkiksi Pariisin näkymistä ja nais-aiheista.¹⁴³

Grafiikanpajojen maantieteellinen keskittyminen Pariisiin tekee kaupungista yhä edelleen Ranskan grafiikakeskuksen. Kolme neljäsosaa kaikista taidegrafiikan painoaloista on keskittynyt Suur-Pariisiin alueelle. Kaupungissa ovat edustettuina kaikkien alojen ammattilaiset (metalligrafiikka, litografia, laakapaino, silkkipaino ja digitaalinen paino), mikä mahdollisuuksineen houkuttelee ulkomaalaisiakin taiteilijoita kaupunkiin. Vuonna 1999 metalligrafiikan ala oli suurin kaikista taidepainoaloista. Koko maassa toimi 25 pajaa, joista 16 sijaitsi suur-Pariisin alueella. Kivi- ja silkkipainopajoja oli yhteensä samä määrä kuin metalligrafiikanpajoja.¹⁴⁴ 1970-luvun nousukauden 30 pajan lukumäärä oli siis vähentynyt lähes puoleen. Sama suhdanne on jatkunut, sillä pajojen lukumäärä on uudestaan puolittunut jääden tällä hetkellä alle kymmeneen.

Taidekoulutuksen saaneiden henkilöiden toimiminen vedostajina on vääristänyt ammattivedostajien hintatasoa ja alentanut siten heidän kilpailukykyään alalla. Taiteilijaseuran jäsenenä (*Maison des Artistes*) heidän kulunsa ovat huomattavasti pienemmät kuin artesaaniliittoon (*Chambre de Métiers*) tai kauppakamariin (*Chambre de Commerce*) kuuluvilla vedostajilla.¹⁴⁵

Suuri taidegraafikoiden joukko vedostaa siis paljolti itse laattansa. Vedostamisen ilman ammattivedostajan apua on suurelta osin mahdollistanut uusien prässien valmistaminen, joka alkoi 1970–80 -luvulla tapahtuneen tuotannon kasvun seurauksena. Prässien hyvä saatavuus on siten mahdollistanut taiteilijöiden työskentelyn yksityisateljeillaan. Myös yhteiskäytön periaattein toimivia grafiikanpajoja on nykyään runsaasti. Ne ovat taiteilijaseurojen (*associations d'artistes*) ylläpitämiä työtiloja, joissa on mahdollista valmistaa laatat ja suorittaa vedostaminen seuran omistamilla työvälineillä. Myös kunnallisten taidekoulujen grafiikanpajat tarjoavat

¹⁴³ Pierre Lallierin tiedonanto 1.3.2006.

¹⁴⁴ Pérès 1999, 17, 18 (taulukko).

¹⁴⁵ Pérès 1999, 18-19.

edulliset työtilat ja -välineet monelle taiteilijalle. Ammattivedostajan tarjoamat palvelut eivät hinnassa pysty kilpailemaan näiden edellä mainittujen työtilojen kanssa.

4. GRAFIIKAN VEDOSTUSMENETELMIEN KEHITYS

Abraham Bossen vedostajien työpajaa kuvaavan viivasyövytyksen (*l'Imprimerie en taille douce*, 1642) ansiosta pääsemme kurkistamaan ensimmäisten pariisilaisten vedostajien työntouhua (Kuva 8). Tämä tunnetuin vedostusta kuvaava teos ei kuitenkaan ollut ensimmäinen laatuaan. Bosse oli epäilemättä saanut vaikutteita Matthieu Mérian vanhemman (1593–1650) Frankfurtissa vuotta aiemmin julkaistusta grafiikanlehtiparista (Kuva 9), joka Bossen teosten (Kuvat 7 ja 8) tavoin kuvaa kaivertajia ja vedostajia työssään. Tämä teospari antoi Bosselle idean myös käsikirjansa kirjoittamiseen.¹⁴⁶ Myös hollantilaiset Jan (1649–1712) ja Caspar Luyken (1672–1708) ovat kuvanneet hyvin samantapaisen vedostuspajan interiöörin teoksessaan *De Plaatdrucker (The Copper Plate Printer)* vuodelta 1694 (Kuva 10).

Bossen teoksen taka-alalla vasemmalla oleva työntekijä on levittämässä painoväriä laatalle. Hänen edessään seisova kollega suorittaa laatan pyyhkimisen viimeistelyn kämmenellä. Nämä kaksi ovat asettuneet ikkunan eteen voidakseen työskennellä hyvässä valaistuksessa. Oikealla oleva kolmas työntekijä pyörittää prässä. Pajan perällä katonrajassa on keskeltä taitettuja valmiita vedoksia ripustettu naruille kuivumaan.

Matthieu Mérianin teos kuvaa kolmen sijasta kuusi työntekijää. Etualalla vasemmalla seisova poika valmistaa painoväriä. Hänen vieressään oleva työntekijä levittää väriä hiilipannun päällä olevalle laatalle. Hänen takanaan oleva työntekijä pyyhkii väriä liina kädessään. Yksi työntekijä pyörittää prässä ja toinen nostaa valmiin vedoksen prässipediltä. Huoneen perällä viimeinen työntekijä ripustaa vedoksia narulle. Vaikka idea vedostajien kuvaamiseen olisikin tullut Mérianin teoksesta, on Bossen käsittely yksityiskohtaisempi ja kuvan sommittelu edeltäjästään poikkeava. Hollantilaisten Luykenien kuvaus keskittyy prässä pyörittävään työntekijään. Prässin varjossa näkyy kaksi muuta työntekijää, joista toinen on levittämässä painoväriä laatalle. Valmiit vedokset kuivuvat katonrajassa samoin kuin edellä mainituissa teoksissa.

¹⁴⁶ Préaud 2004, Matthieu Mérian l'Ancien: "Le graveur en taille-douce" ja "L'Imprimerie en taille-douce (1641)", näyttelyluettelon n:o 221 ja 222 (s. 231).

Diderot'n ensyklopediassa (1751–1780) julkaistu kuvitus (Kuva 2) näyttää vedostuspajan täysin samanlaisena kuin Bossen yli sata vuotta aiemmin kuvaaman työpajan. On kuin J.S.-nimimerkkiä käyttänyt kaivertaja olisi tehnyt laattansa Bossen grafiikanlehden mukaan. Vedostettaessa kuvan vasen ja oikea reuna vain ovat vaihtaneet puolia ja siten prässä pyörittävä työntekijä on vaihtunut kuvan vasemmalle puolelle. Sommittelukin on kattohirsien perspektiiviä ja ikkunaruujuja myöden Bossen käsittelyn kaltainen.

Myös Auguste Delâten pajasta 1800-luvun lopulla otetussa valokuvassa painoväriin levittäminen ja pyyhkiminen tapahtuvat ikkunan edessä (Kuva 11).

Millaisia näiden eri vuosisadoilla toimineiden vedostajien työvälineet, materiaalit ja työvaiheet tarkemmin olivat ja miten ne ovat muuttuneet aikojen kuluessa?

4.1. Työvälineet

4.1.1. Syväpainoprässi

Metalligrafiikan vedostajan tärkein työväline on prässi. Onnistuneen grafiikanlehden edellytyksenä on riittävän voimakas ja tasainen puristus. 1400-luvulla kehitetyt ensimmäiset syväpainoprässit olivat puisia. Pyörittäminen oli raskas työvaihe, joka sai prässin osat natisemaan. Tästä muodostui sanonta ”saada prässinsä vaikeroimaan” (ransk. *faire gémir sa presse*), mikä tarkoitti ahkerasti työskentelemistä.¹⁴⁷

Abraham Bosse esitteli yksityiskohtaisesti 1600-luvun syväpainoprässin osat ja sen kokoamisen teknisten kuvitusten avulla (Kuva 12). Osien tuli olla erittäin kuivaa tammea tai vastaavaa puuta, lukuun ottamatta prässipetiä ja teloja, joiden tuli olla saksanpähkinäpuuta. Nämä kaksi sylinteriä, eli telat, voitiin tehdä myös jalavasta. Prässipedin leveys oli noin 50 cm¹⁴⁸. Käsikäyttöisessä prässissä laivan ruoria vastaava neliasainen aisapyörä (ransk. *croisée* tai *moulinet*) oli kiinnitetty ylempään telaan, joka pyöriessään siirsi kahden telan puristuksessa olevaa prässipetiä vieden painettavan laatan mukanaan.¹⁴⁹ Telojen akselitappien ylä- ja alapuolella oli puiset koverat osat

¹⁴⁷ Béguin 1998, *presse à imprimer*, 288, 290.

¹⁴⁸ 1 jalka, 9 tuumaa = 53,33 cm

¹⁴⁹ Bosse 1645, 58, 60-61.

(ransk. *boëtes*) ja pino pahvilappuja. Lappujen lukumäärää lisäämällä ja vähentämällä puristusta voitiin säädellä ja niiden ansiosta nykyaikaisissakin prässeissä puristus saadaan joustavammaksi.¹⁵⁰

Encyclopédie de Diderot kuvaili 1700-luvun prässin ja sen osat aivan samanlaisiksi kuin 1600-luvulla käytetyt. Perinteisen tammen lisäksi prässin runko voitiin valmistaa myös saksanpähkinäpuusta.¹⁵¹

1800-luvun alkupuolella valtaosassa Pariisin grafiikanpajoja oli edelleen käytössä Bossen kuvaamat prässit (Kuva 3: keskimäinen prässä). Ne valmistettiin saksanpähkinäpuusta tai jalavasta, sillä hollantilaista tammea ei enää ollut markkinoilla. Telat tehtiin edelleen pääsääntöisesti saksanpähkinäpuusta, mutta nyt sen ja jalavan lisäksi myös guajakkipuusta,¹⁵² valuraudasta tai kuparista. Uudistuksena tuli eri kokoiset prässipedit, joita vaihdettiin vedostettavan työn koon mukaan. Tämä helpotti raskasta prässin pyörittämistä. Uutuutena tuli myös hammasrattaiden lisääminen prässäin, puristuksen säätö ruuvien avulla ja kammen lisääminen aisapyörästä muuttuneeseen vetopyörään (Kuva 5: oikeanpuoleinen prässä). Aisojen avulla prässää pyöritetään vuorotellen käsiä vaihdellen, kun taas vetopyörän kammesta pidetään kiinni molemmiin käsiin ja siten liike on tasaisempi. Näiden uudistusten myötä puristusta voitiin lisätä ja silti prässin pyörittäminen keventyi huomattavasti. 1800-luvun alun uutuutena tuli valuraudasta valmistettu prässä. Suuremman painonsa ansiosta tämä uusi prässä oli vanhaan puiseen verrattuna vakaampi ja liikkeiltään tasaisempi. Vaikka puristusvoima oli suurempi, valurautaprässä (Kuva 5: vasemmanpuoleinen prässä) oli kevyempi pyörittää kuin vanha puinen prässä.¹⁵³

Syväpainoprässien lisäksi pajoissa tarvittiin paperileikkurikonetta ja paperin satinoimiseen tarkoitettua prässää (Kuva 13).¹⁵⁴ Jälkimmäisellä prässättiin vielä 1970-luvulla kirjoihin liitettävät grafiikan vedokset, jotta vedostettaessa syntynyt laatan painauma saatiin mahdollisimman litteäksi.¹⁵⁵

¹⁵⁰ Béguin 1998, *presse à imprimer*, 290.

¹⁵¹ Encyclopédie de Diderot 1751-1780, *Imprimerie en taille douce*, Tome 8, 620-621.

¹⁵² ransk. *gaiac*, lat. *guaiacum officinale* tai *g. sanctum*.

¹⁵³ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 9, 13, 17, 25-26, 31-32, 267-268.

¹⁵⁴ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 258.

¹⁵⁵ Pierre Lallierin tiedonanto 1.3.2006.

Bossen mainitsema prässin koko suureni ja rungon malli muuttui 1700-luvulta lähtien, mutta kaiken kaikkiaan taidegrafiikassa käytettävät prässit ovat edelleenkin hyvin samanlaisia kuin niiden alkuaikoina. Vaikka syväpainoprässi automatisoitiin 1800-luvun lopulla, taidegrafiikan käyttöön jäivät vanhat mekaanisten painomenetelmien myötä tarpeettomiksi jääneet prässit.

Nykyään Pariisin vedostuspajoissa on useita erikokoisia prässejä muistona ajalta, jolloin työntekijöitä oli enemmän. Käytössä on enimmäkseen 1900-luvun alusta peräisin olevia ranskalaisvalmisteisia valurautaprässejä, joihin on jälkikäteen ja lainvastaisesti asennettu moottori työtä helpottamaan. Pienet prässit ovat edelleen käsin pyöritettäviä. Vanhoja ranskalaisia prässinvalmistajia ovat muun muassa Poirier ja Fleury, joista jälkimmäisen seuraaja oli Ledeuil, joka valmisti prässejä aina 1990-luvun puoliväliin asti. Tuotannon kasvu 1970–80 -luvuilla synnytti uusia prässinvalmistajia kuten Lécornay, joka nykyään on lopettanut toimintansa, sekä yhä prässejä valmistavat pariisilaiset Vincent Moreau, Louis Richebé ja Gary Thibeau.¹⁵⁶

4.1.2. Prässi huovat

Syväpainoprässissä käytetyt villahuovat pehmentävät puristusta ja siten auttavat paperia taipumaan ja nostamaan painovärin laatan pienimmistäkin syvänteistä. 1600-luvun vedostaja käytti kahta tai kolmea päällekkäistä huopaa. Vedostaja tarvitsi useita huopasettejä. Eri levyisiä settejä tarvittiin kahdesta kolmeen kutakin paperikokoa varten. Lisäksi vedostaja tarvitsi vaihtosettejä kuivaamisen ja pesun ajaksi, sillä kostutettu paperi kastelee huovat useaan kertaan päivän aikana ja käytössä paperin liima kovettaa huovat.¹⁵⁷ 1700-luvulla käytettiin ainakin neljää huopaa.¹⁵⁸ 1800-luvun alkupuolella käytettiin neljää, jossain tapauksissa viittä tai kuuttakin huopaa kerrallaan. Huopia piti paikoillaan nahkainen pitkä remmi, jonka toisessa päässä oli paino. Remmi esti huopia menemästä ryppyyn, eivätkä ne pudonneet telan ympäriltä vedoksen päälle prässää pyöritettäessä. (Kuva 4: 27)¹⁵⁹

¹⁵⁶ Mario Bonin tiedonanto 10.7.2004.

¹⁵⁷ Bosse 1645, 62, 65.

¹⁵⁸ Encyclopédie de Diderot 1751-1780, *Imprimerie en taille douce*, Tome 8, 621-622.

¹⁵⁹ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 18, 247.

Huopien käyttö ei ole muuttunut 1600-luvulta, vaan on yhä edelleen korvaamaton korkeatasoisten vedosten edellytys. Remmiä pariisilaiset vedostajat eivät enää käytä, vaan huovat lasketaan prässipedille ennen läpiviemistä. Vedostajat käyttävät kahdesta neljään huopaa, jotka mieluiten ovat kudottuja. Myös edullisempaa puristettua villahuopaa käytetään. Huopia käsitellään hellävaraisesti, sillä hyvälaatuisia huopia on nykyään vaikea löytää ja ne ovat kalliita. Huopia varjellaan likaantumiselta, koska liika peseminen kuluttaa niitä tarpeettomasti. Vedostaja osoittaa vuosien työkokemuksensa nopealla ja hallitulla heittoliikkeellä, joka saa huovat lentämään prässin läpi viedyn vedoksen päältä siististi suoraan telan ympärille.

4.1.3. Painoväriin levittämiseen käytettävät työvälineet

1600-luvulla painoväri levitettiin laatalle väritamponien avulla. Ne valmistettiin käytetystä ohuesta ja pehmeästä hamppukankaasta. Kaitale kangasta rullattiin tiiviisti ja neulottiin kiinni lävistämällä rulla useasta kohdasta. Väritamponista tuli noin 7,5 cm:n paksuinen ja noin 13 cm:n pituinen. Se leikattiin toisesta päästään kuin makkara ja toinen pää neulottiin kämmeneen sopivaksi puolipalloksi.¹⁶⁰ Diderot toisti sanatarkasti Bossen kuvauksen väritamponin valmistuksesta.¹⁶¹

1800-luvun alussa väritamponit valmistettiin puuvillakankaasta päärynän malliseksi (Kuva 4: 5). Ennen käyttöönottoa väritamponi tuli liekittää, peittää alaosa painovärillä ja kääriä sen ympärille kankaanpala tasaisen levityspinnan saamiseksi.¹⁶²

Tänä päivänä väritamponia ei enää käytetä, vaan painoväri levitetään laatan tekniikasta riippuen joko kumitelalla tai tarlataani-kangastupolla (ransk. *poupée*, eli nukke). Neliönmuotoinen tarlataani pala taitellaan pienemmäksi ja rullataan teräväkärkiseksi tarkan värinlevityksen työvälineeksi. Tämä suppilon mallinen tötterö solmitaan esimerkiksi tarlataaninarulla tai teipataan tiiviiksi tötteröksi. *Poupéen* tekemisessä jokaisella vedostajalla on oma rituaalinsa. *Poupéen* sijasta voidaan myös käyttää sormen ympärille kiedottua tarlataania, pieniä katkaistuja pensseleitä tai värialueen rajaavia sapluunoita. Väriä telattaessa apuna voidaan käyttää kumilastaa,

¹⁶⁰ Bosse 1645, 65. 3 tuumaa on 7,62 cm ; 5 tuumaa on 12,7 cm.

¹⁶¹ Encyclopédie de Diderot 1751-1780, *Imprimerie en taille douce*, Tome 8, 621.

¹⁶² Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 64-65.

esimerkiksi leipomiseen käytettävää nuolijaa, jonka avulla väri saadaan laatan syvänteisiin.

Vedostaja käyttää erilaisia metallilastoja tai pyöreäkärkisiä palettiveitsiä painovärin muokkaamiseen. Abraham Bosse ei maininnut lastojen käyttöä, mutta Diderot kuvasi pyöreäkärkisen veitsen värin valmistukseen tarkoitetun laatikon vieressä kuvan etualalla (Kuva 2). Vérardi puolestaan esitteli suuremman palettiveitsen mustan valmistamiseen ja pienemmän muiden värien sekoittamiseen (Kuva 4: 19 ja 20).¹⁶³ Pajojen vielä työllistäessä useita vedostajia, heillä oli tapana jättää käyttämiensä lastojen ja telojen kädensijat puhdistamatta sekä laittaa työpäivän aikana kertyneen painovärin päälle vielä liitujauhoa, jotta väri kuivuisi työväliseen kädensijaan. Näin vedostajat muokkasivat yksilölliset omien käsiensä malliset työvälit, jotta muut eivät voisi niitä käyttää.¹⁶⁴

4.2. Materiaalit

4.2.1. Syväpainolaatat

1600-luvulla syväpainolaatat olivat pääasiassa punaista kuparia tai pronssia mutta myös messinkiä tai rautaa.¹⁶⁵ 1800-luvulla käytettiin näiden lisäksi myös sinkkiä, tinaa ja terästä.¹⁶⁶ Kupari on yhä edelleen yleisin laattamateriaali. Terästä käytetään värigrfiikassa, sillä se ei hapeta värejä kuten kupari. Myös edulliset sinkki ja pleksi ovat suosittuja laattamateriaaleja.

Terästäkuparilaatasta saadaan kestävämpi ja siitä voidaan ottaa suurempi ja tasalaatuisempi sarja. Sen avulla kuivaneulavedoksen purseet saadaan kestävämpään pidempään. Terästäkuparilaatasta otettu vedos on hieman kovempi, koska pehmeämpänä materiaalina kupari jättää helpommin ohuen värikalvon laatan pinnalle.

¹⁶³ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 234.

¹⁶⁴ Mario Bonin tiedonanto 10.7.2004.

¹⁶⁵ Bosse 1645, 1.

¹⁶⁶ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 70-71, 278.

Laatan reunojen viilaaminen jää usein vedostajan tehtäväksi, tai ainakin hän viimeistelee reunat vielä kertaalleen ennen vedostamisen aloittamista. Sileät ja kaltevat reunat on helpompi puhdistaa painoväristä, ne eivät leikkaa paperia eivätkä vahingoita huopia voimakkaassa puristuksessa.

4.2.2. Kuparipainoväri

Kuparipainoväri on paksua, sitkeää ja kiiltävää.¹⁶⁷ Värit koostuvat pigmentistä ja sideaineesta. Kuparipainovärien sideaineena on alusta lähtien ollut öljy, joka toisin kuin vesi, tekee väristä kiiltävän ja antaa sille erityisen syvän sävyn. Öljy tulee keittää, jotta se soveltuisi painamiseen. Keittämällä öljystä saadaan paksumpaa ja tahmeampaa sekä eliminoidaan ne rasvat, jotka kuolettavat värit ja pilaavat paperin.¹⁶⁸

1600-luvulla öljyn keittäminen tapahtui työpajoissa. Operaatioon käytettiin rautaista kannellista pataa, missä pähkinäöljy ensin kuumennettiin kiehumispisteeseen. Bosse varoitti tästä vaarallisesta toimenpiteestä, missä öljy kiehahti helposti yli sytyttäen pajan tuleen. Kuumentamisen jälkeen öljyä keitettiin koko ajan hämmentäen ainakin puolen tunnin ajan, jolloin saatiin juoksevaa ns. kevyttä öljyä (ransk. *huile faible*). Vahvan öljyn (ransk. *huile forte*) valmistamiseksi keittämisen tuli jatkua huomattavasti kauemmin, siihen asti kunnes öljy muuttui siirappimaisen tahmeaksi ja sitkeäksi. Öljyn sekaan voitiin heittää sipuli tai leivänpala.¹⁶⁹ 1700-luvulla öljyn keittäminen jatkui samalla tavalla, sillä Diderot toisti Bossen esityksen sanatarkasti.¹⁷⁰ 1800-luvun alussa pähkinäöljyn rinnalle tuli pellavaöljy, jota käytettiin ainoastaan halvempien vedosten tekemiseen. Työpajoissa valmistettiin kolmenlaista öljyä: kirkasta (ransk. *huile claire*) värien jauhamiseen, vahvaa (ransk. *huile forte*) värien sideaineeksi, sekä värivedoksia varten rasvaista öljyä (ransk. *huile grasse*), joka oli hieman juoksevampaa kuin vahva öljy, sillä sitä keitettiin vähemmän aikaa. 1800-luvun alkupuolella öljyjen valmistus

¹⁶⁷ Useissa kielissä painoväriä kutsutaan « musteeksi » (ransk. *encre*, engl. *ink*), mutta Suomessa grafiikan ammattilaisten keskuudessa termiksi on vakiintunut kuparipainoväri, joka mielestäni kuvaa osuvammin aineen koostumusta.

¹⁶⁸ Béguin 1998, *huiles et corps gras*, 164 ; Sarto 1996, 96.

¹⁶⁹ Bosse 1645, 66-67.

¹⁷⁰ Encyclopédie de Diderot 1751-1780, *Imprimerie en taille douce*, Tome 8, 621-622.

tapautui edelleen suurissa padoissa (Kuva 4: 28) samalla periaatteella kuin 1600-luvulla, mutta vuosisadan kuluessa valmistus siirtyi työpajoista suurtuotannoksi.¹⁷¹

Kuparipainoväreillä on eri ominaisuuksia. Viskositeetti, eli sitkeys, on juoksevuuden vastakohta. Värin tahmeus vaikuttaa värin pyyhkimisen vaivattomuuteen sekä siihen, jääkö väri laatan uriin ja kiinnittyykö se paperiin. Värigrafiikan tekemisessä peittävyys on tärkeä ominaisuus.

Vedostaja tarvitsee erilaisia painovärejä kunkin työn tekniikan ja halutun lopputuloksen mukaan. Esimerkiksi syväurainen viivasyövytyslaatta vaatii tahmeamman värin, kun taas hento akvatinta vedostuu paremmin juoksevammalla värillä. Rasvaisemmalla värillä saadan pehmeämpiä vedoksia ja kuivempi painoväri puolestaan korostaa kontrasteja. Mustia painovärejä on lukuisia: kiiltäviä, mattapintaisia, siniseen vivahtavia, lämpimän sävyisiä, tarttuvia tai helposti pyyhittäviä, jne.

Mustat pigmentit valmistettiin muun muassa puuta, luuta, öljyjen tai rasvojen seoksia polttamalla.¹⁷² 1600-luvulla väri jauhettiin ja sekoitettiin kevyeen öljyyn, johon lisättiin hieman vahvaa öljyä. Valmis väri säilytettiin paperilla peitetyissä savikipoissa. Abraham Bosse korosti huolellisuutta painovärin valmistamisessa. Vedostajan tuli käyttää laadukasta mustaa ja jauhaa se hienoksi, sillä karkea väri paitsi vedosti huonosti, myös kulutti ja pilasi painolaatat. Bossen mukaan paras painoväri oli hienojakoinen saksalainen musta (ransk. *noir d'Allemagne*), jota tuotiin Frankfurtista.¹⁷³ Myös öljy tuli valmistaa huolellisesti, sillä liian ohut öljy jätti painovärin laatan uriin vedostaen paperille vain heikon öljyisen mustan värin.¹⁷⁴ 1700-luvulla käytettiin saksalaisen mustan lisäksi viinimustaa (ransk. *noir de fumée*), joka oli saksalaista mustaa karkeampaa. Painoväri jauhettiin samoin kuin 1600-luvulla.¹⁷⁵

1800-luvun alussa mustana pigmenttinä käytettiin luumustan (ransk. *noir d'os*) ja viinimustan (ransk. *noir de lie de vin brûlée*) sekoitusta. Vaikka Pariisissa valmistettiin

¹⁷¹ Béguin 1998, *huiles et corps gras*, 164 ; Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 39-54.

¹⁷² Béguin 1998, *encre*, 123.

¹⁷³ Tätä väriä kutsutaankin yleisesti frankfurtinmustaksi.

¹⁷⁴ Bosse 1645, 66-68.

¹⁷⁵ Encyclopédie de Diderot 1751-1780, *Imprimerie en taille douce*, Tome 8, 621. *Noir de fumée* valmistettiin poltetuista viiniköynnöksistä, mistä tulee sen suomenkielinen nimi.

laadukasta mustaa, ei se ominaisuuksiltaan ollut lähelläkään frankfurtinmustaa (ransk. *noir d'Allemagne* tai *n. de Francfort*), mikä oli hienojakoista, kuivaa, kevyttä ja kiiltävää, ja siten siitä saatiin samettimainen mustan sävy. Vedostamisessa käytettiin eri värien lisäksi kultaajien käyttämää kultaa, hopeaa ja pronssia.¹⁷⁶ 1800-luvun loppupuolella musta painoväri haluttiin sävyltään lämpimämmäksi. Siihen lisättiin eri maavärejä ja siten eri mustan sävyjen skaalasta saatiin runsaampi.¹⁷⁷

Vuonna 1818 Kuninkaallisen Kirjapainon, *Imprimerie Royale*¹⁷⁸ vedostaja Pierre Lorilleux perusti ensimmäisen kuparipainoväritehtaan.¹⁷⁹ Taatakseen värien hyvän laadun, vedostajat saattoivat vielä 1960-luvullakin valmistaa itse osan painoväreistä, siitä huolimatta että teollisesti valmistetut värit olivat olleet jo pitkään vakiintuneessa käytössä. Kukin teki juuri omaan käyttöönsä soveltuvan sekoituksen, annostellen sopivan määrän öljyä ja valvoen pigmenttien laatua.¹⁸⁰ Suurissa pajoissa vedostajat pitivät värien valmistustaidon visusti omana tietonaan, ja tieto periytyi ainoastaan suullisesti mestarilta oppipojalle.¹⁸¹

Nykyään vedostuspajoissa käytetään eniten ranskalaisen Charbonnelin valmistamia kuparipainovärejä. Jonkin verran käytetään myös Oifferin painovärejä sekä litografian käyttämiä värejä. Eri valmistajien värisävyt ja paino-ominaisuudet poikkeavat toisistaan. Painoväriin lisätään tarpeen vaatiessa pellavaöljyä, jotta siitä tulee juoksevampaa. Väriografiikkaa tehdessä voidaan lisätä myös sikkatiivia, joka saa värin kuivumaan nopeammin. Lacourièren pajan vedostajavastaava Luc Guérin totesi painovärien koostumuksen muuttuneen viime vuosina uusien terveysäädösten myötä, jotka muun muassa kieltävät lyijyn käytön värien valmistuksessa. Painoväreistä on tullut tahmeampia ja vaikeammin pyyhittäviä, mikä hidastaa vedostajan työskentelyä.¹⁸²

¹⁷⁶ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 54-55, 125-126.

¹⁷⁷ Lalanne 1878, 93.

¹⁷⁸ *Imprimerie Royale*stä tuli myöhemmin *Imprimerie Nationale* eli valtionkirjapaino.

¹⁷⁹ Béguin 1998, *encre*, 124.

¹⁸⁰ Bersier 1963, 16.

¹⁸¹ Béguin 1998, *encre*, 123.

¹⁸² Luc Guérinin tiedonanto 22.2.2006.

4.2.3. Painopaperi

Painopaperin valinta on erittäin tärkeä toimenpide, jossa vedostajan kokemus ja maku tulevat esille. Eri tekniikat vaativat eri ominaisuuksia paperilta: Lukuisat valkoisen eri sävyt, pinnan sileys tai karheus sekä paperin vahvuus vaikuttavat suuresti lopputulokseen, erityisesti teoksen valokohtien voimakkuuteen. Painopaperin tulee olla sekä kestävää että joustavaa, jotta se sietäisi prässin suurta puristusta ja taipuisi laatan syvänteisiin. Vedostaja osaa neuvoa taiteilijaa työhön parhaiten soveltuvan paperin valinnassa. Esimerkiksi ohuturainen viivasyövytys vaatii sileän ja pehmeän painopaperin, kun taas voimakasreliefisen laatan vedostamiseen tarvitaan kestävää ja joustavaa paperia.

Grafiikassa käytetään puuvillasta ja muista kasvikuiduista kuten pellavasta tai hampusta valmistettuja lumppupapereita (ransk. *papier de chiffon*). Käyttöpaperin valmistuksessa edullisempi puuselluloosapaperi syrjäytti pääasiassa vanhoista vaatteista ja muista kankaista valmistetun antiikkipaperiksikin kutsutun lumppupaperin 1800-luvun puolivälistä lähtien.¹⁸³ Taidegrafiikka käyttää yhä edelleen lumppupapereita niiden kauneuden, hyvien paino-ominaisuuksien sekä valoa ja siten aikaa kestävien ominaisuuksien vuoksi. Lumppupaperin nimityksen käyttö on kylläkin harhaanjohtava, koska nykyaikaisten lumppupapereiden valmistuksessa ei enää käytetä vanhoista vaatteista saatua paperimassaa, vaan uusia kasvikuituja, mistä johtuen paperin ominaisuudet eivät nykyään vastaa alkuperäistä lumppupaperia. Parhaimpia ovat pitkäikäiset hapottomat painopaperit. Selluloosapaperi sitä vastoin kellastuu nopeasti.

Ranskassa tämän eurooppalaisen käsintehdyn paperin valmistaminen alkoi 1300-luvulla, mikä vähitellen syrjäytti siihen asti käytetyn pergamentin. Vielä koko 1400-luvun ajan grafiikanlehdet painettiin pergamentille, joka valmistettiin kuolleena syntyneen vasikan nahasta. Paperin valmistaminen säilyi samanlaisena vuosisatojen ajan: Kasvikuiduista saatu paperimassaliuos muokataan arkiksi upottamalla siihen verkkopohjainen viira (ransk. *forme*). Tämän muotin seulapohjassa olevat messinkinarut jättävät valmiiseen arkkiin pysty- ja vaakasuorat viivat, joita kutsutaan vesiraidoitukseksi.¹⁸⁴ Abraham Bosse ei mainitse oppaassaan millaisia papereita grafiikan tekemiseen käytettiin 1600-luvulla, sillä hänen aikanaan myös käyttöpaperi oli

¹⁸³ Béguin 1998, *papier*, 261 ; Bersier 1963, 85-86.

¹⁸⁴ Béguin 1998, *papier*, 261-262. Pystysuorat ketjulankojen jäljet ja niistä muodostuneet voimakkaammat viivat ovat ranskaksi *vergeures*, hennommat poikkiviivat, eli vesiviivat ovat *pontuseaux*.

tätä käsinvalmistettua vesiraitapaperia (ransk. *papier vergé*), joka soveltui ihanteellisesti grafiikan vedostamiseen.

Ensimmäiset paperiarkit valmistettiin saman kokoisiksi kuin paperia edeltänyt pergamentti. Eri paperinvalmistajien kesken arkkien koot kuitenkin vaihtelivat, minkä vuoksi eri kokoisia arkkeja nimettiin valmistajien vesileimojen mukaan. Vesileima (ransk. *filigrane*) saadaan aikaiseksi kun messinkinarusta valmistettu kuvio kiinnitetään viiran seulapohjaan. Ranskalaiset grafiikan ammattilaiset käyttivät arkkien koon määrittelyyn seuraavia termejä: *Jésus* (56 x 76 cm) tulee J.H.S.-nimikirjaimin varustetusta vesileimasta, *Raisin*-arkeissa (50 x 65 cm) oli viinirypäleterttu, *coquille*-arkeissa (44 x 56 cm) simpukka, *soleil*-arkeissa (60 x 80 cm) aurinko, *colombier*-arkeissa (69 x 80 cm) kyyhkynen, *grand aigle*-arkeissa (75 x 105 cm) kotka, jne.¹⁸⁵ Nykyisillä paperinvalmistajilla on omat vesileimansa, mutta vanhat nimet ovat yhä käytössä taidegrafiikan käyttämien painopaperien koon määrittelyssä, samoin kuin ABC-luokitusta (A4) käytetään teollisesti valmistettujen paperien kohdalla. Vedostajat, taidegraafikot ja muut alan ammattilaiset käyttävät esimerkiksi yleistä *Raisin*-termiä, sekä sen puolikasta tai neljänneistä jokapäiväisessä kommunikoinnissa muun muassa vedostustyön hinnan määrittelyssä tai prässin koon ilmaisemisessa.

Vesiraitapapereiden rinnalle tuli sileäpintainen veliinipaperi (ransk. *papier vélin*), joka nimensä mukaan (*vélin* tarkoittaa vasikannahkaa) muistuttaa enemmän pergamenttia, sillä siinä ei näy vesiraidoitus. 1700-luvun lopulle tultaessa veliinipaperin käyttö oli levinnyt laajalle.¹⁸⁶

1800-luvun alun pariisilaiset vedostajat suosivat väriltään puhtaan valkoista ja sileää paperia. Vosges, Annonay, Charcon ja Rive olivat tunnettuja paperinvalmistuspaikkakuntia. Auvergnen maakunnan paperit eivät enää olleet suosiossa, sillä niiden sävy ei ollut tarpeeksi valkoinen. Veliini- ja vesiraitapaperien rinnalle oli tullut mekaanisesti valmistettu veliinipaperi, joka ei paino-ominaisuuksiltaan ollut käsintehtyjen paperien veroinen, mutta löi ne suosiossa edullisemman hintansa vuoksi.¹⁸⁷

¹⁸⁵ Béguin 1998, *papier*, 262, 267 ; Bersier 1963, 86. Arkkien koot vaihtelevat hieman eri valmistajien kesken.

¹⁸⁶ Béguin 1998, *papier*, 264 ; Frèrebeau 1974, 17. BEL.

¹⁸⁷ Béguin 1998, *papier*, 261 ; Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 136-137, 139, 145. Ensimmäinen paperikone kehitettiin Ranskassa vuonna 1798.

Eurooppalaisten käsintehtyjen paperien rinnalla käytettiin itämaisia papereita, joista erityisesti kiinanpaperi oli arvostettua. Itämaiset paperit, joita yleisesti kutsutaan japaninpapereiksi, ovat erittäin ohuita, minkä vuoksi vedos 1800-luvulla kiinnitettiin tavalliselle valkoiselle arkille tai bristolikartongille joko liimaamalla tai toisinaan harjaamalla. Prässin puristuksessa näiden kahden paperin kuidut kiinnittyvät toisiinsa pitäen ne yhdessä. Näin toteutetut chine collé -vedokset ovat mattapintaisia, mutta niiden viiva on terävä. Lisäksi vedostettiin kiiltävöpintaisille papereille, pergamentille ja erilaisille kartongeille. Vedostettaessa suosittiin suurien marginaalien jättämistä laatan ympärille. Arvokkaimmat grafiikanlehdet vedostettiin suurikokoisille *aigle*- (50 x 80 cm) tai *colombier*-arkeille (69 x 80 cm).¹⁸⁸

1800-luvun loppupuolella vesiraitapaperi tuli uudelleen muotiin. Ranskalaisten (*Auvergne* ja *Arches*) ja hollantilaisten papereiden (*Van Gelder*) lisäksi käytettiin itämaisia papereita.¹⁸⁹ Kiinanpaperi oli edelleen suosiossa. Ohut, pehmeä, silkkimäinen ja hieman läpikuultava japaninpaperi oli erittäin arvostettua.¹⁹⁰ Se tuli Ranskassa muotiin 1850-luvulla vedostaja-graafikko Auguste Delâtren ansiosta taiteessa vaikuttaneen japonismin aikaan.¹⁹¹ Keräilijöiden arvostamaa pergamenttia käytettiin yhä edelleen. Kiinanpaperia, pergamenttia ja erityisesti japaninpaperia käytettiin taiteilijan vedosten (ransk. *épreuve d'artiste*) ja *avant la lettre* -vedosten ottamiseen.¹⁹² Pergamentille vedostettiin taidekirjojen kansien kuvituksia vielä 1900-luvulla.¹⁹³

Vaikka nykyään suurin osa syväpainopapereista on valmistettu teollisesti, Ranskassa muutama yritys valmistaa yhä edelleen arkeittain käsintehtyä painopaperia (ransk. *papier à la forme*). *Moulin de Larroque* ja Auvergnen maakunnassa sijaitseva *Moulin Richard de Bas* (per. v. 1326) ovat niitä käsityöyrityksiä, jotka jatkavat paperinvalmistuksen pitkää perinnettä Ranskassa. Persoonalliset käsintehty paperit eivät ole yhtä sileitä ja tasalaatuisia kuin teollisesti valmistetut paperit ja siten niille vedostettaessa sattuu enemmän yllätyksiä. Käsintehtyjä papereita käytetään satunnaisesti, sillä ne nostavat huomattavasti työn hintaa.

¹⁸⁸ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vêrardi] 1840, 140-143, 162-165.

¹⁸⁹ Frèrebeau 1974, 18. BEL.

¹⁹⁰ Lalanne 1878, 93-95.

¹⁹¹ Béguin 1998, *japon (papier -)*, 173.

¹⁹² Lalanne 1878, 93-95. Taiteilijan vedokset ovat varsinaisen vedossarjan lisäksi erikseen numeroitu pieni sarja, joka on tarkoitettu taiteilijan omaan käyttöön. Taiteilijan vedoksia otetaan yleensä noin 10% varsinaisesta sarjasta.

¹⁹³ Denise Frélaud'n tiedonanto 22.2.2006.

Tämän päivän vedostaja pyrkii käyttämään yhtä tai kahta paperilaatua, sillä lukuisten paperitilausten tekeminen ja ylijäävien papereiden varastointi tulisi liian kalliiksi. Tästä syystä vedostaja saattaa helposti suositella taiteilijalle eniten käyttämäänsä painopaperia. Lisäksi paperi, jonka käyttäytymisen vedostaja tuntee hyvin, nopeuttaa työntekoa, eikä koevedoksia tarvitse ottaa sopivaa paperia etsittäessä.

Vedostajien eniten käyttämät paperit tänä päivänä ovat ranskalaiset teollisesti valmistetut *Arches* (100% puuvillaa) ja *Rives*, joita myy Antalis. Tämä markkinoita täysin hallitseva suuryhtiö välittää myös muita syväpainopapereita kuten *Moulin du Gué*, *Johannot* ja *Canson Gravure*. Vielä muutama vuosi sitten käytettiin paljon sileydestään tunnettua *Lanaa*, joka on 1500-luvulta historiansa juontama suuryhtiöksi paisunut ranskalainen paperinvalmistaja. Painopaperin kalleuden vuoksi laadusta kuitenkin tingitään. Siten markkinoilla on myös puuselluloosakuituja sisältäviä papereita, kuten suosittu saksalainen *Hahnemühle*. Näiden papereiden vedostusominaisuudet ovat kyllä hyvät, mutta ne eivät kestä valoa eivätkä siis aikaa samoin kuin perinteiset syväpainopaperit. Yleisin paperin vahvuus on 250 g/m². Taiteilijat suosivat tänä päivänä enemmän luonnonvalkoisen sävyisiä papereita, ei täysin valkoisia.¹⁹⁴

Akvarellipapereita käytetään kun halutaan vahva paperi esimerkiksi voimakkaita reliefejä varten. Itämaisia papereita (kiinan-, japanin- ja nepalinpapereita) käytetään yhdessä tavallisten painopapereiden kanssa chine collé -vedosten tekemiseen. Nykyään vesiraidalliset paperit eivät enää ole käytössä kuin vanhojen laattojen jälkivedosten tekemiseen. Huutokaupoista tai ranskalaisilta vanhojen kirjojen myyjiltä voi vielä löytää 1700-luvulla valmistettuja papereita, jotka siis ovat lumppu- eikä selluloosapapereita. Myös kangasta käytetään satunnaisesti painopohjana. Vedostaja Pierre Lallierin pajalla on vedostettu suurikokoisia teoksia kankaalle, joka sitten on pingotettu maalauksen tavoin.¹⁹⁵ Pasnicin pajalla on tehty japanilaisen galleristin tilauksesta sarja carborundum-töitä, jotka on vedostettu T-paitoihin. Taidegrafiikka tuodaan siten kehyksien ja paspiksien sisästä käyttötavaraksi.¹⁹⁶

¹⁹⁴ Tiedonannot : Denise Frélaud 22.2.2006, Pierre Lallier 1.3.2006.

¹⁹⁵ Pierre Lallierin tiedonanto 1.3.2006.

¹⁹⁶ Pascal Gauvardin tiedonanto 15.8.2004.

4.3. Työvaiheet

4.3.1. Painopaperin kostuttaminen

Valmiit paperikoot eivät aina suoraan sovellu vedostettavaan työhön, vaan vedostaja leikkaa arkit sopivan kokoisiksi ennen paperin kostuttamista. Paperi leikataan tylsällä leipäveitsellä tai teroitetulla palettiveitsellä. Jokaisella vedostajalla on oma metodinsa, jotta leikkaaminen sujuisi mahdollisimman tarkasti, siististi ja nopeasti.

Kuparipainopaperi kostutetaan ennen vedostamista, jotta se kovan puristuksen pakottamana taipuisi laatan syvänteihin ottaen sieltä painoväriin mukaansa. Ranskalaiset sanovat paperin olevan ”rakastuneen painoväriin” (ransk. *amoureux de l'encre*) kun se vedostaa hyvin. Paperi kostutetaan suoritettavan työn vaatimusten mukaan. Esimerkiksi hyvin kapeaurainen viivasyövytyslaatta vaatii kosteamman paperin kuin leveäurainen laatta. Lisäksi eri paperit käyttäytyvät hyvinkin eri tavoin kostutettaessa. Liimapitoisempia papereita tulee liottaa vedessä keskimääräistä kauemmin kun taas esimerkiksi japaninpaperi tulee kostuttaa varovasti sienellä. Liian kostea paperi tarttuu prässin läpi vietäessä laattaan kiinni ja repeytyy. Liian kuivaa paperia käytettäessä taas laatan urien pohjalle jää helposti painoväriä, koska paperi ei ole riittävän ”rakastunut”.

1600-luvun vedostaja kostutti paperinsa edellisenä iltana seuraavaa työpäivää varten. Paperiarkit kastettiin vesialtaassa kahdesta kolmeen kertaan, viiden tai kuuden arkin nipuissa, riippuen paperin vahvuudesta ja liimapitoisuudesta. Kostutetut paperit asetettiin painon alle, jotta vesi imeytyisi hyvin paperimassaan ja ylimääräinen vesi valuisi pois.¹⁹⁷ 1700-luvulla käytäntö säilyi täysin samanlaisena.¹⁹⁸ 1800-luvun alun erona oli paperien kasteleminen noin 50 arkin nipuissa, niin että arkit kostutettiin yksitellen molemmilta puolilta erikseen. Arkit valutettiin kallellaan olevan kivipöydän päällä (Kuva 4: 33). Seuraavana päivänä arkit vietiin prässin puristuksen läpi, jotta vesi imeytyisi hyvin paperiin.¹⁹⁹

Tämä työvaihe on säilynyt hyvin samanlaisena alkuajoista nykypäivään kun otetaan huomioon se, että eri paperilaadut kostutetaan eri tavoin. Vedostaja pyrkii

¹⁹⁷ Bosse 1645, 69.

¹⁹⁸ Encyclopédie de Diderot 1751-1780, *Imprimerie en taille douce*, Tome 8, 622.

¹⁹⁹ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 151-155, 262-263.

kostuttamaan paperinsa edellisenä iltana seuraavaa päivää varten, jos vain työtilanne sen sallii. Kostuttaminen tapahtuu muovivadeissa tai työtehtävään valmistetussa altaassa. Myös sienellä kostuttamista käytetään. Jotkut vedostajat asettavat valmiit kostutetut paperiarkit prässin rungon yläpalkin päälle odottamaan vedostamista. Tätä käytäntöä on noudatettu jo Abraham Bossen kuvailemasta ajasta lähtien. (Kuvat 1, 2, 3, 8, 9 ja 10)²⁰⁰

4.3.2. Kaava

Prässipedille tehdään kaava helpottamaan painopaperin sijoittamista oikealle kohdalle laatan päälle. Abraham Bosse teki kaavan asettamalla prässipedille yhden kuivan vedostettavan paperiarkin, jonka päälle asetettiin väritetty laatta oikeassa suhteessa haluttuihin marginaaleihin. Kasteltu vedostettava arkki kohdistettiin siten laatan alla olevaan kaava-arkkiin. Näiden päälle asetettiin vielä toinen, hieman kostea paperi, ennen huopien laskemista.²⁰¹ 1700-luvulla käytäntö pysyi ennallaan.²⁰² Tällainen kohdistaminen ei ole kovin tarkka, sillä kasteltu paperi on kuivaa arkkiä suurempi ja venyy puristuksessa epäsäännöllisesti. 1800-luvun alussa kaava-arkki liimattiin prässipetiin, johon merkittiin marginaalit harpin avulla.²⁰³

Nykyään vedostaja tekee kaavan kohdistusmerkkien avulla prässipedille laitettavalle sinkki- tai muovilevyille tussilla, lyijykynällä tai kuivaneulapiirtimellä. Ensiksi merkitään kostutetun arkin ääriviivat, jonka jälkeen laatan kulmien paikat merkitään haluttujen marginaalien mukaisesti.

4.3.3. Painoväriin levittäminen laatalle

Laattaa lämmitetään painoväriä levitettäessä, koska lämmitettäessä väri notkistuu ilman että sen koostumusta tarvitsee muuttaa öljyjen avulla. Siten väri saadaan menemään laatan pienimpiinkin uriin, ja myös värin pyyhkiminen laatalta helpottuu. 1600-luvulla laattaa lämmitettiin grillin periaatteella ennen värin levittämistä. Laatta asetettiin ritilälle,

²⁰⁰ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 16 ; Bosse 1645, 64.

²⁰¹ Bosse 1645, 62-63.

²⁰² Encyclopédie de Diderot 1751-1780, *Imprimerie en taille douce*, Tome 8, 622-623.

²⁰³ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 182-183.

joka oli hiljaa palavilla hiilillä täytetyn pannun päällä. Painoväri hangattiin laatan syvennyksiin väritamponin avulla. (Kuva 8: Pannu näkyy pöydällä kahden työntekijän välissä. Kuva 9: Pannu ja ritilä ovat kuvan oikeassa alakulmassa.)²⁰⁴ 1700-luvulla ja 1800-luvun alussa sekä grilli että painoväriin levitystapa säilyivät ennallaan. Manuel-Roret -käsikirja neuvoi kuitenkin käyttämään hiilipölyä, sillä kokonaisen hiilen todettiin lämmittävän laatat epätasaisesti. (Kuva 2: Pannu (Fig. 6) ja sen päälle asetettava ritilä (Fig. 7) on asetettu pöydälle ikkunan eteen. Kuva 4: 3 ja 9)²⁰⁵ Uutuutena esitettiin suljettu metallinen laatikko, jonka edessä oli luukku, josta pannu asetettiin laatikon sisälle ja sen sivuilla oli tuuletusreiät palamisen ylläpitämiseksi.²⁰⁶ 1800-luvun lopulla kaasu korvasi hiilen lämmön lähteenä.²⁰⁷

Tämä edellisiltä sukupolvilta peritty metallilaatikko toimii yhä edelleen pariisilaisen vedostajan työpöytänä. Hiilet ja kaasu vain on korvattu sähköisellä keittolevyllä, joka lämmittää laatikon katon, missä värin levittäminen ja pyyhkiminen tapahtuu. Laatan lämmittämisen on todettu olevan terveydelle vaarallista, mutta se ei pariisilaisia vedostajia tunnu lainkaan huolestuttavan. Tapa kuuluu ammatinkuvaan yhtä olennaisesti kuin tärpähti tai typpihappo.

Laatan kaivertamisessa käytetty menetelmä ratkaisee painoväriin levitystavan. Yksiväristä työtä tehdessä väri levitetään useimmiten telalla. Sen jälkeen painoväri voidaan painaa laatan syvänteisiin joko kumilastalla, *poupéella* tai sormen ympärille käärityllä tarlataanilla. Levittäessään useita värejä samalle laatalle vedostaja käyttää eri levyisiä teloja, siveltimiä tai *poupéeta*.

4.3.4. Painoväriin pyyhkiminen

Painoväriin pyyhkiminen on vedostamisessa eniten aikaa vievä työvaihe. Se edellyttää erityistä hienovaraisuutta ja taitoa tekijältään. Vaatii kokemusta nähdä, missä vaiheessa pyyhkiminen tulee lopettaa: Kaivertamattomat pinnat tulee saada riittävän puhtaiksi, ilman että urissa oleva painoväri pyyhkiytyy pois. Vedostaja voi jättää laatan pinnalle

²⁰⁴ Bosse 1645, 68-70.

²⁰⁵ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 71-72 ; Encyclopédie de Diderot 1751-1780, *Imprimerie en taille douce*, Tome 8, 622.

²⁰⁶ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 266.

²⁰⁷ Béraldi 1885–1892, 170.

vaivoin silminnähtävän kalvon, eli toonin (ransk. *tinte*), joka näkyy hienoisena värisävynä painetun vedoksen pohjassa. Kämmenen käytöllä on erityisen tärkeä merkitys. Kämmen hipoo hellästi laatan pintaa saaden metallin jälleen kiiltämään. Kämmenen käyttöä on mahdotonta korvata muilla tekniikoilla. Pariisilaisten vedostajien mukaan hikoilematon kämmen onkin yksi vedostajan tärkeimmistä fyysisistä ominaisuuksista.²⁰⁸

Painoväriin pyyhkimisen taidossa ei kuitenkaan ole kysymys ainoastaan toonin jättämisestä, mikä jo sinänsä on taitoa vaativa toimenpide. Taitava vedostaja osaa esimerkiksi pyyhkiä enemmän kuvan valoalueita, jättää silmän tuskin erottaman toonikalvon laatan yhdelle alueelle ja paksumman värikalvon toisen kohdan utuisuudeksi. Vastaavasti tasaisen toonikalvon tekeminen on vaativa suoritus. Hyvä vedostaja saa tällaisilla ammattisalaisuuksilla kuvan elämään aivan eri tavalla kuin vastaavassa tilanteessa taitamaton vedostaja saa aikaan ainoastaan tasapaksun teoksen. Tällainen laattaa tulkitseva vedostustyyli tulee toki tehdä yhdessä taiteilijan kanssa. Yhtenäinen sarja edellyttää tämän hienovaraisen kämmenen ”säädön” säilyttämistä koko vedossarjan ajan –työnäyte, mikä vaatii paljon kokemusta.

Kun laatta pyyhitään loppuun saakka (ransk. *essuyage nature*), pinnalle ei jää värikalvoa ja kaivertamattomat pinnat vedostuvat yhtä puhtaan valkoisina kuin painopaperi. Vedos vastaa siis täsmälleen laattaansa. Lopputuloksen sanotaan olevan kuivan (ransk. *épreuve nature* tai *épreuve sèche*) ja vedos onkin usein kovan oloinen, sillä kontrastit ovat jyrkät. Tämän pyyhkimistyylin vastakohtana on pehmeämpi pyyhkimistapa (ransk. *essuyage enveloppé*), missä laatan pinnalle jätetään tooni. Taidegraafikko André Béguin vertasi pyyhkimisen työvaiheen analysoimista käsialan tutkimiseen, koska nämä molemmat kertovat tekijänsä persoonallisuudesta. Häntä mukailien loppuun asti pyyhkiminen voidaan liittää puristiin ja pehmeä pyyhkiminen romanttiseen luonteeseen.²⁰⁹

1600-luvun vedostaja pyyhki ensin kevyesti kangasrievulla suurimman painoväriin laatan pinnasta. Sitten hän pyyhki laattaa rohkeasti kämmenellään, jota hän putsasi välillä kangasrätteihin, kunnes painoväriä oli enää vain laatan syvennyksissä. Laatan kaivertamattomien kohtien tuli vedostua yhtä valkoisina kuin paperin marginaalit. Lopuksi vedostaja puhdisti laatan reunat kangasrievulla. Laattaa lämmitettiin vielä

²⁰⁸ Tiedonannot : Luc Guérin 22.2.2006, René Tazé 10.10.2004.

²⁰⁹ Béguin 1998, 11.

uudelleen ennen painamista. Viivasyövytyksen ja kuparikaiverruksen pyyhkimisessä ei ollut minkäänlaista eroa.²¹⁰ 1700-luku ei tuonut muutoksia tähän työvaiheeseen.²¹¹

1800-luvun alussa puuvillarievut kasteltiin virtsan ja veden sekoituksessa. Kuivuttuaan näin valmistellut rievut ”leikkasivat” eli puhdistivat väritetyn laatan pinnan tehokkaammin. Pyyhkimisen ensimmäisenä riepuna alettiin käyttää puuvillakankaan sijasta musliinia, harsokangasta, joka muistuttaa nykyään käytettävää tarlataania. Halvat vedokset pyyhittiin edelleen kangasrievuilla. Pyyhkiminen aloitettiin kuivalla, painoväriin kyllästämällä rievulla. Tämän jälkeen laatta siirrettiin grillin päältä toiselle pöydälle, jossa pyyhkimistä jatkettiin kahdella puhtaammalla ja kostutetulla rievulla pirsrottamalla laatalle liitujauho-potaskaliuosta,²¹² joka teki vedoksen valkoisista alueista puhtaampia. Arvokkaampien vedosten pyyhkimiseen ei käytetty märkiä riepua vaan ne viimeisteltiin liitujauholla kuivatulla kämmenellä. Liitujauhoa käytettiin myös reunojen puhdistamiseen. Vedoksiin haluttiin puhdas valkoinen pohja.²¹³ Koska laatan pyyhkiminen on vedostamisessa eniten aikaa vievä työvaihe, määriteltiin sen perusteella kunkin työn hinta. Käsien suoritettu pyyhkiminen oli siten kallein ja räiteillä viimeistelty nopeampi työ edullisempi.²¹⁴

Nämä laatan pyyhkimistavat olivat yhtenä osasyynä ranskalaisten grafiikan vedosten huonoon laatuun, mitä 1800-luvun alun alan ammattilaiset kritisoivat. He totesivat, että vaikka Ranska oli kiistattomasti yksi Euroopan tärkeimmistä maista syväpainoalalla - etenkin suurikokoisten grafiikanlehtien tuottajana - olivat heidän englantilaisten ammattiveljiensä vedokset huomattavasti laadukkaampia. Tämä koski erityisesti arvografiikkaa. Englantilaiset grafiikanlehdet olivat huolitellumpia, harmonisempia ja väreiltään täyteläisempiä olematta silti kovia. Musta painoväri oli erittäin kaunis eikä kellastunut niin kuin kävi ranskalaisten vedosten kohdalla. Vedosten huono laatu koski erityisesti ns. pittoreskeja teoksia. Englantilaisten etumatka alalla oli useiden osatekijöiden summa: He käyttivät laadukkaita pigmenttejä värien valmistuksessa ja ranskalaisten käyttämien prässien puristusvoima oli heikompi, mikä pakotti viemään

²¹⁰ Bosse 1645, 2, 65, 70.

²¹¹ Encyclopédie de Diderot 1751-1780, *Imprimerie en taille douce*, Tome 8, 622.

²¹² Potaska (ransk. *potasse*) on kaliumkarbonaattiliuos, joka nopeuttaa laatan pyyhkimistä. Sen avulla laatan kaivertamattomat kohdat saadaan vedostettua hohtavan valkoisiksi. Nykyään vedostajat käyttävät potaskaa satunnaisesti esimerkiksi hapettuneen tai naarmuuntuneen vanhan laatan vedostamiseen.

²¹³ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 62-63, 72-77.

²¹⁴ Béguin 1998, *essuyage*, 135.

laatan prässin puristuksen läpi kaksi kertaa, minkä tuloksena vedokset olivat epätarkkoja. Lisäksi laattoja ei lämmitetty tasaisesti ja siinä missä englantilaiset vedostajat pyyhkivät aina käsin, ranskalaiset käyttivät riepuja ja öljyjä, jotka kellastuttivat vedoksia.²¹⁵

Taidegrafiikan vapautuessa 1800-luvun jälkipuolella myös vedostamisen alalla pyyhittiin akateemiset pölyt. Valtaosa vedostajista jatkoi toki perinteitä kunnioittaen. Uudistukset koskivat ainoastaan taidegrafiikkaa ja siinäkin vain pientä avantgarde-joukkoa. Kun taiteilija alkoi itse työstää laattansa, hän myös kiinnostui erilailla vedostamisesta tuoden lisää luovuutta vuosisatoja toistettuihin työtapoihin. Taidegrafiikan vedosten kohdalla painovärin pyyhkimistyyli muuttui ja alettiin tavoitella enemmän maalauksellista kuin graafista vaikutelmaa. Tärkein uudistus vedostamisessa oli laatan pinnalle jätetty tooni. Aikalaistaidegraafikko Maxime Lalanne esitteli käsikirjassaan toonin käytön mahdollisuudet.²¹⁶ Tooni antaa vedokselle pehmeän harmonisen olemuksen toisin kuin tooniton loppuun asti pyyhitty laatan pinta, joka saa aikaan jyrkän kontrastin painovärin ja valkoisen paperin kohdatessa synnyttäen usein kovan vaikutelman. Tooni saadaan aikaiseksi joko jättämällä hento värikalvo laatan pintaan kämmenellä pyyhittäessä tai käyttämällä kämmenellä pyyhkimisen jälkeen ns. haaraamista (ransk. *retroussage*).

Haaraamisessa voidaan käyttää kahta erilaista toimenpidettä. Ensimmäisessä käytetään pehmeää tarlataania, joka nostaa painoväriä urista levittäen sitä laatan tasaisille pinnoille saaden aikaan pehmeän mustan sävyn. Toinen vaihtoehto on käyttää kovaa tarlataania, joka imee painoväriä itseensä levittämättä sitä urien ulkopuolelle. Näin saadaan kiiltävän musta vivahde. Haraamalla voidaan korostaa haluttuja kuva-alueita, syventää väriä joissakin yksityiskohdissa ja nostaa siten kämmenellä pyyhityt halutut valokohdat kirkkaammiksi. Haraamisessa on ennen kaikkea kysymys laatan tulkitsemisesta ja siten se vaatii kuvan perinpohjaista lukemista ja taiteilijan tarkoituksen ymmärtämistä. Täysin samanlaisen haraamisen toistaminen samassa vedossarjassa on mahdotonta ja yhtenäisen sarjan tekeminen vaatii vedostajalta erityistä keskittymistä. Monet kirjoittajat ovatkin huomauttaneet, että juuri haraamisen taidossa erottuvat hyvät vedostajat keskinkertaisista.²¹⁷ Haraaminen vaatii vedostajalta enemmän aloitekykyä hänen täydentäessään taiteilijan luonnosteleman tarkoituksen.²¹⁸

²¹⁵ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 265-267.

²¹⁶ Lalanne 1878, 91.

²¹⁷ Haasen 1936 a, 28.

Rembrandtin luova ja maalauksellinen vedostustyylisi vaikutti suuresti 1800-luvun taidegraafikoiden ilmaisuun. Rembrandtin tekniikkaan puolestaan oli vaikuttanut hollantilainen graafikko Hercules Segers (n. 1589/90–1638), joka käytti painovärin maalauksellista levittämistapaa.²¹⁹ Haraamisen avulla 1800-luvun lopun vedostajat tavoittelivat pehmeän samettimaista vedostusjälkeä. Perinteinen pyyhkimistyyli, missä laatta pyyhittiin loppuun saakka, oli toki edelleen käytössä, mutta taidegrafiikassa suosittiin juuri toonin käyttämistä. Viivan haluttiin olevan täyteläisen, yleisvaikutelman harmonisen ja energisen. Valokohtia pehmennettiin ja kuva peitettiin lämpimällä pohjatoonilla. Tämä kaikki pyrki maalaukselliseen lopputulokseen. Maxime Lalannen mukaan vedostajan tuli aina keskittää huomionsa vaikean haraamisen suorittamiseen, sillä se mahdollisti moninaisten nyanssien tekemisen. Hän kuitenkin varoitti käyttämästä haraamista arvostelukyvyyttä: ”Piirtimillä ja hapoilla aikaansaatuja jälkeä ei tule kadottaa, vaan haraaminen tulee tehdä maltillisesti”, taiteilija varoitti aikalaisiaan.²²⁰

Haraaminen vietiin vielä pidemmälle taidegraafikoiden ja vedostajien etsiessä uusia vedostustapoja. Taidegraafikko, varakreivi Louis-Napoléon Lépici jäi grafiikan historiaan kustantaja Cadart’n julkaisemaan *L’Eau-forte mobile* -nimiseen grafiikan albumiin liitetyn manifestinsa (1876) ansiosta. Vaikka maalauksellinen vedostustapa oli jo tätä ennen ollut käytössä maalarigraafikoiden keskuudessa, Lépici kuvitteli keksineensä uuden grafiikan genren, jonka nimesi *l’eau-forte mobile*:ksi, eli liikkuvaksi viivasyövytykseksi. Tämä tarkoitti monotypian tavoin painovärin ja tarlataanin avulla kokeilujen tekemistä suoraan laatalle.²²¹ ”Muutamalla vedolla toteutettu spontaani viivasyövytyks vedostetaan väritamponilla maalaten, improvisoiden esimerkiksi pilviä ja taivasta. Näin aikaansaadussa uniikkivedoksessa näkyy samanaikaisesti primitiivinen piirros ja uusi atmosfäärin liike. Seuraavaan vedokseen taiteilija maalaa tummien pilvien sijasta esimerkiksi auringonnousun.”²²² Menetelmän tarkoituksena ei ollut tehdä yhtenäistä vedossarjaa vaan itsenäisiä kokeiluja taiteellista vapautta korostaen. Maalauksellinen vedostustapa ja erilaisten efektien etsintä olivat Lépicin mukaan mahdollisia vain kun taiteilija vedosti itse laattansa.²²³ Myös muut taiteilijat, muun

²¹⁸ Lalanne 1878, 91.

²¹⁹ Ackley 1981, 116-117.

²²⁰ Lalanne 1878, 87-93.

²²¹ Melot 1994, 123 ; Le Comte Lépici 1876, 115.

²²² Saint-Arroman 1876, 79-80.

²²³ Le Comte Lépici 1876, 102, 114.

muassa Edgar Degas ja James McNeil Whistler, tekivät grafiikanlehtiä monotypian periaatteella.²²⁴

Maalauksellisen vedostustyylin käytöllä oli ja on yhä edelleen myös jyrkkiä vastustajia. Jotkut tuomitsevat monotypian tapaisen vedostamisen, jossa laatan kaivertamattomille kohdille levitetään painoväriä. Sitä pidetään ”epäpuhtaana vedostustapana, joka naamioi kaiverretun työn köyhyiden”.²²⁵ Vedostaja-taiteilija Auguste Delâtre sai käyttämällään maalauksellisella vedostustyyllillä sekä ihailijoita että vihamiehiä. P. G. Hamerton kutsui *Etching and Etchers* -teoksessaan (1868) tätä tyyliä *artistic printing* tai *artificial printing* -termeillä pitäen sitä *natural printing* -vedostamisen vastakohtana. Kirjoittaja kutsui Delâtren vedostamista *interpretative printing* -nimellä.²²⁶

1800-luvun lopun taidegraafikot alkoivat kuparikaiverruksen ja viivasyövytyksen lisäksi käyttää muitakin menetelmiä, jotka vaativat erityistä huomiota painoväriä pyyhittäessä. Kuivaneulalaatan vedostaminen tulee suorittaa varovasti, jotta mehevän viivan mahdollistamat purseet säilyisivät mahdollisimman pitkään. Painoväriä pyyhkiessä voi suuresti vaikuttaa viivan voimakkuuteen ja karvaisuuteen. Kauttaaltaan yhtäläisen kuivaneulaviivan ja tasalaatuisen sarjan vedostaminen vaatii varmaa kämmenen ja silmän yhteistyötä. Muutamaa vedosta suurempaa sarjaa otettaessa tulee laatta terästää nopeasti, jotta purseet säilyisivät. Myös pehmeäpohjalaatan vedostaminen vaatii vedostajalta erityistä huolellisuutta, jotta väriä jäisi riittävästi laatan syvänteisiin. Terästetystä laatasta otettu vedos on kuivempi, sillä kuparin huokoisuus on peitetty kovemalla teräksellä. Vedostajan tulee ottaa tämä huomioon käyttämällä rasvaisempia painovärejä ja pyyhkimällä niitä vähemmän.

Nykyään painoväriä pyyhkimisessä käytetään kahta tai kolmea eri tarlataania. Apuna käytetään joskus myös papereita, joko silkkipaperia värigrifiikassa tai taloudellisempaa sanomalehtipaperia mustalla vedostettaessa. Laatta pyyhitään lopuksi paljaalla kämmenellä, johon voidaan hieroa liitujauhoa. Vedostaja valmistaa vesiliitujauhoseksestä käteen sopivia kiinteitä leipäsiä (ransk. *pain*) (Kuva 4: 21), jotta kämmeneen ei tarttuisi liikaa liitujauhoa. Pölyävä liitujauho voi tukkia laatan uria ja siten niiltä kohdilta estää painoväriä kiinnittymisen paperiin. Viimeiseksi pyyhitään

²²⁴ Melot 1994, 128.

²²⁵ Bersier 1963, 65.

²²⁶ Melot 1994, 128. Hamerton, Philip Gilbert 1868, 349.

laatan reunat etusormen ja peukalon ympärille kiedotun kangasrievun ja liitujauhon avulla.

Ranskalaiselle vedostajalle ei kannata ehdottaa suojakäsineiden käyttöä, siitä huolimatta että myrkyllisten aineiden parissa työskentely on aiheuttanut monelle heistä iho-ongelmia etenkin käsiin. Vedostajat käsittelevät jopa syövytyshappoja paljain käsin. Paljaalla kämmenellä pyyhkiminen on pyhä toimenpide, jolla ammattitaito todistetaan.

Haluan mainita myös Carborundum-laatan vedostamisen, sillä vaikka menetelmä ei varsinaisesti olekaan syväpainoa, se kuitenkin toteutetaan syväpainoprässillä ja siitä syystä metalligrafiikanpajoilla. Carborundum-menetelmän kehitti vuonna 1967 amerikkalainen Henri Goëtz (1909–1989), joka oli saapunut Ranskaan 1930-luvulla taiteilijoiden virrassa. Nopeasti taiteilijat sekä yksi vedostaja – Robert Dutrou – kiinnostuivat uudesta keksinnöstä, joka käänsi syväpainotekniikan pääläelleen. Siinä kaivertamisen tai syövyttämisen sijaan laatalle lisätäänkin materiaalia. Menetelmän perusmuodossa laatalle maalataan kohokuvioita liima-aineeseen sekoitetulla carborundum-hiekalla. Painoväri levitetään laatalle erilaisten pensselien ja sutien avulla ja pyyhitään sanomalehtipaperilla. Vedostuspapereina käytetään vahvempia painopapereita, jotta teoksen reliefit pääsevät paremmin esille. Prässissä käytetään joko paksuja villahuopia tai esimerkiksi vaahtomuovimattoa, joka kestää paremmin voimakasreliefisen laatan läpiviennin.²²⁷

Fotomekaanisilla tekniikoilla (fotoetsaus, fotopolymeerigravyyri, image-on, heliogravyyri) valmistettujen laattojen vedostaminen tapahtuu aivan samoin kuin muiden metalligrafiikan menetelmien vedostaminen.²²⁸

4.3.5. Prässin läpi vieminen

Juuri ennen prässin läpi viemistä painopaperista kuivataan ylimääräinen vesi pois, sillä liian kostea paperi hylkii painoväriä. 1800-luvun alussa paperi harjattiin ja sen pinta tasoitettiin norsunluisella työvälillä (Kuva 4: 37).²²⁹ Nykyään vedostajat kuivaavat liian veden puhtaalla kangasrievulla samalla hieman hangaten, mikä tekee paperin

²²⁷ Pascal Gauvardin tiedonanto 15.8.2004.

²²⁸ Janne Laineen tiedonanto 19.11.2008.

²²⁹ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vêrardi] 1840, 157, 248.

pinnan huokoisemmaksi ja siten se imee painoväriä paremmin. Paperinukka ja mahdolliset epäpuhtaudet pyyhkäistään pois pehmeällä paperiharjalla. 1800-luvulla käytössä oli sulista tehty huiska (Kuva 4: 38).²³⁰ Lacourièren pajalla oli käytössä vedostajien perinteinen apuväline, kirjojen sidontaan käytetty prässä, jolla ylimääräinen vesi puristettiin pois.²³¹

Valmiiksi pyyhitty laatta asetetaan prässipedille kohdistusmerkkien mukaan ja sen päälle asetetaan kostutettu paperiarkki. Prässää pyörittämällä prässipeti liukuu telojen voimakkaan puristuksen läpi, minkä ansiosta paperi taipuu noutamaan painoväriin laatan syvänteistä saaden aikaan syväpainolle tyypillisen hienoisen reliefipainojäljen.

Raskaita puisia prässejä pyörittäessä vedostaja joko veti molemmin käsin yhdestä aisasta pyörittäen sitä itseensä päin ja työntäen samalla toista aisaa jalallaan (Kuvat 1 ja 9) tai keskittäen koko vartalonsa painon aisojen liikuttamiseen (Kuva 10). Aisapyörää tuli pyörittää rauhallisesti ja tasaisesti, jotta laatta vedostuisi selkeästi, ja jotta paperi ei tahriintuisi eikä rypistyisi. Tavallisen painotavan lisäksi Abraham Bosse mainitsi myös käänteisen tavan viedä laatta prässin läpi, mitä vaadittiin joissakin erityistapauksissa, esimerkiksi vastavedoksen (ransk. *contre-épreuve*) ottamisessa: Prässipedille asetettiin ensiksi huovat, sitten tavallinen paperi ja vedostettava arkki, jonka päälle asetettiin väritetty laatta nurinpäin, ja lopuksi laskettiin toinen huopasetti suojaamaan laattaa telalta.²³²

Bosse mainitsi, että ennen paperin käsittelyä vedostaja pyyhki kätensä esiliinaansa, jottei tahraisi työtä likaisilla sormillaan. Vedostaja irrotti hitaasti grafiikanlehden painolaatasta kahdella kädellä, jotta paperi ei repeytyisi. Hän asetti tuoreen vedoksen toiselle prässien molemmissa päädyissä sijaitsevista pöydistä. Näin vedostaja säästi aikaa pinotessaan vedokset aina lähimpänä olevalle pöydälle.²³³

Encyclopédie de Diderot'n mukaan laatta vietiin tavallisesti prässin läpi vain kerran, paitsi jos painomustassa oli paljon vahvaa öljyä, jolloin laatta tuli viedä useita kertoja

²³⁰ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 256.

²³¹ Luc Guérinin tiedonanto 22.2.2006.

²³² Bosse 1645, 63, 71, 73. Vastavedos voidaan ottaa viemällä tuore vedos toisen paperiarkin kanssa prässin läpi. Usealla laatalla tehtävässä värigrafiikassa vastavedos voidaan ottaa ensimmäisestä laatasta saadulla vedoksella seuraaville laatoille. Näin saatu käänteinen kuva auttaa taiteilijaa jatkamaan kaiverrustyötä.

²³³ Bosse 1645, 63-64, 71.

telojen puristuksen läpi. Käänteistä painotapaa käytettiin moniväriografiikan vedostamisessa.²³⁴

1800-luvun alussa käytettiin taitettuja pahvilappuja tai pelikortteja painoväriässä olevien sormien suojana (ransk. *mitaine*, eli sormikas) (Kuva 4: 25). Puisia prässejä käytettäessä laatta vietiin telojen läpi työn laadusta riippuen joko kerran tai kaksi. Kapeauraisten laattojen vedostaminen yhdellä läpiviennillä oli mahdotonta, sillä puristusta ei voitu lisätä vedostajan voimia ylittämättä. Valurautaisen prässin myötä alettiin painaa yhdellä ainoalla läpiviennillä ja näin vedosten laatu parani. Valmiit vedokset pinottiin silkkipaperien väliin odottamaan kuivaamista.²³⁵

Vedostamisen työvaiheet oli mahdollista jakaa usean työntekijän kesken silloin kun vedostettavat laatat olivat saman kokoisia. Tiimin ensimmäinen vedostaja levitti laatalle painoväriin, toinen pyyhki painoväriin, kolmas pyyhki laatan reunat ja suoritti painamisen, minkä jälkeen hän ojensi laatan taas ketjun ensimmäiselle. Työketju voitiin muodostaa myös neljällä vedostajalla. Työvaiheiden jakamisen etuna oli liikkeiden automatisoituminen, minkä ansiosta työ nopeutui ja vedosten laatu parani yhden henkilön keskittyessä koko ajan saman tehtävän suorittamiseen. Lisäksi työpajan johtajan etuna oli yhden prässin käyttö kolmen sijasta.²³⁶ Nykyisissä pajoissa tämä ketjumalli on harvinainen, mutta silloin tällöin sitä käytetään usealla laatalle painettavaa väriografiikkaa tehtäessä.

1800-luvun jälkeen painamisen työvaihetta muutti ainoastaan prssiin asennettu moottori, jonka ansiosta laatta liukuu telojen läpi vakionopeudella. Prässin motorisointi poistaa yhden raskaan työvaiheen ja takaa tasaisen painojäljen. Paperin käsittelyä varten nykyajan vedostajat tekevät sormilappuja esimerkiksi ohuesta kuparilevystä, muovikorteista tai vaikka coca-cola -tölkeistä.

Työpäivänsä päättyessä 1600-luvun vedostaja levitti laatalle oliiviöljyä, jottei uriin jäänyt painoväri kuivuisi ja hän voisi jatkaa saman laatan vedostamista seuraavana päivänä.²³⁷ Koko sarjan valmistuttua, laatan lopullinen puhdistaminen tapahtui ottamalla ns. öljyvedos (ransk. *épreuve à l'huile*), jossa painoväriin sijasta laatalle levitettiin öljyä.

²³⁴ Encyclopédie de Diderot 1751-1780, *Imprimerie en taille douce*, Tome 8, 623.

²³⁵ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 185, 187-188, 273.

²³⁶ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 275-276.

²³⁷ Bosse 1645, 64.

Painamalla tällainen vedos voitiin varmistua, ettei laatan urien pohjalle jäänyt väriä kuivumaan.²³⁸ 1800-luvulta lähtien laattoja alettiin puhdistaa bensiinillä.²³⁹

4.3.6. Vedosten kuivaaminen ja viimeistely

1600- ja 1700-luvuilla vedostaja ripusti samana iltana tai seuraavana aamuna päivän aikana vedostamansa grafiikanlehdet kuivumaan vuorokaudeksi katonrajassa oleville naruille (Kuvat: 2, 8, 9 ja 10). Apuna käytettiin varrellista henkarin mallista puista välinettä (Kuva 4: 46).²⁴⁰ Kuivat vedokset pinottiin ja jätettiin päiväksi tai pariksi painojen alle suoristumaan.²⁴¹ 1800-luvun alussa vedostaja päätti työpäivänsä asettamalla arvokkaat vedokset kuivumaan suurten pahvien väliin. Kartonkipinon päälle asetettiin sadan punnan, eli noin 50 kg:n painot. Seuraavana aamuna pahvit vaihdettiin kuiviin ja illalla vedokset olivat täysin kuivia. Pahvit kuivatettiin niitä varten valmistetussa telineessä (Kuva 6: 12). Käyttögrafiikka sitävastoin kuivatettiin 1600-luvun tavoin edelleen naruilla. Kuivatessa syntynyt taite keskellä grafiikanlehteä poistettiin laittamalla kuivat vedospinot satinoointiprässin (Kuva 13) puristukseen. Vedokset tarkistettiin yksitellen ennen niiden luovuttamista tilaajalle. Mahdollisten tahrojen poistamiseen ja virheiden korjaamiseen käytettiin kalvinrautaa, kalanluuta, pyyhekumia, sivellintä, mustetta ja liitua. Tarkistetut vedokset satinoitiin vielä kertaalleen pahvien välissä satinoointiprässillä.²⁴²

Tämän päivän pariisilainen vedostaja kuivaa vedoksensa edelleen pahvien välissä. Kuivumista nopeutetaan lämmittämällä huonetta ja käyttämällä imupahveja kartonkien välissä vedosten molemmin puolin. Toiset vedostajat asettavat yhden imupahvin ja yhden kovan kartongin tuoreen grafiikanlehden molemmin puolin, kun taas toiset suosivat usean kartongin ja usean imupahvin käyttämistä. Vedosten kuivuminen ja sileä lopputulos varmistetaan pinon päälle laskettavilla noin 150 kg:n painoilla. Suurin osa vedostajista panee vedokset kartonkien väliin työpäivänsä päätteeksi, vaihtaa kuivat imupahvit ja kartongit seuraavana päivänä, ja sitä seuraavana päivänä vedokset ovat kuivat. Toiset antavat tuoreiden vedosten odottaa kosteina yön yli, jolloin

²³⁸ Béguin 1998, *huile (épreuve à l')*, 164.

²³⁹ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 190.

²⁴⁰ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 245.

²⁴¹ Bosse 1645, 64.

²⁴² Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 196-199, 201-202, 259-262.

painoväri ehtii hieman kuivahtaa ennen painojen alle litistämistä. Tämä käytäntö säilyttää paremmin reliefit. Vedosten kuivaaminen on fyysisesti raskas työvaihe, ja siitäkin syystä jotkut vedostajat tekevät sen mieluummin aamulla ensimmäiseksi. Jokaisella vedostajalla on oma tapansa kuivata huolella tehdyt vedoksensa.²⁴³

Kun koko vedossarja on kuivattu, grafiikanlehdet tarkastetaan yksitellen ja mahdolliset tahrat poistetaan marginaaleista ja vedosten takapuolelta. Suuritoisia vedoksia saatetaan korjata varovasti tusseilla ja värikynillä esimerkiksi tyhjäksi jääneen uran kohdalta. Tämän erityistä huolellisuutta sekä puhtaita käsiä vaativan työvaiheen hoitivat perinteisesti työpajalla työskennelleet naiset.²⁴⁴ Nykyään vedostaja tekee tämänkin työvaiheen itse, koska pajoilla ei enää ole varaa palkata lisätyövoimaa. Vedosten väliin leikataan silkkipaperista välilehdet suojaamaan vielä hieman kosteaa painoväriä tarttumasta vedosten selkäpuolille. Vedostaja on useimmiten taiteilijan kanssa tämän numeroidessa ja signeeratessa valmiita vedoksia. Siten he yhdessä tarkistavat vielä viimeisen kerran koko sarjan yksitellen. Se on myös hetki, jolloin keskustellaan tehdystä työstä, eri paperilaaduista, kustantajista, tulevista projekteista ja elämästä yleensä.

Tämän hetken pariisilaisten vedostajien työtavat eivät pääpiirteiltään paljon poikkea heitä edeltäneistä sukupolvista, sillä kaikki vedostajat, joiden työskentelyä olen seurannut, ovat saaneet koulutuksensa vanhoilta pariisilaisilta vedostajamestareilta, jotka puolestaan olivat aikanaan kouluttautuneet vielä vanhemmilla pajoilla ja niin edelleen. Työskentelytavat eivät ole koulussa opittuja, vaan vedostajasukupolvelta toiselle periytynyttä ja kartutettua tietotaitoa, mitä jokainen vedostaja on omien mieltymystensä ja erikoistumistarpeidensa mukaan muokannut.²⁴⁵

4.4. Värigrafiikan kehitys

Termi värigrafiikka tarkoittaa varsinaisesti monivärigrafiikkaa, joka erotetaan yhdellä ainoalla värillä painetusta grafiikanlehdestä. Tällaista vedosta kutsutaan esimerkiksi

²⁴³ Tiedonannot : Mario Boni 10.7.2004, Luc Guérin 22.2.2006, Pierre Lallier 1.3.2006, Daniel Moret ja Didier Manonviller 17.5.2006, René Tazé 10.10.2004.

²⁴⁴ Tiedonannot : Mario Boni 10.7.2004, Luc Guérin 22.2.2006.

²⁴⁵ Poikkeuksena on Carborundum-menetelmään erikoistunut Pastic-paja, jossa itseoppineet Pascal Gauvard ja Nicolas du Mesnil du Buisson käyttävät vanhemmista metalligrafiikan menetelmistä ainoastaan kuivaneulaa.

punaiseksi, siniseksi tai seepiavedokseksi. Grafiikan tekijät ovat alusta lähtien etsineet ratkaisuja monivärisen kuvan toisintamiseksi painamalla. Ensimmäiset puupiirroksot oli tarkoitettu väritettäväksi painamisen jälkeen – käytäntö, joka jatkoi illuminaattorien käsin värittämisen perinnettä. Alusta saakka apuna käytettiin värialueen rajaavia sapluunoita (ransk. *pochoir*). Metalligrafiikan syrjäyttäessä puupiirroksen käsin värittämistä jatkettiin samoin periaattein. Käsin väritettiin ennen kaikkea populaarigrafiikkaa ja karttoja mutta myös joitakin taiteilijoiden tekemiä grafiikanlehtiä.²⁴⁶

Painamalla aikaan saatua värigrafiikkaa etsittäessä löydettiin kaksi ratkaisua. Ensimmäisessä painaminen tehtiin piirustustekniikkaa jäljitellen sävytetylle paperille, minkä tuloksena oli kauttaaltaan tumma vedos, johon valokohdat oli lisättävä jälkikäteen käsin. Toinen ratkaisu oli värillisen painoväriin käyttö, mistä todistavat jotkut punasävyillä painetut Fontainebleaun koulukunnan ja Tizianin kaivertajien vedokset 1500-luvun loppupuolelta.²⁴⁷

Sivellinpiirustusta jäljitteleviä väripuupiirroksia oli tehty jo 1500-luvulla käyttämällä useita painolaattoja.²⁴⁸ Ranskalainen taidemaalari François Perrier käytti vuonna 1633 ensimmäisenä kahta kuparikaiverruslaattaa, jotka kumpikin väritettiin eri väreillä. Abraham Bosse tutki Perrierin kokeiluja ja selitti tämän uuden väritekniikan käsikirjassaan:²⁴⁹ Tällaiset camaïeu- tai chiaroscuro-vedoksiksi kutsutut teokset painettiin mustalla ja valkoisella painovärillä sävypaperille.²⁵⁰

Abraham Bosse keksi myös varsinaisen värigrafiikan tekniikan, josta ei valitettavasti ole säilynyt esimerkkinä kuin käsikirjan kuvaus työn toteuttamisesta: Halutusta väritettävästä laatasta otettiin ensin tavallinen vedos mustalla painovärillä. Tästä vedoksesta otettiin vastavedos toiselle pohjustetulle laatalle viemällä laatta ja tuore vedos käänteisesti prässin läpi. Laatalle jäävän painoväriin ohjaamana piirrettiin haluttujen värialueiden ääriviivat laatalle, joka syövytettiin kevyesti. Tämän toisen laatan rajatuille alueille levitettiin painovärejä monotypian periaatteella ja laatta painettiin puhtaalle paperille. Näin syntynyt värivedos asetettiin prässipedille huopien

²⁴⁶ Préaud 1996, 18, 23.

²⁴⁷ Préaud 1996, 24, 28.

²⁴⁸ Malme 2002, 40.

²⁴⁹ Préaud 1996, 41.

²⁵⁰ Bosse 1645, 74.

päälle ja musta laatta kohdistettiin värilaatan reunojen merkkamaan painauman mukaan kuvapuoli alaspäin. Mustasta avainlaatasta saatiin kuvan ääriviivat värien päälle.²⁵¹

Hollantilainen insinööri sekä filosofian ja matematiikan professori Johannes Teyler keksi vuonna 1688 *à la poupée* -vedostusmenetelmän.²⁵² Siinä yksi – nykyään yleensä akvatintalla pohjustettu laatta väritetään usealla painovärillä *poupée*-kangastuppojen avulla. Menetelmä vaatii erityistä tarkkuutta, jotta värit eivät likaantuisi laattaa pyyhittäessä, ja jotta työstä riippuen värialueiden rajoista tulisi joko tarkkoja tai oikeassa suhteessa häivytettyjä. Tasalaatuisen vedossarjan tekeminen *à la poupée* -menetelmällä vaatii kokemusta ja huolellisuutta. Värien lukumäärää saadaan lisättyä käyttämällä useita laattoja, mikä samalla vaikeuttaa kohdistamista ja päällekkäisten värien hallintaa. Pariisilainen vedostaja Paul Haasen kuvaili menetelmää seuraavasti: ”*À la poupée* -menetelmä vaatii vedostajalta hyvää makua ja suurta värien ymmärrystä. Hänen tulee säilyttää valöorientaju monista väreistä huolimatta. Vedostaja valmistaa väripaletinsa ja maalaa laatalle kuin maalari kankaalle. Sekoitettut sävyt eivät riitä tasaisen vedossarjan aikaan saamiseksi, vaan värien levittäminen ja niiden pyyhkiminen vaikuttavat yhtäläillä lopputulokseen.”²⁵³

Värigrafiikan syntyminen edellytti kaiverrettujen pintojen keksimistä. 1600-luvun puolivälissä tehtiin ensimmäiset kokeilut eri tekniikoilla. Muun muassa Rembrandtin käyttämässä menetelmässä kuivaneulaviivoilla täytetään laatan alueita, jolloin väri tarttuu urien purseisiin muodostaen samettimaisen väripinnan. Tällaisesta laatasta ei kuitenkaan voida ottaa kuin muutama täyteläinen vedos, ennen kuin purseet alkavat kulua. Ns. avoimen syövytysmenetelmän (ransk. *procédé de la morsure ouverte*) keksi firenzeläinen Stefano della Bella 1650-luvun lopulla. Siinä pohjustusaine raaputetaan haluttujen väripintojen kohdalta pois. Syövytettyjen alueiden epätasaisuudet saavat vedostettaessa aikaan laveerausta tai akvarellia muistuttavan jäljen. Menetelmällä saadaan ainoastaan yksi tooni, eikä laatta kestä suurta vedossarjaa.²⁵⁴ Akvatintan ja

²⁵¹ Bosse 1645, 71-73 ; Préaud 1996, 43-44.

²⁵² Préaud 1996, 31.

²⁵³ Haasen 1936 a, 29.

²⁵⁴ Préaud 1996, 44.

mezzotinton keksiminen mahdollisti lopulta laajan sävyjen skaalan ja kohtalaisen suuret vedossarjat ja siten värigrafiikan kehittymisen.²⁵⁵

Ranskassa vaikuttanut saksalainen taiteilija ja teoreetikko Jacob Christoph Le Blon (1667–1741) kehitti mezzotinton pohjalta kolmeen pääväriin perustuvan painomenetelmän, jolla vihdoinkin voitiin reprodusoida maalaustaidetta. Le Blon kehitti teoriansa aikalaisensa Isaac Newtonin prismateorian pohjalta, missä seitsemän väriä muodostavat valkoisen. Le Blon karsi värit kolmeen, siniseen, keltaiseen ja punaiseen, joita sekoittamalla johdetaan kaikki luonnossa nähtävät värit. Tämä keksintö mullisti aiemman väriopin ja valmisteli tulevaa jakoa pääväriin ja väliväriin.²⁵⁶

Le Blon tutki kuparipainovärien ominaisuuksia, kuten peittävyyttä, sekä laattojen valmistamista ja niiden kohdistamista. Hän ymmärsi, että yhdistelemällä peittäviä pigmenttejä läpikuultaviin transparentteihin (ransk. *laque blanche*) saatiin kolmen värin skaalaa laajennettua eri valööreillä. Hän valitsi jäljennettävästä kuvasta siniset, keltaiset ja punaiset alueet, joiden pohjalta valmistettiin mezzotinto-menetelmällä näitä kolmea väriä vastaavat laatat. Kaiverrusta muutettiin työvedosten (ransk. *épreuve d'état*) perusteella. Jopa useita viikkoja kestäneet kokeilut lopullisten värien löytämiseksi olivat tulos kaivertajien, vedostajien ja kustantajien tiiviistä yhteistyöstä. Joka laatalta oli oma vedostajansa, jotta painaminen voitiin suorittaa riittävän nopeasti ennen paperin kuivumista. Laattojen kohdistaminen tehtiin joko ensimmäisen laatan merkkauksen avulla tai jokaiseen laattaan tehtyjen, yleensä neljän pienen reiän avulla.²⁵⁷ Tätä nuppineulojen avulla tehtävää kohdistusta käytetään edelleenkin erityisen täsmällistä kohdistusta vaativissa töissä, mutta pääsääntöisesti laatat kohdistetaan kaavojen avulla jättämällä painopaperin toinen pää prässin telojen puristukseen väritettyjä laattoja vaihdettaessa.

Le Blon tuli Lontoon kautta Pariisiin, missä vuonna 1738 sai kuninkaan etuoikeuden ”maalausten väripainamisen taiteeseen”²⁵⁸. Le Blonin menetelmää käytettiin ennen

²⁵⁵ Béguin 1998, *aquatinte*, 28 ; Préaud 1996, 44-48. Akvatintan keksijänä tunnetaan hollantilainen graafikko Jan Van de Velde. Menetelmä kuitenkin unohdettiin vuosisadan ajaksi, kunnes 1700-luvun lopulla ranskalainen maalarigraafikko Jean-Baptiste Le Prince kehitti menetelmää eteenpäin tehden sen tunnetuksi. Mezzotinton kehitti saksalainen Ludwig von Siegen 1640-luvulla.

²⁵⁶ Pastoureau 1996, 92-93 ; Rodari 1996, 53. Le Blonin etunimet on eri kielialueilla ilmaistu eri lailla, esim. Jacques Christophe tai James.

²⁵⁷ Rodari 1996, 54-55 ; Sarto 1996, 95-96.

²⁵⁸ ransk. *art d'imprimer les tableaux en couleurs*

kaikkea kasvitieteellisten, luonnonhistoriallisten ja anatomia-aiheiden painamiseen.²⁵⁹ Jotta tällaiset grafiikanlehdet olisivat muistuttaneet mahdollisimman paljon maalauksia, ne liimattiin kankaalle, pingotettiin, kehystettiin ja vernissattiin aivan kuten maalaukset.²⁶⁰ Menetelmä oli kuitenkin hidas ja erittäin kallis. Värigrafiikkaan erikoistuneen työpajan kustannukset olivat suuret, sillä työn edellyttämien eri ammattilaisten joukko oli laaja: Piirtäjät ja kaivertajat, kehystäjät ja kultaajat, värikauppiat, paperikauppiat, puusepät sekä prässien valmistajat ja huoltajat vaativat kukin oman osuutensa työn tilaajalta.²⁶¹ Le Blonin menetelmän yleistymistä Ranskassa esti lisäksi mezzotinton vaikeus muihin kaiverrusmenetelmiin nähden. 1760-luvulta lähtien pistemenetelmä, pehmeäpohja ja akvatinta korvasivat mezzotinton käytön.²⁶²

1700-luvulla vedostettiin Le Blonin värigrafiikan menetelmää soveltaen neljällä tai viidellä painolaatalla. Värien valmistukseen käytettiin pähkinäöljyä ja ennen kaikkea unikkoöljyä. Painovärit tehtiin läpikuultaviksi, jotta ne sulautuisivat luonnollisesti toisiinsa.²⁶³ Yhä edelleenkin usealla laatalla vedostettaessa laatat viedään peräjälkeen prässin läpi. Näin värit sulautuvat hiemat toinen toisiinsa tehden yhtenäisen lopputuloksen. Jos laatat vedostetaan eri päivinä, painoväri ehtii kuivua ja eri värikerrokset erottuvat selvemmin toisistaan, mitä voidaan käyttää halutusta lopputuksesta riippuen.

Diderot'n tietosanakirjan kirjoittajat totesivat, että mezzotinton vedostaminen vaatii tekijältään enemmän taitoa kuin muut menetelmät, sillä laatan valokohtia puhdistaa vedostajan käsi helposti pyyhkii liikaa viereisiä väritettyjä alueita. Tätä varten käytettiin siihen tarkoitettua työvälinettä, joka oli pieni terävä keppi, jonka ympärille oli kääritty märkä kangas.²⁶⁴ Nykyään vastaavaan työtehtävään käytetään pumpulipuikkoa.

1800-luvulla värigrafiikkaa tehtiin paljon ja sitä sovellettiin ennen kaikkea luonnonhistoriallisiin aiheisiin. Manuel Roret -käsikirjan (1840) kirjoittaja Louis Vérardi mainitsee Le Blonin menetelmän olleen käytössä 1820-luvulle asti. Käsikirjassa esiteltiin kaksi käytössä ollutta värigrafiikan vedostusmenetelmää: Ensimmäisessä

²⁵⁹ Rodari 1996, 57, 62.

²⁶⁰ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 83.

²⁶¹ Le Bitouzé 1996, 101.

²⁶² Rodari 1996, 132.

²⁶³ Encyclopédie de Diderot 1751-1780, *Gravure en couleurs à l'imitation de la peinture*, Tome 7, 900-901.

²⁶⁴ Encyclopédie de Diderot 1751-1780, *Gravure en manière noire*, Tome 7, 903.

viivasyövytyksellä tehtyjen ääriviivojen väliin jäävät alueet jätettiin vedostettaessa valkoisiksi ja värittäjät maalasivat ne sitten siveltimillä. Toinen vaihtoehto oli tehdä koko kaiverretulle laatalle yhtenäinen kevyt akvatinta, jonka vedostaja sitten väritti eri sävyillä. Vérardi korosti värigrafiikan – akvatintan ja mezzotinton – tehtävää maalausta ja laveerausta jäljentävänä tekniikkana, ja totesi, että jos grafiikalla ei saatu aikaiseksi identtistä kopiota mallina olleesta teoksesta, oli syy tekijän taitamattomuudessa eikä tekniikassa. Käsikirjassa lueteltiin tarkasti vedostamiseen käytetyt painovärit ja todettiin, että niiden valmistuksessa vedostajan tuli tuntea hyvin eri värien vaatimat suhteet kirkasta ja rasvaista öljyä.²⁶⁵

Värien levittämiseen yhdelle laatalle käytettiin illuminaattoreiden, eli värittäjien, käyttämiä vanhoja siveltimiä, joiden sivellinosa leikattiin lyhyemmäksi. Suurille pinnoille väri levitettiin ja pyyhittiin rievuilla, tarkoissa kohdissa käytettiin etusormen ympärille kietaistua riepua. Ensimmäiseksi väritettiin tummat sävyt ja viimeiseksi vaaleat herkästi likaantuvat värit, kuten keltainen. Painovärien pyyhkiminen suoritettiin samoin kuin muissakin töissä. Usealla laatalle toteutettu värigrafiikka tehtiin neljällä laatalle ja kohdistettiin kunkin laatan neljälle sivulle tehtyjen reikien ja niihin asetettujen nuppineulojen avulla. Ensimmäinen laatta oli keltainen, toinen sininen, kolmas punainen ja neljäs musta. Lopuksi sävyjä harmonisoitiin ja mahdolliset värien väliin jääneet valkoiset alueet peitettiin siveltimien avulla.²⁶⁶

Tämän päivän värigrafiikan tekemisessä ei useinkaan noudateta yksi väri – yksi laatta -menetelmää, vaan kunkin työn vedostaminen suunnitellaan taiteilijan kanssa tapauskohtaisesti soveltaen vuosisatojen aikana karttunutta tietoa värigrafiikasta. Viisainta olisi tehdä värigrafiikan laatat yhteistyössä vedostajan kanssa, sillä vedostaja voi neuvoa työn suunnittelussa, jolloin vältytään turhilta kiemuroilta vedostusvaiheessa.

Usealla laatalle painettavaan värigrafiikkaan kuuluu erikoisuutena palapelitekniikaksi kutsumani menetelmä (ransk. *polytypage*), jossa matriisi muodostuu useista palasista. Jokainen pala väritetään erikseen ja kootaan kuin palapeli prässipedille ja vedostetaan paperille yhtä aikaa. Tätä tekniikkaa käytettiin jo varhaisessa puupiirroksessa.²⁶⁷

²⁶⁵ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 77-81, 90-93.

²⁶⁶ Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840, 96, 98-99, 121-124.

²⁶⁷ Béguin 1998, *polytypage*, 285.

Tuorein värigrafiikan painotekniikka on Hayterin menetelmä. Sen keksi taidegraafikko Stanley William Hayter, joka vuonna 1927 perusti kokeellisen grafiikantyöpajan Montparnasselle.²⁶⁸ Hayterin menetelmässä laatta valmistetaan syövyttämällä. Näille eri korkuisille tasoille levitetään painovärit pehmeiden ja kovien telojen avulla. Menetelmä perustuu painoväriin vaihtelevassa määrin lisätyn öljyn toisia värejä hylkivään reaktioon ja värien telaamiseen eri kerroksiin käyttämällä kovempia ja pehmeämpiä teloja. Yhdellä ainoalla laatalta voidaan vedostaa päällekkäisyyksillä ja värien hylkimisellä pelaava monivärinen vedos.

5. IKUISET TUNTEMATTOMAT

Minusta tuntui tarpeelliselta koota metalligrafiikan vedostajapersoonat yhteen, sillä heidän elämästään löytyy usein vain vaillinaisia sivuhuomautuksia. Monet mainitsemistani vedostajista ovat olleet arvostettuja ammattilaisia omana aikanaan ja toimineet aktiivisesti grafiikan edistämiseksi. Heistä muutamat ovat olleet erottamattomana osana taiteen historiaa toimien yhteistyössä maineikkaiden taiteilijoiden kanssa. Vaikka vedostajien rooli on perustavanlaatuinen taidegrafiikan tekemisessä, jäävät he kuitenkin järjestelmällisesti taidegraafikoiden varjoon astuen vain harvoin nimettömyydestä julkisuuteen. Ostajan ja siten myös myyjän, eli kustantaja-galleristin näkökulmasta katsottuna taiteilijan nimen rinnalle lisätty vedostajan nimi hämmentäisi ostajaa ja siitä syystä vedostajan nimeä ei ole useinkaan mainittu.

Vedostajan maine on suoraan verrannollinen niiden taiteilijoiden menestykseen, joiden kanssa hän tekee yhteistyötä. Niinpä kuuluisien taiteilijoiden nimet kiertävät vedostajia esittelevissä julkaisuissa, sillä kaikki haluavat mainita mirót ja picassot, vaikka olisivat vedostaneet vain yhden heidän laatoistaan. Maineikkaimmista vedostajista on julkaistu artikkeleita, mutta suurin osa heistä mainitaan vain ohi menneen nimeltä grafiikkaa käsittelevissä julkaisuissa.

Grafiikantutkija Jean Adhémar, joka nimitti vedostajia ikuisiksi tuntemattomiksi, kysyy ”Kunnianosoitus vedostajille” -artikkelissaan, miksi vedostajat ovat niin vaatimattomia ja ihmettelee: ”Sehän on erittäin kunnioitettava ammatti. Jopa kuninkaat ovat olleet sitä

²⁶⁸ Pérès, Seydoux 1999, 80.

mieltä seuraten laattojen vedostamista tai käsitellen itse prässiä. Esimerkiksi Ludvig XIV on itse vedostanut grafiikanlehtiä ja antanut ohjeita perheensä prinseille, jotta nämäkin kokeilisivat tätä taiteenlajia. Myös taiteilijat ovat kunnioittaneet vedostajiaan. Degas'n aikalainen Desboutsin kaiversi muotokuvat Cadart'n grafiikanpajan johtajasta **Marthelot**'sta ja Cirassen pajan vedostajasta **Leroysta**.²⁶⁹

5.1. Ammattikunnan ensimmäiset edustajat

Ennen kuin metalligrafiikan vedostajien ammattikunta virallistettiin 1600-luvun lopulla, vedostamisen suorittivat grafiikan monitoimimiehet, joista esimerkkinä **Alexandre Boudan** (n.1600–1671). Hän oli paitsi kuninkaallinen metalligrafiikan vedostajamestari, myös kaivertaja, illuminaattori, kustantaja ja grafiikanlehtien kauppias.²⁷⁰ Boudan on ikuistettu värivedoksessa, joka antaa kasvot yhdelle selvästi aikanaan merkittävälle grafiikan alan vaikuttajalle. Kuninkaan suojattina mestarivedostaja oli korkeassa asemassa. Se ilmenee tämän hienosti kammattun herrasmiehen vaatetuksesta, joka kertoo, ettei hän mitenkään ollut pelkkä työläinen vaan johtoasemassa oleva henkilö. Teos on lisäksi yksi ensimmäisiä tunnettuja *à la poupée* -menetelmällä toteutettuja mezzotintovedoksia (Kuva 14).²⁷¹

Suurin osa 1600-luvulla toimineista vedostajista toimi myös grafiikan kustantajina ja kauppiaina: **Pierre Bertrand** (n. 1600–n. 1678), **Sébastien Goujon** (1600-luvun ens. kolmannes), **Claude Malbouré** (n. 1645–n. 1706), **François Mazot** (1600-luvun puoliväli), **Jean Messenger** (n. 1580–1649), **Thomas Mestivier** (tai Méthivier) (n. 1645–n. 1704), **Michel Quenault** (1600-luvun jälkipuoli), **Jean Vallet** (1600-luvun alkupuoli) ja muun muassa Abraham Bossen teoksia kustantanut **Herman Weyen** (k. 1672). Toiset, kuten **Jean Mathieu** (1500-luvun loppupuoli–n. 1672), myös kaiversivat laattoja. Ainoastaan vuosisadan jälkipuolella vaikuttanut **François Lefebvre** mainitaan täysipäiväisenä vedostajana.²⁷²

²⁶⁹ Adhémar 1974, 9. ”*Hommage aux imprimeurs*”.

²⁷⁰ Casselle et al. 1987, 62.

²⁷¹ Rodari 1996, 49. Isaac Sarrabat Claude Lefebvren maalauksen mukaan:

Portrait d'Alexandre Boudan (n. 1702).

²⁷² Casselle et al. 1987, 53-54, 140, 212, 226-227, 236, 241-242, 269, 296, 304.

1700-luvulla toimineista vedostajista mainitaan **Pierre-François Charbonnier** (s. n. 1703–k. vuoden 1750 jälk.), joka toimi vedostajien ammattikunnan vastaavana henkilönä, sekä vedostaja-kustantaja-kauppiaan liiketoimintaperinnettä jatkaneet **Pierre Blin** (toimi vuosien 1786–1792 välisenä aikana) ja **Nicolas-François Le Vachez** (toimi n. 1775–1790). **Benoît, Pierre** ja **Jacques Thévenart** kuuluivat uuden vedostajien ammattikunnan perustajajäseniin. He kaiversivat, vedostivat ja kustansivat hartauskuvia, kalentereita sekä ajankohtaisia kuvia. Thévenart'n suvun vedostajien useat vierailut Bastillen vankilassa todistavat heidän pelottomuudestaan levittää poliittista, paavinvastaista, rivoa tai muuten uskallettua grafiikkaa.²⁷³

5.2. 1800-luvulla perustetut pajat

Aikalainen Henri Béraldi nosti 1800-luvun lopun kolmeksi kuuluisimmaksi vedostajaksi **Delâtren, Salmon'n** ja **Ardail'n**.²⁷⁴ Taidegraafikko Maxime Lalanne puolestaan mainitsi grafiikan oppikirjassaan selvästi mainostarkoituksessa saman aikakauden Pariisin tärkeimmät vedostuspajat osoitteineen: **Beillet, Cadart, Delâtre, François Liénard** ja **Salmon**.²⁷⁵ Beillet, Liénard ja useat muut vedostajat ovat unohtuneet luetteloiksi ja ohimeneviksi maininnoiksi kuten edeltäneiden vuosisatojen vedostajatkin. Sitä vastoin 1800-luvulla toimineista muutamasta nimekkäästä vedostajasta löytyy aineistoa jo laajemmin.

Unohdetuista työpajoista löytyy todella vähän tietoa ehkä siksi että niiden rooli ei ollut yhtä merkittävä kuin esimerkiksi Auguste Delâtren taidegrafiikan alalla. Sillä niistä yli sadasta pariisilaisesta 1800-luvulla toimineesta pajasta suurimman osan on täytynyt tuottaa muuta kuin taidegrafiikkaa. Salmon–Porcabeuf–Leblanc -pajasta on säilynyt runsaasti tietoa, koska se jatkoi toimintaansa samoissa tiloissa aina vuoteen 2008 saakka ja koska pajan historiasta on tehty tutkimus. Muiden pajojen tiedot ovat unohtuneet pajojen lopetettua toimintansa. Näistä unohdetuista pajoista esimerkkinä

²⁷³ Casselle et al. 1987, 56, 75, 222, 290-291.

²⁷⁴ Béraldi 1885–1892, 169.

²⁷⁵ Lalanne 1878, 86. Beillet (35 quai de la Tournelle), Veuve Cadart, suom. Cadart'n leski (56 boulevard Haussmann), A. Delâtre (ei osoitetta), François Liénard (247 rue Saint-Jacques) ja Salmon (15 rue Vieille-Estrapade).

Pierronin 1800-luvulla toiminut paja sekä **Charles Chardonin** paja (per. 1853), jonka toimintaa 1900-luvun alussa jatkoi **Charles Wittmann**.²⁷⁶

5.2.1. Auguste ja Eugène Delâtre

Auguste Delâtre (1822–1907) oli yksi kustantaja Alfred Cadart'n johtaman *La Société des Aquafortistes* -seuran perustajajäsenistä (Kuva 15).²⁷⁷ Kuten taidegrafiikan nousua käsittelevässä kappaleessa kävi ilmi, Auguste Delâtren rooli alan murroksessa oli merkittävä.

Delâtre aloitti 12-vuotiaana koulutuksensa pariisilaisella metalligrafiikan pajalla, jossa hänen isänsä oli vedostajana. Paja tuotti kunnantöitä (ransk. *ouvrage de ville*), joten nuori vedostaja aloitti uransa vedostamalla lähinnä käyntikortteja, lankakerien etikettejä, hääkortteja, ruokalistoja, ynnä muuta jokapäiväistä paperitavaraa.²⁷⁸ Noin vuonna 1843 Auguste irtisanoutui ankarana pitämänsä työnantajan palveluksesta mennäkseen auttamaan taidegraafikko Charles Jacqué'ia, joka ensimmäisten joukossa teki uutta taidegrafiikkaa: Hän kokeili erilaisia värinlevitystekniikoita ja erilaatuisia papereita tarjoten keräilijöille uniikkivedoksia. Jacqué'in kehoituksesta Delâtre perusti ensimmäisen oman pajansa vuonna 1847 Montmartren juurelle Jean-François Millet'n naapuriin ja ystävystyi Barbizonin koulukunnan maalareiden kanssa. Delâtre osti Jacqué:ilta kaksi prässää ja sai vuonna 1852 virallisesti luvan harjoittaa vedostajan ammattia.²⁷⁹

Delâtre kehitti vedostaja-taiteilija -käsitteen. Hän sai vaikutteita uuteen maalaukselliseen vedostamistyyliinsä muun muassa varakreivi Lepicilta, jonka töitä hän vedosti, sekä Adolphe Appianilta. Myös työskentely yhdessä englantilaisten taiteilijoiden kanssa vaikutti Delâtren tyyliin: James McNeil Whistler ja Sir Francis Seymour Haden manipuloivat vedoksiaan monotypian periaatteella painovärillä

²⁷⁶ Bailly-Herzberg 1985, 367, 369.

²⁷⁷ Béraldi 1885–1892, 169.

²⁷⁸ Bailly-Herzberg 1972, 2. Viitteessä kirjoittaja toteaa käyttäneen apunaan vedostaja Camille Quesnevillen tiedonantoa.

²⁷⁹ Melot 2006, 19. Delâtren ensimmäinen työpaja sijaitsi osoitteessa 38 rue Rochechouart.

leikkien sekä käyttämällä erilaisia papereita, mikä antoi vedoksille impressionistishenkisen lopputuloksen.²⁸⁰

Ennen kuin Delâtresta tuli impressionistien ”virallinen” vedostaja, hän vedosti heitä edeltäneiden taiteilijoiden töitä: Camille Corot, Eugène Delacroix, Jean-François Millet, Charles-François Daubigny ja Charles Meryon.²⁸¹ Myös Félix Bracquemond, Félicien Rops, Léopold Flameng, Johan Barthold Jongkind, Edouard Manet, Mary Cassatt ja Jacques Villon vedostuttivat Delâtren pajalla. Hän työskenteli impressionistien kanssa jo ryhmän ensimmäisestä virallisesta näyttelystä (v. 1874) lähtien. Delâtre vedosti Tohtori Gachetin tilauksesta Vincent Van Goghin ainoan grafiikanlehden, ”*L’Homme à la pipe*, eli Tohtori Gachetin muotokuvan” (1890).²⁸² Tekemällä yhteistyötä näiden taiteilijoiden kanssa Delâtre oppi ottamaan huomioon taiteilijoiden ajattelutavan, jonka tulkitsemiseksi hän laitto ammatinsa koko energian ja herkkyyden.²⁸³ Hän ei siis ollut ainoastaan impressionistien vedostaja, vaan ennen kaikkea impressionistinen vedostaja.

Delâtre signeeraasi vedostamansa laatat kaivertamalla käsin metalliin taiteilijan signeerauksen viereen merkiten esimerkiksi ”Imp. A. Delâtre” tai ”Imp. A. Delâtre, Montmartre”.²⁸⁴ Tämä unohtunut käytäntö kertoo Delâtren nauttimasta arvostuksesta ja myös vedostajan työpanoksen merkityksen korostamisesta. Signeeraus toimi toki myös mainoksena vedosten levitessä.

Auguste Delâtren maine oli kiistaton. Eräs hänen yhteistyökumppaninsa totesi kirjeenvaihdossaan tämän olevan hyvä ja taiteellisesti työskentelevä vedostaja. Kirjoittaja sanoi tuntevensa joitakin vedostajia myös Lillen kaupungissa, mutta totesi heidän olevan taitamattomia ammatissaan.²⁸⁵

Delâtren kirjoittaman grafiikan käsikirjan lyhyt vedostamista käsittelevä kappale on hyvin yleisluontoinen. Loppulauseessa Delâtre huomauttaa lukijalle, että teos on kovin lyhyt, mutta hän olisi iloinen voidessaan valaista asioita tarkemmin ja antaa osoitteensa: *Imprimerie Artistique, Auguste Delâtre, 92 rue Lepic, Montmartre, Paris*. Kuuluisa

²⁸⁰ Melot 2006, 19-20. Ranskan kielen *impression* tarkoittaa vaikutelman lisäksi myös painettua tuotetta.

²⁸¹ Melot 1994, 25.

²⁸² Melot 2006, 20. Virallisista tiedoista poiketen tämän teoksen tekijäksi epäillään Tohtori Gachetia itseään.

²⁸³ Delâtre 1887, 5-6. Impressionismin puolustajan, kriitikko Jules Castagnaryn esipuhe.

²⁸⁴ Delâtre 1887, 19, 21.

²⁸⁵ Bailly-Herzberg 1972, 7. Charles Comben kirjeenvaihto Roumanilille noin vuoden 1868 tienoilla.

vedostaja käyttää julkaisua siis mainosmielessä, haluten säilyttää vedostamisen yksityiskohdat ammattisalaisuutena.²⁸⁶

Delâtren paja vaihtoi osoitetta useaan otteeseen. Montmartrelta se muutti vedostajien Saint-Jacques -kadun kortteliin. Tämä paja toimi *La Société des Aquafortistes* -seuran tärkeänä kohtaustapaikkana vuosien 1862–71 välisenä aikana. Paja mainitaan Jules ja Edmond de Goncourtin romaanissa *Manette Salomon* (1897). Kirjailijat kuvailevat pajan rauhallisen, mutta jännittyneen tunnelman taiteilijan odottaessa malttamattomana vedostettavana olevaa työtänsä. Näille rikkaille grafiikan keräilijöinäkin tunnetuille kirjailijaveljeksille osoittamassaan lainapyyntökirjeessä Auguste Delâtre vetosi seikkaan, että hän oli ainoa Pariisissa, joka harjoitti uutta vedostustapaa, jonka tulevasta suosioista vedostaja oli vakuuttunut.²⁸⁷

Whistler ja Seymour Haden kutsuivat Delâtren ensimmäisen kerran Lontooseen vuonna 1859. Delâtre vedosti taiteilijoiden laattoja sekä oli perustamassa grafiikan koulua South-Kensingtonin museoon. Pariisin kommuunin aktiivisena jäsenenä toiminut vedostaja joutui pakenemaan viideksi vuodeksi Lontooseen (1871–76). Vedostajan sarkastisia sanoja mukaillen preussilaisten pommien tuhottua hänen Pariisin pajansa ja siten koko omaisuutensa, päätös maanpaosta oli helppo tehdä, sillä hänellä ei ollut mitään mitä viedä mukanaan. Viivasyövytys oli Englannissa jo hyvää vauhtia nousussa, mutta maassa ei vielä ollut Delâtren veroista taitavaa vedostajaa, sillä kuuluisaksi tullut Frederick Goulding (1842–1900) ei vielä ollut perustanut pajaansa. Siten Delâtren yritys menestyi hyvin Lontoon vuosien aikana. Pariisiin palattuaan hän perusti poikansa Eugènen kanssa uuden pajan, joka vaihtoi useaan otteeseen osoitetta Montmartrella. Auguste Delâtre oli tehnyt erään pajansa pihaan japanilaisen puutarhan, jossa oli vesiputous, pagoda ja kivrakennelma, jonka huipulla liehui punainen kommunardien lippu. Tämä kotialttari kertoo paitsi vedostajan poliittisesta vakaumuksesta, myös hänen japanilaisen taiteen harrastuksestaan. Delâtre suosi työssään japaninpaperin käyttöä ja häntä pidetäänkin japanilaisen grafiikan maahantuonnin alkuunpanijana.²⁸⁸

Seymour Haden kirjoitti Delâtrelle lahjoittamansa kirjan omistuskirjoituksessa, että jos tämä olisi elänyt Rembrandtin aikana, olisi taiteilija varmasti palkannut hänet vedostamaan laattansa. Tämä oli suuri kunnianosoitus, sillä jo Rembrandt vedosti

²⁸⁶ Delâtre 1887, 31-35.

²⁸⁷ Bailly-Herzberg 1972, 3-5. Kuvaus teoksen sivulla 355. Osoite : 303 rue Saint-Jacques.

²⁸⁸ Bailly-Herzberg 1972, 5, 7-8 ; Melot 2006, 19-20.

laatoistaan keskenään hyvinkin erilaisia vedoksia. Delâtre olikin tutkinut tarkoin Rembrandtin vedostustapaa.²⁸⁹

Suosioistaan huolimatta vedostajan tyyli jakoi aikalaisten mielipiteitä. Joidenkin asiakkaidensa mielestä vedostaja Delâtre oli liikaa taiteilijan roolissa laittaessaan ylimääräistä ”soosia” vedoksiin ja siten vääristäen töitä helpoilla efekteillä. Esimerkiksi Jean-François Millet syytti Delâtrea herkkien ja valoisten vedosten tuhraamisesta liiallisella painovärin käytöllä. Muodissa ollut haraustekniikka teki viivasta samettimaisen ja epätarkan, mikä riiteli Millet’n grafiikkaa koskevia perinteisiä käsityksiä vastaan. Myös impressionisteista tuotteliaimman graafikon, Camille Pissarron mielestä vedostaja teki tuhruisia vedoksia. Samoin Philip Hamerton moitti Delâtrea vedosten liiallisesta kuormaamisesta. Kritiikistään huolimatta kirjoittaja kuitenkin arvosti Delâtrea, toisin kuin John Ruskin, joka tuomitsi vedostajan epävarmaksi.²⁹⁰

Auguste Delâtre oli tunnustettu niin vedostajana kuin taiteilijana. Hän osallistui maisemamaalauksella vuoden 1862 Salonkiin ja hänen grafiikanlehtiään julkaistiin *L’Artiste*-lehdessä vuosien 1854–1882 välisenä aikana.²⁹¹ Delâtre teki impressionistisia maisema-aiheita lähinnä akvatintalla, viivasyövytyksellä ja kuivaneulalla. Hän vedosti teoksensa monotypian periaatteella käyttäen okran ja vihreän eri sävyjä ja tavoitellen hyvin maalauksellista lopputulosta. Hänen työstämänsä laatat ovat hyvin kevyesti kaiverrettuja, sillä kuvan sisältö saatiin esiin pääasiassa painovärin levityksen keinoin, maalaamalla valmiiseen vedokseen guassilla.²⁹²

Auguste Delâtren pojat **Victor** (synt. 1852) ja **Eugène Delâtre** (1864–1938) työskentelivät isänsä pajalla pienestä pitäen. Myös Augusten isä Charles-Victor-Séverin Delâtre oli perustanut oman pajan yhdessä Augusten veljen Charles’n kanssa. Jälkimmäinen siirsi toimintansa Madridiin vuosien 1860–65 väliseksi ajaksi Pariisin huonoa työtilannetta paeten.²⁹³ Eugène otti Augusten pajan vastuulle 1890-luvulla ja siirtyi pajan johtajaksi isänsä kuoleman jälkeen. Muiden perheenjäsenten osallistumisesta pajan toimintaan ei ole tarkempaa tietoa. Kuten isänsä, myös Eugène oli aikanaan tunnettu maalari-graafikko, tullen tunnetuksi ajan muodin mukaisista Arts

²⁸⁹ Melot 1994, 128.

²⁹⁰ Melot 1994, 128 ; Melot 2006, 20.

²⁹¹ Béraldi 1885–1892, 170 ; Melot 2006, 19.

²⁹² Melot 1994, kuvat A. Delâtren teoksista « Lever de lune » (1856), « La Nuit » (1883) ja « Paysage » (n. 1880) sivuilla 25 ja 27 ; Melot 2006, 22.

and Crafts -tyylisistä teoksistaan. Vedostajana sitä vastoin Eugène jäi urauurtavan isänsä varjoon, vaikka kehittikin monimutkaisen usean laatan värigrafiikan menetelmän. Pajan tuotanto keskittyi suurikokoisen värigrafiikan vedostamiseen, joka oli muodissa vuosisadan vaihteessa.²⁹⁴

1890-luvulla taidegrafiikka oli jo erittäin arvostettua ja japonismi muodissa. Eugène Delâtre pyrki länsimaisen metalligrafiikan keinoin, käyttämällä rasvaisia painovärejä, saavuttamaan valon ja läpikuultavuuden vaikutelmia, värihäivytyksiä ja koristeita, joita japanilaiset tekivät vesiliukoisilla puupiirroksilla. Hän vedosti myös *à la poupée* -menetelmällä. Kuten isäänsäkin, myös Eugènea syytettiin liiallisesta painovärin käytöstä. Hän työskenteli muun muassa Théophile Alexandre Steinlenin ja Louis Legrandin, sekä Picasson ja Rouault'n kanssa.²⁹⁵ Eugène vedosti Picasson ensimmäiset laatat, *Le Repas frugal* -teoksesta (1904) *Saltimbanques*-sarjan (1905) laattojen terästämiseen saakka, mikä toteutettiin Ambroise Vollardin tilauksesta.²⁹⁶ Picasso kertoi Eugènen vedostaneen taiteilijan laatat kuolemaansa asti, minkä jälkeen tehtävän sai graafikko Louis Fort.²⁹⁷ Myös Paul Gauguin *Germinal*-teoksessa julkaistu laatta vedostettiin Delâtren pajalla vuonna 1899.²⁹⁸

Taidegrafiikan lisäksi Delâtres kaiversivat ja vedostivat myös jäljennösgrafiikkaa. Paja tuotti vedoksia muun muassa Rembrandtin, Millet'n, Chardin'n, Watteau'n ja Whistlerin mestariteoksista perinteisillä jäljennösgrafiikan menetelmillä. Delâtrejen paja, joka oli saavuttanut kuuluisuutensa Augusten tuottaman taidegrafiikan ansiosta, muuttui Eugènen aikana jäljennösgrafiikkaan keskittyneeksi yritykseksi. Hän oli yksi tämän alan viimeisistä taitajista, sillä mekaanisten painomenetelmien jo yleistyessä jäljennösgrafiikalle oli enää kysyntää ainoastaan alan keräilijöiden piirissä.²⁹⁹

Eugène Delâtren tytär Pauline työskenteli isänsä kanssa ja perusti tämän kuoleman jälkeen oman pajan, joka oli toiminnassa vielä toisen maailmansodan aikana.³⁰⁰ Myös

²⁹³ Bailly-Herzberg 1972, 2-3.

²⁹⁴ Melot 2006, 22-23.

²⁹⁵ Melot 2006, 22-24.

²⁹⁶ Daix 1995, 245.

²⁹⁷ Brassai 1964, 59.

²⁹⁸ Melot 2006, 28.

²⁹⁹ Melot 2006, 28, 30.

³⁰⁰ Delâtrejen jälkeläisen Claude Baissinin kirjeenvaihto BN:n konservaattori Michel Melot'n kanssa 20.5.2006. Musée de Saint-Denis. P.D:n pajan osoite: 136 rue Damremont.

Auguste Delâtren sisarenpoika Camille Quesneville, hänkin graafikko, aloitti työskennellä Delâtrejen luona ennen oman pajansa perustamista.³⁰¹ Eugènen kuollessa vuonna 1938 Montmartren grafiikan piirin johto oli jo siirtynyt Delâtrejen suvulta Roger Lacourièren käsiin.

5.2.2. Salmon – Porcabeuf – Leblanc

Samaan aikaan kun Delâtret toimivat Montmartrella, toinen merkittävä vedostuspaja sijaitsi Seinen vasemmalla rannalla, historiallisessa Pariisin grafiikan tuotannon sydämessä. Pajan perustaja **Alfred Salmon** (1825–1894) tuli käsityöläisperheestä Saint Jacques -kadun korttelista. Hän sai koulutuksensa Chardonin grafiikan pajassa. Vuonna 1863 Salmon osti **Jean-Charles Rémondin** vuodelta 1793 peräisin olevan työpajan, joka tuli säilymään hänen perheensä omistuksessa melkein sadan vuoden ajan. Rémond oli yksi niistä viidestä vedostajasta, jotka Napoleon oli valinnut tekemään *La Comission d’Egypte* -teosta (1810–1811). Rémondin poika Narcisse oli vedostanut Redoutén kuuluisia ruusuaiheita.³⁰²

Alfred Salmonilla oli parhaimmillaan 38 prässää kolmessa eri pajassa Saint Jacques -kadun korttelissa. Vuonna 1880 nämä pajat yhdistettiin osoitteeseen 187, rue Saint-Jacques.³⁰³ Tämä pienen puutarhan ympärillä toiminut metalligrafiikan paja oli Pariisin vanhin aina hiljattaiseen sulkemiseensa saakka.

Pajan johtajana Alfred Salmon oli sekä todellinen tehtailija että taiteilija, joka ymmärsi, että ainoastaan hyvin organisoitu ateljee, joka tuottaa laadukkaita vedoksia voi taata menestyksen. Hän suuntasi tuotantonsa amatöörien yhä enemmän etsimän taidegrafiikan vedostamiseen. Jäljennösgrafiikka oli hänelle ainoastaan leipätyö, joka takasi pajan toiminnan. Salmon alkoi vedostaa taidegrafiikkaa muun muassa Edgar Degas’lle, Camille Pissarrolle ja Edouard Manet’lle.³⁰⁴

Salmon teki **Adolphe Ardail**’sta (1835–1911) yhtiökumppaninsa. Myös hän oli saanut koulutuksensa Chardonin grafiikan pajalla, mistä hän siirtyi työskentelemään Salmonin

³⁰¹ Melot 2006, 24.

³⁰² Frèrebeau 1974, 51-52. BEL. Paja sijaitsi osoitteessa 15 rue Saint-Jacques.

³⁰³ Frèrebeau 1974, 54. BEL.

³⁰⁴ Frèrebeau 1974, 56. BEL.

pajalle. Ardail’sta tuli taiteilijoiden ystävä. Hän ei varsinaisesti itse ollut graafikko, tehden vain yhden etsauslaatan uransa aikana.³⁰⁵ Hän työskenteli myös Louvren calcografian vedostajana. Valtionkirjasto osti häneltä noin 2000 grafiikanlehteä sisältävän kokoelman, joka muodostaa tärkeän aineiston 1800-luvun jälkipuolen grafiikan pajojen tuotannosta. Vedostajilla on siten tärkeä tehtävä säilyttää bon à tirer -vedokset (B.A.T.) tai vedostajien vedokset jälkipolville. Kuten Delâtrejen perheessä, myös Ardail’n pojasta Albert Ardail’sta tuli graafikko.³⁰⁶

Alfred Salmonin kuollessa vuonna 1894 **Auguste Porcabeufista** (1835–1895) tuli appensa seuraaja. Hän kuoli kuitenkin vuoden kuluttua jättäen pajan pojalleen **Alfred Louis Porcabeufille** (1867–1952), joka oli 14-vuotiaana aloittanut isoisänsä Salmonin pajalla oppisopimuksensa. Porcabeufin aikana paja työskenteli sekä grafiikankustantajille että Ranskan valtiolle. Paja oli luonut suhteet englantilaisiin, saksalaisiin ja amerikkalaisiin kustantajiin jo Salmonin aikana. Pajan johdon ohella Porcabeufillä oli myös useita edustustoimia, ja hänet nimitettiin Louvren calcografian työpajan johtajaksi vuosien 1910–16 väliseksi ajaksi. Kerrotaan, että työpajan maine oli niin suuri, että sinne päästäkseen vedostajalla tuli jo olla kaksi mestarivedostajaa suosittelemisinaan. Kerrotaan myös, että A. L. Porcabeuf vaati vedostajiaan pitämään korkeaa hattua, ja että Porcabeufin vedostajat saapuivat työpaikalle vossikalla. He olivat niin hyvin palkattuja, että he pystyivät maksamaan apulaisille, jotta nämä tekisivät vähemmän arvostetut askareet. A. L. Porcabeuf oli aikanaan vielä vaikuttavampi henkilö kuin isoisänsä Alfred Salmon.³⁰⁷

Salmon–Porcabeuf -pajalla vedostettiin alan perinteitä kunnioittaen. Auguste Delâtren uudistaessa vedostustapaa maalauksellisemmaksi ja kokeilevammaksi, Salmon–Porcabeuf -pajan tuottamat grafiikanlehdet vedostettiin pääasiassa pyyhkimällä painoväri loppuun saakka jättämättä laatalle värikalvoa. Työpajan asiakkaihin kuului sekä impressionisteja että akateemisia taiteilijoita, tunnetuimpina Edgar Degas, Camille Pissarro, Mary Cassatt, Félix Bracquemond, Léopold Flameng, Edward Munch, Frantisek Kupka ja Auguste Rodin. Sekä Alfred Salmon että A. L. Porcabeuf osallistuivat taiteilijoiden tapaan grafiikan yhdistysten toimintaan.³⁰⁸

³⁰⁵ ”Le Moulin de Doyer à Nemours”.

³⁰⁶ Frèrebeau 1974, 57-58. BEL.

³⁰⁷ Frèrebeau 1974, 60, 62, 65-71, 95. BEL.

³⁰⁸ Frèrebeau 1974, 135, 139, 146, 151. BEL.

Georges Leblanc (1904–1973) otti vuonna 1946 ateljeen johdon käsiinsä. Hän oli saanut koulutuksensa isänsä Charles Leblanc'n pajalla, joka puolestaan oli ollut yksi Delâtren pajan parhaita työntekijöitä. Johnny Friedlaenderin Leblanc'n pajalla pitämä grafiikankoulu houkutteli paljon ulkomaalaisia graafikoita mestarin oppiin. **Maurice** ja **Pierre Lallier** – isä ja poika – ostivat pajan vuonna 1968, isän toimiessa pajan johtajana ja pojan vedostaessa muiden työntekijöiden kanssa. Lallierit säilyttivät Atelier Georges Leblanc -nimen jatkaen vedostamisen pitkää perinnettä Panthéonin katveessa aina vuoteen 2008 saakka. Pierre Lallier siirtyi eläkkeelle ja joutui sulkemaan pajansa, koska toiminnalle ei ollut jatkajaa.³⁰⁹

Pajan tilat jakautuivat useaan saliin, jotka saivat luonnonvaloa keskellä sijaitsevasta rauhallisesta puutarhasta. Pihapiiriin ei kuulunut suurkaupungin liikenteen melua, ja voinkin hyvin kuvitella kuinka pajan kulta-aikoina työntekijöitä kulki ristiin rastiin pihan poikki vedostussalista kuivaussaliin tai kuinka taiteilijat saapuivat pihan perälle kantaen uusinta laattaansa malttamattomina nähdäkseen työnsä tuloksen. Pierre Lallier kuivasi vedokset samojen pahvien välissä, missä hänen edeltäjänsä olivat kuivanneet muun muassa Munchin grafiikanlehdet. Hän aloitti Leblanc'n pajalla oppisopimuksensa vuonna 1962, yhden frangin tuntipalkalla. Hänen isänsä Maurice Lallier osti pajan kuusi vuotta myöhemmin, kun Pariisin grafiikanmarkkinat olivat kovassa nousussa. Maurice Lallier toimi pajan johtajana, mutta ei vedostanut itse. Vielä 1980-luvulla pajalla työskenteli 11 vedostajaa, viimeinen heistä joutui vaihtamaan ammattia vuonna 2005. Viimeisinä vuosina Pierre Lallier hoiti yksin kaikki työtehtävät. Pajan päätoimi oli taidegrafiikan painamisessa, mutta sen lisäksi Lallier myös kustansi grafiikkaa ja piti pajan yhteydessä toimivaa näyttelytilaa. Pierre Lallier on itse myös graafikko ja hän auttoikin tarvittaessa taiteilijoita laatan valmistamisessa.³¹⁰

5.2.3. Alfred Cadart

Haluan mainita myös **Alfred Cadart**'n (1828–1875), sillä tällä aikansa merkittävimällä grafiikan kustantajalla ja taidegrafiikan puolestapuhujalla oli tärkeä rooli 1800-luvun lopun Pariisin grafiikan piireissä. Cadart omisti myös vuonna 1865 perustetun metalligrafiikan vedostuspajan.³¹¹ Raoul de Saint-Arromanin grafiikanoppaan *La gravure*

³⁰⁹ Pierre Lallierin tiedonannot 1.3.2006 ja 5.12.2008.

³¹⁰ Pierre Lallierin tiedonanto 1.3.2006.

³¹¹ Bailly-Herzberg 1985, 367. Saint-Arroman

à l'eau-forte (1876) nimilehdellä on vaikuttava muotokuva Alfred Cadart'sta. Tämä muutamalla vapaalla kuivaneulaviivalla luonnosteltu kuva näyttää parrakkaan, hieman kaljuuntuvan herran, jonka hiukset ovat taiteilijamaisesti epäjärjestyksessä. Hahmon taustalle on ajan muodin mukaisesti jätetty kevyt tooni ja paperina on käytetty vesiraitapaperia. Signeeraus MD on kaiverrettu laattaan.³¹²

5.3. Ennen toista maailmansotaa perustetut pajat

5.3.1. Lacourièren paja

Eugène Delâtren aikana Montmartrelle syntyi toinen vähintään yhtä merkittävä grafiikanpaja. Hiljattain ovensa sulkenut Lacourièren paja oli nimekkäin 1900-luvun pariisilaisista pajoista. **Roger Lacourière** (1892–1966) tuli varsinaisesta graafikkoperheestä: Hänen isänsä, isoisänsä ja setänsä olivat kaikki graafikoita, ja myös Roger Lacourière itse toimi graafikkona vedostamisen ohella. Hän perusti vuonna 1929 vedostus- ja taidegrafiikan pajan Sacre Coeur -kirkon juurelle Montmartrelle.³¹³

Roger Lacourière tutustui kahteen aikansa merkittävimpään kustantajaan: Albert Skiraan ja Ambroise Vollardiin. Skira antoi Lacourièren vedostettavaksi muun muassa Matissen ja Dalin originaalitaidekirjojen grafiikkaa. Picasso oli tutustunut Lacourièren pajaan vuonna 1932, ja hänen ansiostaan Vollard tutustui pajaan vuotta myöhemmin. Picasson sata grafiikanlehteä sisältävä Vollard-sarja valmistui vuonna 1942.³¹⁴

Taidegrafiikka ja taiteilijoiden kuvittamat kirjat olivat keskeisessä asemassa Pariisin koulukunnan taiteilijoiden keskuudessa. Pariisilaisilla vedostajilla oli tässä työssä korvaamaton rooli. Tilaukset olivat huomattavasti suurempia kuin nykypäivänä: Ne saattoivat tarkoittaa kolmen, neljän tai jopa useamman vuoden mittaista tiivistä yhteistyötä. Oli tavallista, että kaksi vedostajaa työskenteli koko vuoden ajan yhden ainoan teoksen parissa. Joitakin kirjoja vedostettiin jopa kolme vuotta viiden vedostajan voimin. Lacourière työskenteli myös André Dunoyer de Segonzacin, Georges Rouault'n, Joan Mirón ja Marc Chagallin kanssa.³¹⁵

³¹² Saint-Arroman 1876.

³¹³ F. A. [Françoise Adam] 1967, 158-159.

³¹⁴ F. A. [Françoise Adam] 1967, 159. ransk. *Suite Vollard*.

³¹⁵ F. A. [Françoise Adam] 1967, 158-160.

Lacourière otti uudelleen käyttöön sokeriakvatintan. Hän ei ainoastaan vedostanut taiteilijoiden teoksia vaan lisäksi opetti maalareille grafiikan tekemistä. Esimerkiksi Miró ja Dali saivat oppinsa Lacourière:lta, samoin kuin André Masson, Georges Braque, Henri Matisse ja Fernand Léger.³¹⁶ Kuuluisien taiteilijoiden lisäksi Lacourière opasti yhtälailla nuoria taiteilijoita, jotka tulivat pajalle kuuluisien taiteilijoiden vanavedessä.³¹⁷ Sodan jälkeen tämä nuori taiteilijasukupolvi tutustui työpajaan: Bernard Buffet, Hans Hartung, Pierre Soulages ja Zao Wou-ki.³¹⁸ Pajalla hyväksyttiin kaikki tyyliuunnat: figuratiivinen ja abstrakti taide elivät sovussa ja siellä painettiin myös puupiirroksia originaalitaidekirjoihin.³¹⁹ Roger Lacourière sai vuonna 1959 Kunnialegioonan mitalin palveluksistaan ranskalaisen taidegrafiikan parissa ja sen viennistä ulkomaille.³²⁰

Vuonna 1957 Roger Lacourière uskoi pajansa pitkäaikaisen oppilaansa ja avustajansa **Jacques Frélaud**'n vastuulle, joka jatkoi pajan toimintaa sisarustensa Robertin ja Annen avustuksella. Myös heidän isänsä oli graafikko. Roger Lacourière'n puoliso Madeleine vastasi pajan grafiikan kustannustoiminnasta ja siirtyi yrityksen johtajaksi miehensä kuoltua vuonna 1966. 1980-luvun alussa Jacques Frélaud jätti pajan johdon veljensä **Robert Frélaud**'n vastuulle. Vuosikymmenen kulta-aikoina Lacourière'n paja työllisti kymmenen vedostajaa ja lisäksi yksi poika hoiti vedosten kuivaamisen. Perheen naiset vastasivat vedosten viimeistelystä.³²¹

Vuodesta 1993 lähtien Frélaud'jen sisarenpoika **Luc Guérin** toimi pajan vedostajavastaavana, työskenneltyään tätä ennen 20 vuoden ajan enojensa rinnalla. Jacques Frélaud' n tytär **Denise Frélaud** vastasi yrityksen kustannus- ja näyttelytoiminnasta sekä auttoi vedostamisen eri työvaiheissa, kuten paperin leikkaamisessa, vedosten kuivaamisessa ja viimeistelyssä. Lisäksi hän markkinoi vedostuspajaa käymällä taidenäyttelyiden avajaisissa, salongeissa ja muissa taidemaailman tapahtumissa. Taidekoulun käynyt **Louis Bouzou** tuli pajalle vedostajaharjoittelijaksi 29-vuotiaana. Hän oli ainoa perheen ulkopuolinen joka työskenteli pajalla. Lacourière'n pajalla painettiin myös litografiaa, josta vastasi Jacques Frélaud' n tyttärenpoika Thomas Marin. Lacourière'n paja oli siis vahvasti perheyrittys.³²²

³¹⁶ F. A. [Françoise Adam] 1967, 159-160.

³¹⁷ Henri Landierin tiedonanto 10.1.2004.

³¹⁸ F. A. [Françoise Adam] 1967, 159-160.

³¹⁹ Denise Frélaud' n tiedonanto 22.2.2006.

³²⁰ F. A. [Françoise Adam] 1967, 160.

³²¹ F. A. [Françoise Adam] 1967, 160 ; Denise Frélaud' n ja Luc Guérinin tiedonanto 22.2.2006.

³²² Denise Frélaud' n ja Luc Guérinin tiedonanto 22.2.2006.

Tämä maineikas paja joutui kuitenkin sulkemaan ovensa vuonna 2007 mittavien korjaustöiden seurauksena. Uuden tilan etsiminen ei olisi ollut mielekäästä tilausten vähyiden vuoksi, joten pajan toiminta loppui kokonaan.³²³

Jacques Frélaud on sanonut Roger Lacourièresta, että juuri hänen ansiostaan metalligrafiikan vedostaminen irrottautui puoliteollisesta roolistaan ja siitä tuli taidekäsityöammatti. Frélaud kuvaili oppi-isäänsä suurikokoiseksi ja komeaksi mieheksi, joka oli hyvin viehätysvoimainen, mielikuvituksellinen ja innokas. Hänellä oli graafikon ja vedostajan ammattitaitonsa lisäksi kyky selittää osaamisensa muille. Hän ymmärsi taiteilijan ajatusmaailman ja hän oli innostunut ammatistaan, jossa sekoittuvat huvi, intohimo, seikkailunhalu ja hyvin tehty lopputulos.³²⁴

Eri taiteilijat julkaisivat muistoartikkeleita Roger Lacourièren kunniaksi. Taidegraafikko André Dunoyer de Segonzacin mukaan Lacourièren persoonallisuutta leimasi hänen halunsa tutkia kaikkia graafisen taiteen tekniikoita. Akvatintan alueella hänen kokeiluillaan oli merkittävä sija tämän menetelmän kehityksessä. Hänen persoonallisuudessaan oli pariisilaisen pikkupojan mielikuvitusta. Hän oli maalari-graafikoiden läheinen ystävä, he työskentelivät yhdessä täysin veljellisessä ilmapiirissä.³²⁵ Miró kertoo kaivertaneensa ensimmäisen grafiikan laattansa Lacourièren luona vuoden 1925 tienoilla vedostajan rohkaistessa Miróta ohjeillaan. Taiteilija arvosti vedostajan tapaa opettaa grafiikan tekemistä, sanoen että Lacourièren ansiosta hän pystyi ennakoimaan tekniikan tarjoamat mahdollisuudet ja rikkaudet.³²⁶ Pierre Soulages'in ensimmäiset kokeilut metalligrafiikan alalla tapahtuivat Lacourièren opastuksella vuoden 1950 tienoilla. Taiteilijaan teki vaikutuksen tämän huumorintajuinen, hulluttelevan ja sydämellisen miehen avarakatseinen suhtautuminen ammattiinsa, jota historian paino ja kunnioitus ajoivat niin usein kaavoihin kangistuneihin ja akateemisiin perinteisiin. Hänen etsimis- ja seikkailunhalunsa, mielikuvituksensa ja jopa hajamielisyytensä saivat hänet suosimaan työtapoja, jotka ylittivät tiedon ja reseptit. Erään kerran Soulages'in laatan unohduttua syövytysliuokseen, Lacourière lohdutti taiteilijaa: ”Älä huolehdi, niin kauan kuin

³²³ François Baudequinin tiedonanto 18.11.2008.

³²⁴ F. A. [Françoise Adam] 1967, 160-161.

³²⁵ Segonzac 1967, 162.

³²⁶ Miró 1967, 162.

kuparia on jäljellä, on myös toivoa.” Siten Lacourière auttoi taiteilijaa unohtamaan pakot, halvauttavan varovaisuuden ja aloittelijoiden ja kopijojien pikkutarkkuuden.³²⁷

Karismaattisen perustajansa poismenon jälkeen Lacourièren pajan arvostusta lisäsi sen sijainti aivan Sacre Coeur -kirkon juurella Montmartrella. Sali oli avara ja valoisa, ikkunoista näkyi maisema kuuluisine portaineen. Värikäs historia houkutteli pajan loppuaikoina etenkin ulkomaalaisia graafikoita tutustumaan pajaan. Paja tuotti ja kustansi grafiikanlehtiä ja taiteilijoiden kirjoja. Taiteilijat vedostuttivat ennen kaikkea sellaisia töitä joita eivät itse pystyneet tekemään joko teknisen haasteellisuuden tai työn suuren koon vuoksi.³²⁸ Jälkipolven johtaessa pajan periaatteena oli, toisin kuin Roger Lacourièren aikana, että taiteilija on itsenäinen työssään. Luc Guérin korosti käsityöläisen rooliaan ja odotti taiteilijalta ammattitaidolla tehtyä laatua. Hän ei puuttunut itse kaiverrusvaiheeseen, eikä myöskään itse ole graafikko. *Bon à tirer* -vedokset tehtiin useimmiten yhdessä taiteilijan kanssa.³²⁹ Denise Frélaud ei osannut nimetä yhtäkään kansainvälisesti tunnettua nykyaikataiteilijaa, joka olisi työskennellyt Lacourièren pajalla sen viimeisten vuosien aikana.³³⁰

5.3.2. Muita 1900-luvun alkupuolella perustettuja pajoja

Tässä luvussa esitellyt 1900-luvun alkupuolella perustetut pariisilaiset pajat kuuluvat niihin, jotka kahden suurimman – Leblanc’n ja Lacourièren – ohella selvisivät sekä alan ensimmäisestä kriisistä aina 1970-luvulle saakka.

Paul Haasenin paja (perustettu 1920) oli yksi vauraimmista pajoista ennen toista maailmansotaa. Haasen oli saanut koulutuksensa Eugène Delâtren pajalla. Hän välitti ammattitaitonsa edelleen pojalleen **Raymond Haasenille**, joka toimi pajan johtajana isänsä kuolemasta (vuonna 1944) lähtien vuoteen 1981 saakka. Hänen aikanaan pajalla vedostettiin muun muassa Chagallin Raamattu-aiheiset laatat.³³¹

³²⁷ Soulages 1967, 163.

³²⁸ Denise Frélaud’n tiedonanto 22.2.2006.

³²⁹ Luc Guérinin tiedonanto 22.2.2006.

³³⁰ Denise Frélaud’n ja Luc Guérinin tiedonanto 22.2.2006.

³³¹ Bailly-Herzberg 1985, 368 ; Woimant 1974, 17, 23.

Maalari-graafikko **Edmond Rigal** toimi Paul Haasenin pajan vedostajamestarina, ennen kuin vuonna 1927 perusti oman vedostuspajan Pariisin eteläpuolelle. **J.J.J. Rigal**, taidegraafikko kuten isänsä, jatkoi pajan johtajana ja hänen tyttärensä aloitti grafiikan kustannustoiminnan. Rigalin paja tuotti paljon surullisen kuuluisaa Dalin grafiikkaa.³³² **Jacques Bertansetti** osti pajan vuonna 1992.³³³

Ensimmäisen maailmansodan jälkeen perustettiin myös **Manuel Robben** paja (vuonna 1923). Tämä graafikkoisältään koulutuksensa saanut vedostaja oli erikoistunut värigrafiikkaan. Vuonna 1952 hän otti ensimmäisenä käyttöön motorisoidun prässin. Hänen poikansa **Paul Robbe** perusti oman työpajan Pariisiin 1970-luvulla.³³⁴

Jean Pennequin perusti vuonna 1936 oman pajan työskenneltyään ensin 13 vuoden ajan Manuel Robben luona. Yksin toiminut vedostaja ansaitsi ammattipiirien arvostuksen työskentelemällä muun muassa Picasson, Georges Braquen, André Massonin sekä myöhemmin Armanin kanssa.³³⁵

Vuonna 1937 pajansa peustanut **Georges Visat** sai koulutuksensa uskonnollisiin aiheisiin erikoistuneen vedostajan pajalla. Taidekoulun käyneenä hän suuntautui kuitenkin luonnollisesti taidegrafiikkaan vedostaen Maeght-gallerian taiteilijoiden laattoja (Braque, Giacometti ja Max Ernst). 1960-luvulla Visat erikoistui kustantamaan ja vedostamaan surrealistien, ennen kaikkea Roberto Mattan ja Hans Bellmerin grafiikanlehtiä ja taidekirjoja. Vuodesta 1970 lähtien Visat uskoi työt kouluttamilleen nuorille vedostajille, joita hän myös auttoi perustamaan omat pajansa. Siten hän saattoi itse keskittyä laattojen valmistamiseen taiteilijoiden kanssa.³³⁶

Pitkäikäinen paja oli myös **A. Perdreaun** vuonna 1907 perustama paja, jonka toimintaa hänen jälkeläisensä jatkoivat. 1980-luvulla johtajana toimi **Roger Lemer**.³³⁷

Jean-Gabriel Daragnèsin (per. 1926) työnkuva oli lähempänä hänen 1600-luvun ammattiveljiensä toimintaa: Paitsi vedostaja hän oli myös taidemaalari, taidegraafikko ja kustantaja. Lisäksi hän oli erikoistunut taidekirjojen valmistamiseen, painaen

³³² Woimant 1974, 26-27.

³³³ Pérès, Seydoux 1999, 35.

³³⁴ Woimant 1974, 27.

³³⁵ Woimant 1974, 26.

³³⁶ Woimant 1974, 28.

metalligrafiikan lisäksi myös puupiirroksia ja typografiaa. Daragnèsin kuollessa vuonna 1950 hänen vaimonsa otti pajan johdon käsiinsä yhdessä heidän vävynsä Paul Meunierin kanssa.³³⁸

Värigrafiikkaa käsittelevässä kappaleessa mainittu **Hayterin grafiikanpaja** oli tärkeä erikoisuus Pariisiin grafiikanmiljöössä. Sen maine kiiri ympäri maailman ja Hayterin menetelmä houkuttelee yhä edelleen taiteilijoita Pariisiin legendaariselle pajalle. Vaikka paja ei ollut varsinainen vedostuspaja, sen toiminta oli erikoistunut oman vedostusmenetelmän toteuttamiseen ja opettamiseen. Stanley William Hayter perusti ensimmäisen pajansa Pariisiin vuonna 1927. Se sai myöhemmin kuuluisaksi tulleen nimensä **Atelier 17** Montparnassella sijaitsevan kadunnumeronsa mukaan. Pajasta tuli kohtausta paikka kokeelliselle grafiikalle, ja siellä kävivät muun muassa Miró, Giacometti, Kandinsky, Picasso ja Ernst. Sodan aikana Hayter muutti New Yorkiin, palaten kuitenkin takaisin Montparnasselle. Hayterin kuoleman jälkeen vuonna 1988 paja sai uuden nimen, Atelier Contrepoint, joka nykyään houkuttelee ulkomaalaisia, ennen kaikkea aasialaisia taiteilijoita Pariisiin.³³⁹

Atelier Contrepointia lukuun ottamatta kaikki nämä edellä mainitut pitkät perinteet omaavat vedostuspajat ovat lopettaneet toimintansa. Pisimpään jaksoivat kaksi Pariisin suurinta: Leblanc ja Lacourière, jotka ainoina vanhoista pajoista selviytyivät aina 2000-luvulle saakka.

5.4. Toisen maailmansodan jälkeen perustetut pajat

5.4.1. Crommelynckit ja Picasso

Crommelynckin veljekset, ja ennen kaikkea **Piero Crommelynck** (1934–2001), tulivat tunnetuiksi Picasson vedostajina. Belgialainen näytelmäkirjailija Fernand Crommelynck laittoi kolme poikaansa, Milanin, Aldon ja nuorimmaisen Pieron, grafiikan oppiin ystävänsä Roger Lacourièreen pajalle. Oppipoika-aikanaan veljekset koulutettiin graafikko-vedostajiksi. He valmistivat jäljennösgrafiikkaa kuuluisien taiteilijoiden maalausten pohjalta ja harjaantuessaan ammatissaan alkoivat pohjustaa, syövyttää ja

³³⁷ Bailly-Herzberg 1985, 369.

³³⁸ Woimant 1974, 21.

³³⁹ Bailly-Herzberg 1985, 366 ; Pérès, Seydoux 1999, 80.

vedostaa laattoja yhdessä pajan maineikkaiden taiteilijoiden kanssa. Näin he tutustuivat Picassoon, joka oli myös Crommelynckien isän vanha ystävä. Piero Crommelynck kuvaili pajan ilmapiiriä seuraavasti: ”Picasson saapuminen oli aina tapaus. Hän istuutui aina samalle paikalle, Lacourièren paikalle.”³⁴⁰

Vuonna 1956 Piero ja **Aldo Crommelynck** (1931–2008) perustivat yhdessä vedostaja Robert Dutroun kanssa oman – aluksi hyvin vaatimattoman – työpajan Montparnasselle.³⁴¹ Vaatimattomat puitteet eivät kuitenkaan estäneet monia nimekkäitä taiteilijoita seuraamasta nuoria vedostajia heidän jättäessään Lacourièren pajan. Ensimmäisinä tulivat Crommelynckien isän ystävä Georges Braque sekä Joan Miró, molemmat kustantaja-galleristi Aimé Maeght’n taiteilijoita. Heidän vanavedessään tulivat muun muassa Alberto Giacometti, Le Corbusier, André Masson, Jean Arp ja Hans Hartung työskentelemään pajalle.³⁴² Näiden taiteilijoiden nimet painoivat niin paljon, että veljekset pystyivät vastaisuudessa itse valitsemaan ne taiteilijat, joiden kanssa he halusivat työskennellä.³⁴³

Picasso puolestaan ei koskaan vierailut heidän Pariisin pajallaan, vaikka veljekset tekivätkin taiteilijan jäljennösgrafiikkaa. Niinpä vuonna 1963 Piero Crommelynck päätti muuttaa Etelä-Ranskaan Cannesin lähellä sijaitsevaan Mouginsin pikkukaupunkiin, missä Picasso eli. Hän perusti vanhaan leipäpuotiin grafiikanpajan sekä asunnon perheelleen. Hän ymmärsi sen olevan ainoa keino työskennellä taiteilijan kanssa, joka ei enää viimeisinä elinvuosinaan käynyt Pariisissa.³⁴⁴

Tästä alkoi kymmenen vuotta kestänyt tiivis ja tuottoisa yhteistyö Picasson ja Crommelynckien veljesten välillä. Picasso-vuosikymmenen aikana Crommelynckien Pariisin paja jatkoi toimintaansa siitä huolimatta, että Piero Crommelynck perheineen viettikin noin puolet ajastaan Mouginsissa. Picasso piti välillä monen kuukauden pituisia taukoja, mutta innostui yhä uudelleen grafiikan tekemisestä aina silloin kun Piero Crommelynck oli suunnittelemassa paluuta Pariisiin.³⁴⁵

³⁴⁰ Bourgoing de 2006, 125 ; Hindry 2006, 82.

³⁴¹ Ensimmäinen paja sijaitsi rue de Plaisance -kadulla, seuraava rue de Gergovie -kadulla, ja viimeinen rue de Grenelle -kadulla.

³⁴² Bourgoing de 2006, 125 ; Hindry 2006, 82-83.

³⁴³ Woimant 1974, 20.

³⁴⁴ Hindry 2006, 83.

³⁴⁵ Hindry 2006, 86.

Vaikka Picasso teki grafiikkaa koko taiteilijanuransa ajan, ei hän koskaan ennen ollut työskennellyt niin intensiivisesti ja tuottoisasti kuin elämänsä viimeisen vuosikymmenen aikana Crommelynckien kanssa. Vuosien 1963–1973 välisenä aikana veljekset tekivät Picasson kanssa kaikkiaan 750 laattaa ja niistä noin 50 000 vedosta. Vaatimattomalla pajalla työskenneltiin tiukkaa tahtia. Piero Crommelynck vei pohjustetut laatat Picasson Notre-Dame-de-Vie -huvilalle, kävi ne sitten myöhemmin noutamassa, syövytti laatat ja otti koevedokset, jotka hän taasen vei taiteilijan nähtäväksi uusien pohjustettujen laattojen kera, jne. Välillä Aldo Crommelynck oli auttamassa, jolloin työ sujui entistä nopeammin. Veljekset kutsuivat tätä päivittäin useaan kertaan kymmenen vuoden ajan kulkemaansa Picasson talolle johtavaa reittiä ”kuparitieksi” (ransk. ”*route du cuivre*”). Suuri työmäärä edellytti, että signeeraushetket olivat useasti toistuva toimenpide. Ne olivat tärkeitä hetkiä, jolloin taiteilija ja graafikko-vedostaja keskustelivat tehdystä työstä ja vaihtoivat ylipäänsä ajatuksia.³⁴⁶

Näin laajan tuotannon edellytyksenä oli Piero Crommelynckin täydellinen omistautuminen Picasson käytettäväksi. Ennen vedostaja-graafikon tuloa Mouginsiin, Picasso oli joutunut lähettämään laattansa Lacourièrelle Pariisiin. Picasso arvosti suuresti voivansa seurata eri työvaiheiden etenemistä ja saavansa nähdä työnsä tulokset välittömästi. Niinpä hän pystyi tekemään useita laattoja saman aikaisesti ja edistyi nopeasti työssään. Crommelynckien työpanoksella oli myös suuri merkitys teosten toteutustapaan ja siten lopputulokseen, sillä tänä viimeisenä vuosikymmenenä Picasso teetti huomattavasti enemmän koevedoksia kuin aikaisemman tuotantonsa aikana.³⁴⁷

Picasso vei mielellään vieraitaan tutustumaan Crommelynckien askeettiselle pajalle, selvästi nauttien siitä ristiriidasta, että maailmankuulu suuri taiteilija uskoi koko grafiikantuohtantonsa tälle halvasti kyhätylle pajalle, jossa oli 1700-luvulta peräisin olevat prässit.³⁴⁸

Piero Crommelynck oli yksi harvoista miehistä, joita Picasso käytti mallinaan. Ainoastaan omia poikiaan Picasso ikuisti yhtä useaan otteeseen kuin vedostajaansa.³⁴⁹ Pitkä ja hoikka Piero esiintyy melkein 150:ssä Picasson maalauksessa, piirroksessa ja grafiikanlehdessä, useimmiten profiilista esitettynä, mutta myös esimerkiksi

³⁴⁶ Bourgoing de 2006, 125 ; Hindry 2006, 79, 89-91.

³⁴⁷ Spies 2006, 42, 48.

³⁴⁸ Citati 2006, 59 ; Hindry 2006, 89.

³⁴⁹ Marchesseau 2006, 17-18.

muskettisoturien hahmossa. Taiteilijan kiinnostusta selittää osaltaan se, että graafikko-vedostajan kapeat ja voimakkaat kasvopiirteet ja taipuisa leukaparta muistuttivat taiteilijaa hänen oman isänsä kasvopiirteistä (Kuva 16). Lukuisat muotokuvat Piero Crommelynckistä ja hänen perheestään todistavat paitsi taiteilijan ja graafikko-vedostajan tiiviistä yhteiselosta työn merkeissä, myös heidän välisestä ystävyystään.³⁵⁰

Piero Crommelynckin mukaan graafikko-vedostajan ja taiteilijan välinen yhteistyö tarkoittaa metalligrafiikan ilmaisuvälineiden koko kirjon tarjoamista taiteilijan käyttöön, hänen ohjaamistaan eri kaiverrusmenetelmien parissa ja niistä sopivimman ehdottamista. Hän tarkensi, ettei työ Picasson kanssa koskaan ollut tasaista, vaan ilmassa oli aina suurta jännitystä, sillä taiteilija hallitsi täydellisesti materiaalin sekä arvosti ja osasi hyödyntää herkimmänkin hänelle valmistetun akvatintan. Hän oli myös tarkkaavaisempi kuin kukaan toinen taiteilija vedoksen paljastamille laatan yksityiskohdille. Piero Crommelynckin rooli taiteilijan työparina oli hyvin aktiivinen. Hän paitsi osallistui laatan valmistamiseen, myös ehdotti uutta laatan kokoa tai kirjan taittoa.³⁵¹ Vedostaja itse kuvasi olleensa ”ainoastaan nöyrä työväline, jota Picasso hyödynsi kuninkaallisella kursailemattomuudella”.³⁵²

Picasson kuoleman jälkeen Crommelynckit palasivat pysyvästi takaisin Pariisiin. Vuodesta 1985 lähtien veljekset työskentelivät kumpikin omilla tahoillaan. Piero työskenteli taiteilijoille kuten Pierre Alechinsky, Jean-Pierre Pincemin, Louise Bourgeois, sekä tunnetuille amerikkalaisille kuten Richard Hamilton, David Hockney ja Jasper Johns.³⁵³

Aldo puolestaan perusti Pariisiin pajansa rinnalle yhteistyössä Pace-Wildenstein -gallerian kanssa toisen pajan New Yorkiin työskennellen maineikkaiden taiteilijoiden kanssa: Claes Oldenburg, Ed Ruscha, Keith Haring ja Robert Morris. Jim Dine kunnioitti graafikko-vedostajaansa Ranskan valtionkirjaston vuonna 2007 järjestämässä näyttelyssä ”Aldo et moi” (Aldo ja minä). Dinen mukaan hänen yhteistyökumppaninsa inspiroi häntä muusan tavoin, eikä kukaan toinen ollut koskaan ennen osannut tulkita taiteilijan ajatuksia yhtä kauniilla tavalla. Taiteilijan maalaus *The Crommelynck Gate* sekä saman niminen veistos ovat omistettu Aldo Crommelynckille. Graafikko-

³⁵⁰ Spies 2006, 37.

³⁵¹ Hindry 2006, 82, 93.

³⁵² Citati 2006, 59. « ...*simplement l'humble instrument dont Picasso se servait avec une royale désinvolture* ».

³⁵³ Bourgoing de 2006, 125 ; Woimant 1974, 21.

vedostajan kunniaksi järjestettiin näyttelyt myös Lontoon Waddington Galleryssä ja New Yorkin Whitneyin museolla. Aldo Crommelynckin paja lopetti toimintansa vuonna 1997.³⁵⁴

Crommelynckien maine Picasson vedostajina takasi heille innokkaan asiakaskunnan ja uskon, että heidän nuorena ahkerasti työskentelemänsä Picasso-vuosikymmen takasi myös rahallisesti turvallisen jatkon heidän grafiikanpajansa toiminnalle, sillä Picasson teostietojen mukaan Crommelynckit myös kustansivat monia Picasson grafiikansarjoja. He jatkoivat kustannustoimintaansa myös Picasso-kauden jälkeisten nimekkäiden taiteilijoiden kanssa.³⁵⁵

5.4.2. Arte, Dutrou sekä muita toisen maailmansodan jälkeen aloittaneita pajoja

Kustantaja-galleristi Aimé Maeght perusti jo vuonna 1929 litografiapajan Cannesiin. Pariisin esikaupunkialueelle vuonna 1957 perustettu Maeght'in grafiikan tuotantopaja muutti sittemmin Montparnasselle. Tämä uusi Adrien Maeght'in **Arte**-niminen paja tuotti sekä litografiaa että metalligrafiikkaa niin perinteisin, fotomekaanisin kuin kokeilevinkin menetelmin. Arte toimii yhä edelleen, nykyään Jules Maeght'in johdolla ja kuuluisien taiteilijoidensa perinnön voimalla (Braque, Miró, Matisse, Giacometti, Calder, Chagall, Chillida, Tàpies). Pariisin lisäksi heillä on toimipisteet Zürichissä ja Barcelonassa.³⁵⁶ Pajan toiminta ei enää ole yhtä vilkasta kuin ennen, eikä Arte enää kuulukaan Pariisin arvostetuimpien pajojen joukkoon. Pajalla toimii ainoastaan yksi metalligrafiikan vedostaja.

Robert Dutrou (1930–1999) puolestaan jäi historian kirjoihin Mirón luottovedostajana. Hän sai Crommelynckien veljesten tavoin oppinsa Lacourièren pajalla, missä työskenteli 12 vuoden ajan, minkä jälkeen toimi vähän aikaa Crommelynckien yhtiökumppanina. Tämän jälkeen Dutrou toimi yhdessä vaimonsa Lydien kanssa Maeght'in Arte-pajan metalligrafiikan osaston vastaavana vuosien 1960–1981 välisenä aikana. Aviopari työskenteli yhdessä kustantajan nimekkäiden taiteilijoiden ja ennen kaikkea Mirón kanssa, jonka laatat Dutroun kaiversivat ja vedostivat yli 40 vuoden ajan. **Lydie Dutrou** perusti oman pajan vuonna 1973, ensiksi Pariisin ulkopuolelle ja pian

³⁵⁴ Bellet 2009.

³⁵⁵ Marchesseau 2006, *Notices des œuvres*, 137-141 ; Pérès, Seydoux 1999, 37.

³⁵⁶ Bailly-Herzberg 1985, 368 ; Pérès, Seydoux 1999, 34 ; Woimant 1974, 18.

sen jälkeen R.L.D. -nimisen pajan Pariisiin. Vedostamistyönsä luontevana jatkona Dutrou kustansivat grafiikkaa, erityisesti kuvataiteilijoiden ja kirjailijoiden yhteistyönä toteutettuja originaalitaidekirjoja. Robert Dutrou oli ensimmäisiä carborundummenetelmästä kiinnostuneita. Vedostaja kehitti menetelmää edelleen ja ehdotti sen käyttöä Miróllekin, joka toteutti menetelmällä monia teoksia ja originaalikirjoja.³⁵⁷

Pariisin paja toimii nykyään lähinnä yrityksen toimistona sekä näyttelytilana, missä esitellään pajan tuotantoa galleristeille ja grafiikankauppiaille. Pajan rinnalle Dutrou perustivat bourgognelaiseen vanhaan maatilaan grafiikankeskuksen (*Centre d'art graphique de la Métairie Bruyère*). Lydie Dutrou on edelleen toiminnassa mukana, mutta johtoon on siirtynyt heidän tyttärensä Corinne Dutrou. Keskus tarjoaa syvä-, laaka-, kohopaino- ja typografiapajat, näyttelytilan sekä taiteilijaresidenssin. Taidekirjojen lisäksi keskus on suuntautunut suurikokoisen grafiikan tekemiseen, suurimman prässin prässipeti on 1,30m leveä ja 3,70m pitkä. Jotkut taiteilijat teettävät vedostustyön pajalla työskentelevillä kahdella vedostajalla, toiset puolestaan työستävät myös laatat yhdessä heidän kanssaan. Lisäksi tiloja vuokrataan taiteilijoiden itsenäistä työskentelyä varten. R.L.D.-grafiikankeskus jatkaa edelleen kustannustoimintaansa tehden tilauksia valitsemilleen taiteilijoille.³⁵⁸

André Moret (1910–1967) perusti vuonna 1947 historialliseen Saint Jacques -kadun kortteliin uuden grafiikanpajan. Hän oli saanut koulutuksensa **Tanneurin** pajalla ja työskennellyt Robben ja Leblanc'n pajoilla. Moret'n puoliso Jeanne toimi alusta lähtien pajalla. 1950- ja 1960-luvuilla Moret vedosti taidegrafiikan ohella postimerkkien koevedoksia alan kaivertajille. Moret'n kuoltua hänen leskensä siirtyi pajan johtoon ja **Fernand Albarel** toimi pajan mestarivedostajana.³⁵⁹ **Daniel Moret** on nykyään isänsä perustaman pajan johdossa yhteistyökumppaninsa **Didier Manonvillerin** kanssa. Molemmat ovat oppineet ammattinsa pajalla. **Les Ateliers Moret** tuottaa originaaligrafiikan lisäksi jälkivedoksia ja jäljennösgrafiikkaa, sekä Seinen varsilla myytävää ”turistigrfiikkaa”. Vanhoja laattoja vedostetaan paljon värigrfiikkana à la poupée -menetelmällä. Paja myös terästäää grafiikan laattoja ainoana Pariisissa, mikä tuo asiakkaita myös vedostamisen puolelle. Pajalla koulutetaan usein harjoittelijoita.³⁶⁰

³⁵⁷ Ateliers d'imprimeurs en taille-douce 2007.

³⁵⁸ Corinne Dutroun tiedonanto 18.11.2008.

³⁵⁹ Séjournant 1998, 36-38.

³⁶⁰ Daniel Moret'n ja Didier Manonvillerin tiedonanto 17.5.2006.

Les Ateliers Moret : 8 rue Saint Victor, Paris 5.

Nykyään toimintansa lopettaneita toisen maailmansodan jälkeen perustettuja vedostuspajoja olivat **Jacques Davidin** paja (per. 1960), sekä suur-Pariisin alueelle syntyneet **Roger Boileau**n (per. 1946), **Jean Cappellen** (per. 1954) ja **André Régent**'n (per. 1946) metalligrafiikan pajat.³⁶¹

5.5. 1970-lukulaiset vedostajat

Alan kukoistus 1970-luvulla innosti suurilla pajoilla työskenteleviä nuoria perustamaan omia yrityksiä vanhojen grafiikanpajojen rinnalle. Vuosikymmenen aikana perustettiin pitkälle toistakymmentä uutta pajaa, joiden nuoret vedostajat olivat saaneet koulutuksensa edellä mainituilla perinteikkäillä pariisilaisilla pajoilla.³⁶²

René Tazé on harvinainen poikkeus vedostajien keskuudessa, sillä hänellä ei ole vedostajan eikä graafikon perhetaustaa. Hän innostui ammatista 15-vuotiaana ollessaan isänsä mukana tekemässä sähkötöitä Georges Leblanc'n pajalla, jossa sitten suoritti oppisopimuksella vedostajan koulutuksen. Tazé työskenteli pajalla vuosien 1969–1976 välisenä aikana, jonka jälkeen siirtyi Crommelynckien veljesten pajalle kahdeksi vuodeksi ja perusti oman pajansa vuonna 1978. Tazén kanssa ovat työskennelleet tai työskentelevät edelleen suuri joukko Ranskan tämän hetken nimekkäimpiä taidegraafikoita.³⁶³ Tazé onkin monien mielestä arvostetuin tämän hetken pariisilaisista metalligrafiikan vedostajista. Hän vedostaa paljon mustavalkografiikkaa. Tazé on erityisen taitava toonin jättämisessä ja pitää erikoisalanaan kiinan- ja japaninpapereiden käyttöä. Hän on alan perinteitä kunnioittava vedostaja, jonka työajasta suurin osa koostuu nimenomaan vedostamisen monista työvaiheista. Vedostamisen ohella hän auttaa taiteilijoita laattojen valmistuksessa. Joidenkin taiteilijoiden kanssa Tazé valmistaa yhdessä laatat, toisissa tapauksissa taiteilija ainoastaan piirtää pohjustetulle etsauslaatalle ja Tazé suorittaa kaikki muut työvaiheet. Varsinaiset taidegraafikot tulevat työskentelemään pajalle itsenäisesti, toiset puolestaan tulevat ainoastaan tekemään *bon à tirer* -vedoksen ja noutamaan valmiin vedossarjan. Tazén vedostamat taiteilijat ovat

³⁶¹ Woimant 1974, 19-21, 26.

³⁶² Pierre Lallierin tiedonanto 1.3.2006.

³⁶³ Yves Chaudouët, Erik Desmazières, Philippe Favier, Nathalie Grenier, François Houtin, Françoise Pétrovitch, Martine Rassineux, jne.

kuitenkin ennen kaikkea taidegraafikoita, joiden nimet tunnetaan vain pienessä amatöörien piirissä.³⁶⁴

Italialaista syntyperää oleva **Mario Boni** ryhtyi ammattiin setänsä kuvanveistäjä-taidegraafikko Paolo Bonin kehoituksesta, jonka kanssa hän yhä jatkaa työskentelyä. Ennen oman pajansa perustamista Montparnasselle vuonna 1973, Boni työskenteli Rigallin ja Arten pajoilla. Useilla pajoilla työskentely kartutti nuoren vedostajan taitoja, sillä jokaisella pajalla oli oma erikoisalansa. 1980-luvun hyvinä vuosina Bonin pajalla työskenteli jopa kymmenen vedostajaa. Mieheensä rinnalla vedostanut **Annette Boni** on viime vuosina vaihtanut alaa, sillä töitä ei riitä täysipäiväisesti koko vuodeksi. Nykyään Mario Boni toimii yksin ja töiden vähyyden vuoksi joutuu lisätöikseen tekemään liiketoimintaa, millä ei ole mitään tekemistä hänen ammattinsa kanssa. Boni on erittäin tekninen vedostaja, joka pystyy tarvittaessa vaikka valmistamaan prässin. Työpaja on erikoistunut värigrafiikkaan, vaikka siellä toki tehdään kaikenlaisia töitä. Bonin erikoisalueena ovat monimutkaiset useilla laatoilla ja kymmenillä väreillä vedostetut teokset, joiden laattojen valmistukseen hän myös osallistuu.³⁶⁵

Pasnic on ainoa paja, joka poikkeaa radikaalisti Pariisin metalligrafiikanpajojen perinteestä. Vaikka pajalla käytettyjä menetelmiä ei luetakaa syväpainon alaan kuuluviksi, Pasnic on kuitenkin vedostuspaja, jossa teokset toteutetaan syväpainoprasseilla. **Pascal Gauvard** ja **Nicolas du Mesnil du Buisson** ovat ystävykset, jotka vuonna 1978 perustivat carborundum-menetelmään erikoistuneen työpajan. Toisin kuin muut pariisilaiset vedostajat, he eivät ole kouluttautuneet vanhoilla vedostuspajoilla. Nuorten miesten perheystävä, kuvataiteilija ja Henri Goetzin ystävä James Coignard sai heidät alunperin innostumaan carborundum-menetelmästä. He kartuttivat tietojaan ”muutaman tunnin luennoilla” Vincennesin yliopistolla, jossa Goetz opetti kehittämänsä uutta menetelmää.³⁶⁶

Pasnic on dynaaminen paja, jossa laatat valmistetaan ja vedostetaan pääsääntöisesti yhteistyössä taiteilijoiden kanssa. He myös kustantavat itse osan tuotannosta ja osallistuvat suurille taidemessuille Pariisissa, Saksassa ja Espanjassa. Lacourièren lopetettua toimintansa Pasnic on ainoa ranskalainen metalligrafiikanpaja, jolla on varaa

³⁶⁴ René Tazén tiedonanto 10.10.2004. Atelier René Tazé : 6 rue Hittorf, Paris 10, muutti vuonna 2007 uusiin tiloihin: 70 rue René-Boulangier, Paris 10.

³⁶⁵ Mario Bonin tiedonanto 10.7.2004. Imprimerie Mario Boni : 37 rue Bénard, Paris 14.

³⁶⁶ Pascal Gauvardin tiedonanto 15.8.2004.

osallistua näille kuvataiteen suurmarkkinoille. Se on ymmärrettävää, sillä Pasnicin pajalla työskennelleiden taiteilijoiden lista on vaikuttava: Antoni Tapiès, Roberto Matta, Miguel Barceló, Antonio Segui, Hervé di Rosa, Jean-Pierre Pincemin, José-Maria Sicilia, Sandro Chia, jne. Pascal Gauvardin mukaan maalareita viehättää carborundum-tekniikan nopeus ja spontaanisuus, verrattuna perinteisten metalligrafiikan menetelmien lukuisiin eri vaiheisiin ja niiden välissä odotteluun.³⁶⁷

Pasnicin pajalla käytetään hyvin kokeilevia kuvantekotapoja. Laattojen valmistuksessa ei koskaan käytetä happoja eikä painoväriä pyyhkimisessä tarlataania, jota voisi sanoa perinteisen vedostajan attribuutiksi. Muilla vierailemillani grafiikanpajoilla on vuosisatojen aikana peritty harras tunnelma, materiaaleihin ja välineihin suhtaudutaan hellällä kunnioituksella ja työnteko on keskittynyttä. Pasnicin pajalla sitä vastoin revitään, leikellään, liimataan ja poltetaan papereita, laattojen valmistuksessa käytetään carborundumin lisäksi mitä tahansa käteensattuvaa materiaalia, esimerkiksi munankuoria. Jo vedostettuja grafiikanlehtiä saatetaan rypistää tai hioa sähkökäyttöisellä hiomakoneella. Vedoksiin tehdään lisäyksiä yksitellen laatan painamisen jälkeen tai vastaavasti paperille voidaan maalata ennen painamista. Kaikki nämä ovat toimenpiteitä joita perinteisen koulutuksen saanut vedostaja kauhistelee, sillä käytännön mukaan vedoksen tulee olla prässin läpi käytyään lähes täydellinen. Pieniä puutteita tulee ammattivedostajallekin aina, mutta ne korjataan hyvin vähä-äänisesti. Pasnicin pajalla käytetään paksuja papereita, kuten *Moulin de Larroque* -paperia tai usein akvarellipapereita. Pajalla on myös tehty editioita vedostamalla T-paitoihin.³⁶⁸ Pasnicin paja on siis enemmänkin taidegrafiikan kokeellinen laboratorio kuin perinteinen metalligrafiikan paja, sillä siellä ei kumarreta vedostamisen perinteitä, vaikka käytössä onkin metalligrafiikan välineitä vedossarjojen tekemiseksi.

Olaf Idalie on toiminut vedostajana vuodesta 1973 lähtien. Työskenneltyään ensin muun muassa Rigalin ja Lacourièren pajoilla, hän perusti vuonna 1988 oman pajansa. Taidegrafiikan vedostamisen ohella hän toimi kymmenen vuoden ajan alihankkijana Louvren calcografialle ottaen jälkivedoksia jopa 1500-luvulta peräisin olevista laatoista. Vanhan grafiikan tilaajina toimivat museoiden lisäksi alaan erikoistuneet galleriat ja kustantajat. Nykyään Idalie on joutunut muuttamaan vuokrakulujen vähentämiseksi hyvin pieneen pajaan. Tilausten vähentyessä hän ei enää elä pelkästään

³⁶⁷ Pascal Gauvardin tiedonanto 15.8.2004.

³⁶⁸ Pascal Gauvardin tiedonanto 15.8.2004.

vedostamisella, vaan saa lisätuloja opetustoimestaan graafisen taiteen oppilaitoksessa, École Estienneissä. Olaf Idalie toimii lisäksi itsekin taidegraafikkona.³⁶⁹

Tanguy Garric perusti vedostuspajan vuonna 1977 saatuaan sitä ennen koulutuksensa Rigalin ja Maeght'in pajoilla. Vedostustyönsä ohella Garric on toiminut aktiivisesti originaalitaidekirjojen kustantajana sekä alan tapahtumien (*Page(s)*, *Livres en Mai*) järjestäjänä. Vuonna 2003 Garric siirsi toimintansa Pariisista Normandiaan.³⁷⁰

Myös **Patrick Degouy** sai koulutuksensa Rigalin pajalla, missä hän työskenteli pitkään ennen kuin perusti oman pajansa Pariisin eteläpuolelle ja myöhemmin Pariisin keskusta. 30:n vuoden jälkeen, vuonna 2004, Degouy myi Taille-douce -nimisen pajansa taidegraafikon koulutuksen saaneelle **Caroline Giffardille**. Tämä nuori nainen työskenteli useiden vuosien ajan Degouyn opissa ennen kuin otti ohjat omiin käsiinsä. Giffard työskentelee yhteistyössä samoissa tiloissa sijaitsevan litografiapajan sekä Fanny Boucherin perustaman polymeerigravyyriin ja heliogravyyriin erikoistuneeseen **Hélio'G**-pajan kanssa.³⁷¹

Muita Pariisiin 1970-luvulla perustettuja pajoja olivat: Nicole Rémy'n perustama **Imprimerie Artistique Bellini**, joka tuotti metalligrafiikkaa ja litografiaa; **Luc Moreau**, jonka veli Vincent Moreau valmistaa yhä edelleen metalligrafiikan prässejä; **Maurice Felt**, joka ensin työskenteli Crommelynckien ja Dutroun kanssa siirtäen 1990-luvun lopulla toimintansa Bretagneen; taidegraafikko **Albert Dupont**, joka erikoistui taidekirjojen ja Roberto Mattan grafiikan painamiseen, mutta nykyään keskittyy yksinomaan taiteen tekemiseen; **Pierre Degryse**, joka vedosti originaaligrafiikan lisäksi vanhaa grafiikkaa, kuten Pariisin näkymiä ja englantilaista grafiikkaa sekä **Jean-Paul Berger**, **René Lefèvre** ja **Michel Vilage**. Toiset nuoret vedostajat asettuivat Pariisin muurien ulkopuolelle: **Claude Groschêne**, **Christian Guérin**, **Claude Gastal** ja **Laurent Robert** (Atelier Robert Taille-doucier, ART).³⁷²

³⁶⁹ Olaf Idalien tiedonanto 5.4.2006. Atelier Olaf Idalie : 13 rue Paul Bert, Paris 1.

³⁷⁰ Ateliers d'imprimeurs en taille-douce 2007. Atelier Tanguy Garric : 32 rue Jules Lemaître, 61110 Bretoncelles.

³⁷¹ Ateliers d'imprimeurs en taille-douce 2007. Atelier Taille-douce : 75 rue de l'abbé Groult, Paris 15. Hélio'G : 18 rue Adolphe Chérioux, 92130 Issy les Moulineaux.

³⁷² Pérès, Seydoux 1999, 38, 39, 44-46 ; Woimant 1974, 18, 21-23, 26-27.

6. PUHETTA JA MIETTEITÄ VEDOSTAJISTA SEKÄ VEDOSTAMISESTA

Useissa metalligrafiikan vedostamista käsittelevissä lähteissä toistuu suosittu vertaus musiikkiin: ”Vedostajan suhde taidegraafikkoon on sama kuin muusikon suhde säveltäjään, sillä vedostaja tunkeutuu taiteilijan maailmaan ja auttaa tätä välittämään tunteen lisäen siihen omaansa. Nämä tulkinnat voivat vaihdella.”³⁷³ Myös Auguste Delâtren sisarenpoika, graafikkovedostaja Camille Quesneville vertaa vedostajan käden taitavuutta muusikkovirtuosiin, joka soittamalla toteuttaa säveltäjän teoksen: ”Muusikkoa ja vedostajaa yhdistää sama kunnioitus teosta kohtaan, sen täydellisimmän mahdollisen tulkinnan tavoittelu sekä sama toteuttaja tai tulkitsija, jonka tulee ylittää itsensä.”³⁷⁴ Quesneville luo vertauskuvan myös saventalamiseen: ”Painoväriin pyyhkimisessä käden pyöriä liike vaatii tiettyä herkkyyttä tekijältään. Se on verrattavissa saventalajan kosketusherkkyyteen.”³⁷⁵

Taidegraafikko Maxime Lalanne mukaan vedostamisesta tulee taidetta silloin kun taiteilija ja vedostaja ovat keskenään täydessä yhteisymmärryksessä vedostajan ymmärtäessä taiteilijan ajatukset ja taiteilijan hyväksyessä vedostajan käytännön kokemuksen.³⁷⁶ Myös Quesneville korostaa painokkaasti taidevedostajan ammatin erityisasemaa ja vedostajan roolia taiteilijan rinnalla: ”Vedostajaa ei voi verrata työläiseen, eikä hänen työnsä ole mekaanista reproduktiota. Ammatin perimmäisellä olemuksella ei ole mitään yhteistä muiden painoalojen kanssa, vaan se sijoittuu taiteen kenttään. Vedostaja on ennen kaikkea taiteilijan läheinen yhteistyökumppani. Tästä työn tiiviistä luonteesta johtuen nämä kaksi kumppania muodostavat yhtenäisyyden toisen ollessa teoksen luoja ja toisen sen toteuttaja. Nämä roolit täydentävät toisiaan ja lomittuvat yhteen.”³⁷⁷ Mario Bonin mielestä parhaaseen lopputulokseen päästään kun laatta tehdään alusta loppuun yhteistyössä vedostajan, toisin sanoen graafikkovedostajan kanssa.³⁷⁸

René Tazén mukaan jokainen uusi työ haastaa vedostajan uppoutumaan siihen ilmapiiriin mitä kukin taiteilija etsii. Vedostajan tulee päästä taiteilijan maailmaan sisälle

³⁷³ Brunner 1984, 7. Lainaus François Lafrancan esipuheesta.

³⁷⁴ Quesneville 1969, 325-326.

³⁷⁵ Quesneville 1969, 322.

³⁷⁶ Lalanne 1878, 89.

³⁷⁷ Quesneville 1969, 320-321.

³⁷⁸ Mario Bonin tiedonanto 10.7.2004.

ja ymmärtää se, mitä taiteilija vedostajaltaan milloinkin odottaa. Eri ihmisten tunteiden aistiminen vaatii kuuntelemisen taitoa ja herkkyyttä toista ihmistä kohtaan. Tazélle yhteistyön perustana on taiteilijan osoittama luottamus vedostajaansa kohtaan. Jos ilmassa on epäluuloista työskentelytapojen tarkkailua tulee vedostajan itse kääntää epäluulo luottamukseksi.³⁷⁹

Kerron esimerkkinä tästä yhteistyökumppanin ymmärtämisestä erään surullisen *bon à tirer* -tapahtuman, mitä sain olla todistamassa. Taiteilija halusi ottaa uuden vedossarjan parikymmentä vuotta sitten tekemästään grafiikansarjasta, josta hän itse oli aikanaan ottanut vain muutaman vedoksen kustakin laatasta. Taiteilija halusi teettää vedostajalla *bon à tirer* -vedoksen ja sen perusteella välittää hinta-arvion kustantajalleen tästä 20 laattaa sisältäneestä sarjasta. Vedostaja pyysi kokeiltavaksi sarjan helpoimman (toisin sanoen nopeimmin vedostettavan) ja vaikeimman laatan, jotta pystyisi arvioimaan koko sarjan työmäärän. Kyseessä olivat moniväriset *à la poupée* -menetelmällä vedostettavat akvatintalaatat. Taiteilija näytti vedostajalle vuosia sitten tekemänsä vedoksen, jonka perusteella jälkimmäinen sekoitti väripalettinsa. Vedostaja ei vaivautunut kunnolla tutkimaan laattaa eikä vedosta, vaan aloitti rutiininomaisesti värinlevittämisen laatalle. Tuore vedos oli teknisesti mallikas: laadukas paperi, kauniit ja siistit marginaalit, puristus oli tasainen, akvatinta oli erittäin kauniisti vedostunut, värit olivat raikkaat ja värialueita rajaavat kaivertamattomat alueet loistivat puhtaina. Vedostaja oli tyytyväinen työnsä tulokseen ja kysyi mitä taiteilija siitä tuumasi. Taiteilija ei järkytykseltään kyennyt edes vastaamaan, sillä hänen öistä kaupunkinäkömää kuvaava teoksensa oli vedostajan käsittelyssä muuttunut kuvaamaan kirkasta keskipäivää. Tämä tapahtuma kuvaa kuinka mahdotonta taiteilijan ja vedostajan yhteistyö on, elleivät nämä kaksi kohta toisiaan. Tässä tapauksessa vedostaja ei kyennyt lukemaan mallina olutta vedosta eikä siten aistinut taiteilijan hakemaa tunnelmaa.

René Ligeron kirjoitti yhteistyössä vedostaja Charles Leblanc'n kanssa originaalivärigrafiikkaa käsittelevän teoksen *La gravure originale en couleurs* (1924). Ligeron korostaa pariisilaisten mestarivedostajien asemaa taidegrafiikan alalla. Hän kokee vedostajan olevan taiteilijan ajatusten uskollinen tulkitsija, joka ei käytä omaa tekniikkaa, vaan osaa samaistua taiteilijan käyttämään tekniikkaan tarjoten ammattitaitonsa tämän käytettäväksi. Hän toteaa, että päinvastainen käsitys vedostajan roolista saa usein taiteilijan tekemään itse vedoksensa. Kirjoittajan mielestä paras

³⁷⁹ René Tazén tiedonanto 10.10.2004.

vaihtoehto on se, että taiteilija tekee itse *bon à tirer* -vedoksen, jonka perusteella taitava vedostaja osaa aina tehdä onnistuneen vedoksen, kun taas aina ei ole mahdollista toteuttaa taiteilijan tarkoitusta, jos tämä ei itse ole vedostanut laattaansa.³⁸⁰

Vedostaja Paul Haasen kuvaa taiteilija-vedostaja -työparia seuraavasti: ”Vedostajan ammatti edellyttää taiteilijan työhön mukautumista. Vedostaja on graafikon arvokas yhteistyökumppani, sillä jos vedostaja voi tehdä hyvästä laatasta huonon vedoksen, voi hän myöskin korjata erehdyksiä, pehmentää kovuutta, voimistaa heikkoja kohtia ja siten auttaa taiteilijaa työnsä tekemisessä. Metalligrafiikan vedostaminen on taidetta ja luokitellaan taideammattien joukkoon.”³⁸¹

Tällä työparitoimintamuodolla on aina taidegrafiikan noususta lähtien ollut myös jyrkkiä vastustajia. Ajattelutavan taustalla on käsitys taiteilijanerosta, joka omasta kädestään luo taideteoksen. Tämä luomisajatus elää edelleenkin, ja joidenkin mielestä taiteilijan tulee itse suorittaa kaikki grafiikkaan liittyvät työvaiheet. 1800-luvun konteksti vaati selvän eron tekemistä taiteen ja muiden painotuotteiden välille. On siis ymmärrettävää, että varakreivi Lepicin mukaan taidegrafiikan tulee olla vapaasti tehtyä, siis myös vapaasti vedostettua, eli taiteilijan tulee itse toimia laattojensa vedostajana. Perusteluna väitteelleen hän sanoo, että sormen pyyhkäisyllä tai painoväriin kyllästäväällä kankaalla voi saada aikaan kauniin vedoksen tapauksessa, jossa rutinoitunut tekijä saisi aikaan ainoastaan kuivan ja hengettömän vedoksen. ”Rembrandtkin vedosti itse ja niin sen tulisi aina olla. Taiteilijan tulee vedostaa itse ja jättää työläisille kaupallisten vedosten, kirjankuvitusten ja päivittäisten painotuotteiden vedostaminen.”³⁸² Lepic toisin sanoen toivoo vedostajien pysyvän tiukasti käsityöläisinä ja pelkää heidän osallistumisensa teosten tekemiseen vähentävän grafiikan taiteellista arvoa.

Vedostajan rooli taidegrafiikan tekemisessä ei kuitenkaan ole niin mustavalkoinen, vaan vaihtelee kunkin taiteilijan tai teoksen kustantajan kohdalla. Useimmiten vedostaja tekee vedossarjan taiteilijan kanssa yhteistyössä toteuttamansa *bon à tirer* -vedoksen perusteella. Tässä työnjaossa taiteilija on selkeästi teoksen tekijä vedostajan auttaessa halutun lopputuloksen löytämisessä. Tästä mallista on kuitenkin lukuisia variaatioita. Taiteilijan alusta loppuun valmistaman grafiikanlehden toisena ääripäänä

³⁸⁰ Ligeron 1924, 30.

³⁸¹ Haasen [1936] b, 27.

³⁸² Le Comte Lepic 1876, 102-103.

on vedos, jonka laatat graafikkovedostaja valmistaa taiteilijan maalausten tai luonnosten perusteella. Kustantaja saattaa valita käytettävän paperin ja osallistua työn etenemistä koskeviin kysymyksiin taiteilijan ainostaan signeeratessa valmiit vedokset. Tällaisen teoksen kohdalla rajat hämärtyvät ja termi taidegrafiikka voidaan kyseenalaistaa.

Olen valitettavasti ollut seuraamassa muutamaa *bon à tirer* -tapahtumaa, missä kustantaja on enemmän äänessä kuin vedostaja, taiteilijan nyökytellessä näiden kahden valinnoille. Kun teoksen tilaaja osallistuu aktiivisesti tekemiseen, vaarana on kaupallinen sivumaku, yleisön makua havitteleva hengetön tuotos, jolle taiteilija ainoastaan lainaa nimensä.

Entä siinä tapauksessa kun vedostaja toimii itse taiteilijoidensa kustantajana? Työparin suhtautuminen toisiinsa voi muuttua. Positiivisessa tapauksessa kustantaja-vedostaja voi muistuttaa taiteilijaa markkinoiden realiteeteistä esimerkiksi paperin valintaa koskevien kysymysten kohdalla. Hän voi kannustaa taiteilijaa jatkamaan itsekkin hyväksi kokemaansa suuntaan tai vaihtoehtoisesti kokeilemaan uusia ideoita. Jotta taidegrafiikan kriteerit täyttyisivät, perustana tulee kuitenkin aina olla taiteilijan rehellisyys omaa työtänsä kohtaan.

Taiteilijan ja vedostajan suhtautuminen työhönsä voi erota paljon toisistaan. Käsityöläisenä vedostajan työ on sidoksissa työelämän vaatimuksiin, se on tuloshakuista ja työn kulut on laskettava tarkasti. Vedostajan ansaitsema tulo tulee suoraan tehtyjen vedosten lukumäärän mukaan. Taitelijalla ei välttämättä ole samaa aika-raha -suhdetta työhönsä, sillä hänen työskentelynsä ei ole samanlailla mitattavissa kuin vedostajan tekemien vedosten määrän ja koon, siis työhön kuluneen ajan mukaan. Siten vedostajan aikakäsitys usein törmää taiteilijan kanssa. René Tazé kertoo oman työskentelytapansa muuttuneen yli kolmenkymmenen työvuoden kuluessa. Hän sanoo Leblanc'n pajalla oppineensa työskentelemään nopeasti, sillä vedostajien tuli tuottaa tietty määrä vedoksia päivän aikana. Crommelynckien veljesten pajalla Tazé tottui tekemään pienempiä vedossarjoja ja työtahti oli rauhallisempi. Nykyään omana herrana ollessaan Tazé suosii laatua määrän sijaan ja siksi työskentelee puolta hitaammin kuin uransa alkuaikoina. Hän sanoo nopeudesta olevan kuitenkin hyötyä,

sillä tiukan paikan tullen hän pystyy tuplaaman päivän aikana tekemiensä vedosten määrän ja siten tarpeen vaatiessa luovuttamaan työn ajallaan tilaajalle.³⁸³

Taidekentän jakautuessa työparimallin hyväksyviin ja sen vastustajiin, herää kysymys siitä onko taiteilijan ja ammattivedostajan tekemien vedosten välillä eroa. Ammattivedostajalla on käytössään laajempi skaala työvälineitä ja materiaaleja. Siten vedostajalla on paremmat edellytykset laadukkaiden vedosten toteuttamiseksi. Ammattimaisilla välineillä saadaan laadukkaampi painojälki. Esimerkiksi kevyellä prässillä tai huonolaatuisilla huovilla aikaansaatu vedos voi vaikuttaa nuhruiselta. Hyvin ohutta viivaa tai hentoa akvatintaa on mahdotonta vedostaa keskinkertaisilla välineillä. Vedostajalla on käytössään laajempi valikoima painovärejä ja ne pysyvät tuoreina, koska menekki on suurempaa. Mutta jos vedostajan tekemä grafiikanlehti on usein teknisesti laadukkaampi, siistimpi ja viimeistellympi, on sen kääntöpuolena liika ammattimainen pikkutarkkuus, mikä saa aikaan kovan, siloitellun tai liian täydellisen vaikutelman. Vedoksesta saattaa puuttua spontaanisuus, värien näennäisesti tahaton sulautuminen tai toonin pehmentävä vaikutelma. Kaikki ammattivedostajat osaavat kyllä tehdä vaativan moniväriyön sekoittamatta värejä keskenään ja halliten täydellisesti *à la poupée* -tekniikan, saaden aikaan selkeävärisen teoksen. Tässä palataan uudestaan vedostamisen psykologiseen haasteellisuuteen, taiteilijan maailman ymmärtämiseen ja sen omaksumiseen sekä sen tulkitsemiseen siihen sopivalla tekniikalla.

Vedostajan tekemä sarja on usein myös tasalaatuisempi. Ammattivedostajan käsi on vakaampi toistamaan samat liikkeet montakymmentä kertaa. Taiteilijaa puolestaan houkuttelee erilaisten variaatioiden kokeileminen sarjan sisällä. Vedostajaa sitoo *bon à tirer* -vedos, joka toimii sopimuksena taiteilijan ja vedostajan kesken.

Vedostaja Paul Haasen kuvaa hyvän vedostajan edellytyksiä seuraavasti: ”Metalligrafiikan vedostajan ammatti on moninainen. Se vaatii niin makua, kuin suurta valöörien, kuva-alojen sekä valkoisten ja mustien ymmärtämistä.”³⁸⁴ Emmanuelle Pérèsin tutkimuksen mukaan vedostajan tulee teknisten taitojen lisäksi tuntea hyvin taidehistoria ja seurata nykytaiteen suuntauksia voidakseen vaihtaa ajatuksia ja lähestyä taiteilijoita. Lisäksi hänen tulee tuntea yrityksen hallinto ja markkinointi. Myös englannin ja toisen vieraan kielen hallinta sekä tietotekniikka ovat välttämättömiä

³⁸³ René Tazén tiedonanto 10.10.2004.

³⁸⁴ Haasen [1936] b, 27.

taitoja nykypäivän ammattilaiselle. Vedostajan tulee nykyään hallita sellaisia aloja, joista entisaikojen ammattiveljien ei tarvinnut murehtia. Yritysten johtajina heidän tulee osata tehdä kustannusarvio työstään ja hoitaa kirjanpito. Vastaavaa monitaitoisuutta ei vielä edelliseltä vedostajasukupolvelta vaadittu, sillä jokaista työtehtävää vastasi yksi toimi, eivätkä pajat itse juurikaan kustantaneet vedostamiaan töitä. Nyky-yhteiskunnassa työnantajan maksamat kulut ja markkinoiden lasku eivät enää salli työtehtävien jakamista usean henkilön kesken. Vedostaja tarvitsisi usein avukseen yhden työntekijän, mutta sopivan löytäminen tuottaa ongelmia, sillä taidekoulusta valmistunut nuori on taloudellisesti tuottava vasta 4–6 vuoden harjoittelun jälkeen. Tästä johtuen pajojen tulee tulla toimeen vaihtuvien työharjoittelijoiden avulla tai solmimalla oppisopimuksia.³⁸⁵

Markkinayhteiskunnan realiteeteistä huolimatta vedostajan tärkeimmät ominaisuudet ovat ennen kaikkea inhimillisiä: rakkaus ammattia kohtaan, avoimuus, toisen kunnioittaminen, joustavuus ja uteliaisuus.³⁸⁶ Lacouriéren pajan vedostajavastaava Luc Guérin mainitsi taiteentuntemuksen ja psykologisten taitojen lisäksi vedostajan fyysiset edellytykset: Hänellä tulee olla hikoilemattomat kädet laatan pyyhkimistä varten, hänen tulee olla tarkka työssään sekä yleisesti hyvässä fyysisessä kunnossa.³⁸⁷

Vedostajan työpaja toimii tärkeänä kohtaustapaikkana taiteilijoille, sillä kuvataiteilijan työ on usein luonteeltaan yksinäistä. Vedostajan kanssa työskentely antaa taiteilijalle uusia ideoita ja lähestymistapoja työhönsä. Pajalla taiteilijat tapaavat toisiaan, eikä heidän tarvitse yksin miettiä teknisiä ongelmia. Jotkut taiteilijat ovat uskollisia vedostajalleen, toiset puolestaan vaihtavat mieluummin pajaa, löytäen vedostajan vaihtamisesta tarvitsemansa uudistuksen, uuden kokeilukentän.

7. PÄÄTÖSLUKU

Vedostamisen historiikissa ilmeni kuinka ammattikunta vakinaistui Ranskassa jäljennösgrafiikan myötä, eli kultakauttaan 1700-luvulla ja kuinka 1800-luvun mullistusten myötä vedostamisesta tuli ennen kaikkea taidekäsityöammatti. Tänä

³⁸⁵ Pérès 1999, 20-21.

³⁸⁶ Pérès 1999, 21.

³⁸⁷ Luc Guérinin tiedonanto 22.2.2006.

päivänä Pariisissa vedostetaan taidegrafiikan ja originaalitaidekirjojen rinnalla yhä edelleen jonkin verran myös jälkivedoksia vanhasta grafiikasta.

Vaikka Pariisi pääkaupunkina on toki edelleen Ranskan grafiikakeskus, on sen 1600-luvulla alkanut ja aina 1980-luvulle säilynyt asema metalligrafiikan kansainvälisenä keskuksena tänä päivänä selvästi heikentynyt. Tästä todistaa pajojen ja niillä työskentelevien vedostajien määrän huima vähentyminen. Valtion alaisuudessa työskentelee Pariisissa kuusi vedostajaa: neljä Louvren calcografiassa, yksi valtion kirjapainossa ja yksi Manufacture de Sèvresin posliinin valmistuksessa. Yksityisillä pajoilla toimii enää yhteensä alle kymmenen vedostajaa. Kun lukumäärää verrataan Suomen tilanteeseen, voidaan todeta kuinka asetelmat on viime vuosien aikana kääntyneet toisin päin: Nykyään Suomessa on kaiken kaikkiaan lähelle 20 ammattivedostajaa ja yksi metalligrafiikkaan erikoistunut vedostuspaja - Tampereelle vuonna 1989 perustettu Himmelblau, joka yksinään työllistää 6–8 vedostajaa.³⁸⁸ Pariisissa ei ole 1980-luvun jälkeen ollut yhtäkään näin suurta pajaa, eikä Pariisin vedostajien lukumäärä ole mitenkään sopusoinnussa suuren taidekeskuksen maineen kanssa.

Mistä nämä Suomen ja Ranskan käänteiset suuntaukset sitten johtuvat? Vedostamisen historiaa käsittelevässä luvussa ilmeni, että ostajien puuttuessa grafiikan kustannustoimintaa on tämän päivän Pariisissa todella vähän. Vaikka grafiikan tekeminen on suositumpaa kuin koskaan, Ranskassa suuri yleisö ei tunne, eikä siitä syystä osta grafiikkaa. Taidegrafiikka tarvitsisi tunnettuja nimiä tekijöikseen, jotta myynti ja siten vedosmäärät suurenisivat. Suomessa heiskaset ja lavoset ovat koko kansan tuntemia ja arvostamia, mikä herättää kiinnostusta myös nuorten taiteilijoiden grafiikkaa kohtaan.

1700-luvulla grafiikan tuotannon ollessa runsaimmillaan, vedostajat olivat pitkälle erikoistuneita ammattilaisia. Nykyään tuotannon ollessa vähäistä, vedostajien tulisi palata ammattikunnan niin sanottuun esihistorialliseen ajanjaksoon, jolloin vedostamisen hoitivat grafiikan alan monitoimimiehet. Pariisilaisten vedostajien tulisikin mielestäni itse etsiä enemmän taiteilijoita sekä lisäksi kustantaa ja myydä grafiikkaa voidakseen korvata kustantajien ja jälleenmyyjien katoamisen.

³⁸⁸ Janne Laineen tiedonanto 19.11.2008.

Kuuluisilla vedostajilla, kuten Auguste Delâtrella, Roger Lacourièrella tai Piero ja Aldo Crommelynckillä, oli aktiivinen rooli taiteilijan rinnalla. Nykyvedostajat kyllä vaikuttavat työpanoksellaan ja mielipiteillään työn lopputulokseen, mutta heidän toimintansa rajoittuu useimmiten saadun tilauksen toteuttamiseen. Toiminta perustuu siten tilausten odottamiseen eikä niiden luomiseen. Lacourière esimerkiksi loi itselleen tilauksia solmimalla suhteita merkittäviin kustantajiin ja opettamalla kuvataiteilijoille grafiikan menetelmiä. Piero Crommelynck puolestaan sai työllään Picasson jatkamaan runsasta grafiikan tuotantoaan. Pariisilaisista ainoastaan Pasnic-paja (jota ei varsinaisesti lueta kuuluvaksi vedostuspajoihin) toimii tämän aktiivisen yhteistyömallin periaatteella. Siellä laatat ja vedokset tehdään useimmiten yhdessä taiteilijan kanssa ja lisäksi harjoitetaan kansainvälistä kustannustoimintaa.

Vedostamisen tekniikan vertailussa nousi hyvin vähän ratkaisevia eroja eri vuosisatojen aikana käytettyjen vedostusmenetelmien välillä. Työvälineiden käytössä ilmeni muutama muutos vedostamisen alkuaikoihin nähden: Väritamponin käyttö on jäänyt pois ja värin pyyhkimisessä on tarlataani korvannut kangasriepujen käytön. Myös vedosten kuivaaminen on muuttunut alkuaajoista. Kun otetaan huomioon yhteiskuntamme muutokset muilla aloilla, on hämmästyttävää huomata kuinka samanlaisena taidegrafiikan tekeminen on säilynyt. Työvälineet, materiaalit ja työvaiheet ovat säilyneet peruseriaateiltaan samanlaisina Abraham Bossen ajoista saakka. Tärkeimmät vedostamisessa käytettävät materiaalit (villahuovat, lumpupaperi, metallilaatat) ovat edelleen alkuperäisen kaltaisia. Painovärin teollinen valmistaminen on kuitenkin poistanut yhden merkittävän entisaikojen vedostajille kuuluneen työtehtävän. Prässi, se pyörittääkö sitä ihminen vai moottori ei ratkaisevasti vaikuta lopputulokseen, sillä vedostamisen merkittävin työvaihe on värin levittäminen ja pyyhkiminen, jota taidegrafiikan tekemisessä ei ole haluttu koneella korvata. Kaiken kaikkiaan metalligrafiikan vedostaminen ei ole 350:ssä vuodessakaan muuttunut niin radikaalisti kuin Louis Vêrardi 1800-luvun alussa julisti.

Pariisilaisten vedostajien toimintaa seurattessani elettiin vielä 1990-luvun laman jälkimainingeissa, mistä pajat eivät olleet koskaan kunnolla toipuneet. Vedostajat uskoivat markkinoiden uuteen nousuun, mutta olivat epävarmoja ehtisivätkö itse siitä nauttimaan ennen eläkkeelle siirtymistään. Nyt uuden, vuonna 2008 alkaneen laskusuhdanteen kynnyksellä vedostajien mieliala on entistä synkempi. Yhtenä tutkimukseni tavoitteista oli vedostajien unohdetuiksi uhattujen työskentelytapojen kirjaaminen. Jokaisella pajalla on oma leimansa, persoonallisuutensa, historiansa ja

tieto-taitonsa. Olen kartoittanut joitakin puolia, mutta varsinainen käsityöläisen tietotaito voidaan kirjallisesti säilyttää vain osittain, sen välittäminen jälkipolville onnistuu vain pajalla työskentelemällä.

Tutkimusta tehdessäni aiheen laajuus ja sen tutkimattomuus tulivat selvästi esille. Jatkotutkimukselle löytyi useitakin aiheita: Lukuisten mainitsemieni vedostajien henkilöhistorioissa on paljon täydennettävää ja heidän tuotantoansa olisi tarpeellista kartoittaa lähemmin. Pariisilaisten nykyvedostajien arkistot *bon à tirer* -vedospinoineen ovat täysin tutkimatonta taidehistoriallista lähdemateriaalia. Niiden pohjalta olisi mahdollista analysoida eri taiteilijoiden tuotantoa ja lisäksi haastatella vedostajia heidän työkokemuksistaan eri taiteilijoiden rinnalla. Vedostajien työtä selvittämällä taidegrafiikan tutkimuksen näkökulma laajenisi kun työparin toisenkin osapuolen kokemukset otettaisiin huomioon.

LÄHTEET JA KIRJALLISUUS

Painamattomat lähteet

Bibliothèque de l'Ecole du Louvre (BEL), Pariisi.

FRÈREBEAU [nykyään Oberthur], Mariel. Histoire d'une imprimerie en taille-douce: L'Atelier Salmon-Porcabeuf (1863–1914). Mémoire de l'Ecole du Louvre. Cours d'histoire de la gravure (Louvren taidehistorian laitoksen lopputyö) 1974.

Musée d'art et d'histoire, Saint-Denis (93200).

Archives

Claude Baissinin kirjeenvaihto BN:n konservaattori Michel Melot'n kanssa, 20.5.2006.

Suullisia ja kirjallisia tietoja antaneet

BAUDEQUIN, François, Louvren calcografian pajan vastaava vedostaja. 18.11.2008.

Atelier de la Chalcographie du Louvre: 1, Impasse du Pilier, Saint-Denis (93200).

BONI, Mario, vedostaja. 10.7.2004.

Imprimerie Mario Boni: 37, rue Bénard, Paris 14.

BOURET, Claude ja CHICHA, Céline, Ranskan valtionkirjaston, *Bibliothèque*

Nationales, grafiikanosaston konservaattorit, Pariisi. 10.5.2004.

DUTROU, Corinne, pajan johtaja. 19.11.2008. corinne.dutrou@nordnet.fr

Centre d'Art Graphique La Métairie Bruyère (Editions R.L.D.): Parly (89240).

FRÉLAUT, Denise, pajan johtaja. 22.2.2006.

Atelier Lacourière et Frélaud: 11, rue Foyatier, Paris 18.

GAUVARD, Pascal, kustantaja-vedostaja. 15.8.2004.

Atelier Pasnic: 86, rue Pixérecourt, Paris 20.

GUÉRIN, Luc, vedostaja. 22.2.2006.

Atelier Lacourière et Frélaud: 11, rue Foyatier, Paris 18.

IDALIE, Olaf, vedostaja. 5.4.2006.

Atelier Olaf Idalie: 13, rue Paul Bert, Paris 1.

JOURDAIN, Christian, valtionkirjapainon työpajan johtaja. 19.12.2008.

Atelier du Livre d'art et de l'Estampe, Imprimerie Nationale:

Parc Mure, 128 bis, avenue Jean Jaurès, Ivry sur Seine (94200).

LAINE, Janne, kuvataiteilija-vedostaja. 19.11.2008. jannelaine@yahoo.com

Grafiikanpaja Himmelblau, Tampere.

LALLIER, Pierre, vedostaja. 1.3.2006 ja 5.12.2008.

Atelier Georges Leblanc: 187, rue Saint Jacques, Paris 5.

LANDIER, Henri, maalarigraafikko, Pariisi. 10.1.2004.

MORET, Daniel ja MANONVILLER, Didier, vedostajat. 17.5.2006.

Les Ateliers Moret: 8, rue Saint Victor, Paris 5.

TAZÉ, René, vedostaja. 10.10.2004.

Atelier René Tazé: 70, rue René-Bou langer, Paris 10.

Painetut lähteet ja kirjallisuus

ACKLEY, Clifford S. 1981. *Printmaking in the age of Rembrandt*. Boston / Saint Louis

(MD): The Museum of Fine Arts / The Saint Louis Art Museum.

ACKLEY, Clifford S. 2003. *Rembrandt's Journey. Painter, Draftsman, Etcher*. Boston:

MFA Publications.

ADHÉMAR, Jean 1974. "Hommage aux imprimeurs". *Nouvelles de l'Estampe*. Revue

du comité national de la gravure française, n:o 16 juillet-aout/1974. Paris:

Cabinet des estampes de la Bibliothèque Nationale.

ATELIERS D'IMPRIMEURS EN TAILLE-DOUCE 2007. Société des Peintres Graveurs

Français -yhdistyksen 67. näyttely (4.–28.4.2007),

Mairie du VI^e arrondissement, Paris.

BAILLY-HERZBERG, Janine 1972. "Auguste Delâtre". Teoksessa *L'Eau-forte de peintre*

au XIX^e siècle: la Société des Aquafortistes (1862–67). Paris: Laget.

BAILLY-HERZBERG, Janine 1985. *Dictionnaire de l'estampe en France, 1830–1950*.

Paris: Flammarion.

BÉGUIN, André 1998. *Dictionnaire technique de l'estampe*. Paris: André Béguin

- BELLET, Harry 2009. "Aldo Crommelynck, maître graveur". Le Monde 8.1.2009.
- BÉRALDI, Henri 1885–1892. "Auguste Delâtre". Teoksessa *Les Graveurs du XIXe siècle. Guide de l'amateur d'estampes modernes*. Paris: L. Conquet.
Vuoden 1981 painos, Nogent-Le-Roi: Jacques Laget, L.A.M.E.
- BERSIER, Jean E. 1963. La Gravure. Les procédés, l'histoire.
Vuoden 1980 painos. Paris: Berger-Levrault.
- BERTHIAU, BOITARD, [Pierre] [Louis Vérardi] 1840. *Nouveau manuel complet de l'imprimeur en taille-douce* par Berthiau et Boitard. Ouvrage orné de planches. Enrichi de notes et d'un appendice renfermant tous les nouveaux procédés, découvertes, méthodes et inventions nouvelles appliquées ou applicables à cet art, par plusieurs imprimeurs de la capitale. Manuels-Roret. Encyclopédie-Roret, Paris. Näköispainos vuodelta 1978, Paris: Leonce Laget.
- BLUM, André 1935. Les origines du papier, de l'imprimerie et de la gravure. Paris [ei kustantajaa].
- BOSSE, Abraham 1645. Traicté des manieres de graver en taille douce sur l'airin. Par le moyen des eaux fortes, & des vernix durs & mols. Ensemble de la façon d'en imprimer les planches & d'en construire la presse, & autres choses concernans lesdits arts. Paris: [A. Bosse]. Näköispainos vuodelta 1979, Paris: Gutenberg Reprints.
- BOURGOING DE, Catherine 2006. "Piero Crommelynck (1934–2001). Biographie". Teoksessa *Picasso. Piero Crommelynck. Dialogues d'atelier*. Musée de la Vie romantique, 28 février - 11 juin 2006. Paris: Paris musées.
- BRASSAÏ 1964. Conversations avec Picasso. Paris: Gallimard.
- BRUNNER, Felix 1984. Manuel de la Gravure. Ouvrage technique à l'usage des collectionneurs et marchands de gravures, bibliothécaires, libraires, éditeurs, artistes, dessinateurs publicitaires, spécialistes de l'imprimerie. Trad. Albert Flocon. 6. painos. Niederteufen, Schweiz: Verlag Arthur Niggli AG. A Handbook of Graphic Reproduction Processes. A Technical Guide including the Printmaking Processes for Art Collectors and Dealers, Librarians, Booksellers, Publishers, Artists, Graphic Designers and the Printing Trade. Trad. Dennis Qu. Stephenson. 6. Painos. Stuttgart: Verlag Gerd Hatje.
- CAREY, Edith 2001. La gravure impressioniste: de l'école de Barbizon aux nabis. Paris: Somogy.

- CASSELLE, Pierre, GRIVEL, Marianne, LE BITOUZÉ, Corinne, PRÉAUD, Maxime 1987.
Dictionnaire des éditeurs d'estampes à Paris sous l'Ancien régime.
Paris: Promodis-Éd. du Cercle de la librairie.
- CHAMBRE SYNDICALE DE L'ESTAMPE, DU DESSIN ET DU TABLEAU [ei painovuotta, yhdistyksen julkaisu].
- CITATI, Pietro 2006. "En souvenir de Piero Crommelynck." Trad. Brigitte Pérol
Teoksessa *Picasso. Piero Crommelynck. Dialogues d'atelier*. Musée de la Vie romantique, 28 février - 11 juin 2006. Paris: Paris musées.
- DAIX, P. 1995. "Delâtre, Eugène". Teoksessa *Dictionnaire Picasso*. Paris: R. Laffort.
- DELÂTRE, Auguste 1887. Eau-forte, pointe sèche et vernis mou. Preface de
Castagnary. Paris: A. Lanier, G. Vallet.
- DUPUIS-LABBÉ, Dominique 2006. "Piero Crommelynck au fil de l'oeuvre de Pablo Picasso." Teoksessa *Picasso. Piero Crommelynck. Dialogues d'atelier*. Musée de la Vie romantique, 28 février - 11 juin 2006. Paris: Paris musées.
- ENCYCLOPÉDIE DE DIDEROT. Encyclopédie, ou dictionnaire raisonné des sciences, des arts et des métiers, 1751–1780.
"Gravure en couleurs à l'imitation de la peinture" (Tome 7, s. 899-902).
"Gravure en manière noire" (Tome 7, s. 902- 903).
"Imprimerie en taille douce" (Tome 8, s. 620-623).
"Imprimeur" (Tome 8, s. 629).
Neufchastel: Samuel Faulche. Näköispainos vuodelta 1967,
Stuttgart-Bad Cannstatt: Friedrich Frommann Verlag.
- F. A. [Françoise Adam] 1967. "Hommage à Roger Lacourière 1892–1966" (s. 158-161).
Nouvelles de l'Estampe. Revue du Comité national de la gravure française,
n:o 5/1967. Paris: Cabinet des estampes de la Bibliothèque Nationale.
- HAASEN, Paul 1936 a. "Taille-douce artistique". Bulletin-Noël.
La technique graphique. Paris.
- HAASEN, Paul [1936] b. "L'Impression en taille-douce". *La technique graphique*. Paris.
- HENRY, Marianne ja Bernard 1976. Des métiers et des hommes. Aux ateliers d'art.
Paris: Seuil.
- HINDRY, Ann 2006. "L'Ami graveur". Teoksessa *Picasso. Piero Crommelynck. Dialogues d'atelier*. Musée de la Vie romantique, 28 février - 11 juin 2006.
Paris: Paris musées.

- LALANNE, Maxime 1878. *Traité de la gravure à l'eau-forte*. Deuxième édition. Paris: Vve Cadart [*Veuve Cadart*, suom. Cadart'n leski].
- LE BITOUZÉ, Corinne 1996. "Une entreprise familiale". Teoksessa *Anatomie de la couleur. L'invention de l'estampe en couleurs*. Toim. Florian Rodari. Paris: Bibliothèque Nationale de France; Lausanne: Musée Olympique.
- LE COMTE LEPIC [Le vicomte (suom. varakreivi) Louis-Napoléon Lepic] 1876. *Comment je devins graveur à l'eau-forte*. Paris: Vve Cadart [*Veuve Cadart*, suom. Cadart'n leski].
- LEHTINEN, Tuula 1997. *Metalligrafiikka*. 2. painos. Helsinki: Kustannusosakeyhtiö Taide; Jyväskylä: Luova Grafiikka Ry.
- LEHTINEN, Tuula 2004. "Taidegrafiikkaa ei ole". *Taide-lehti*, 5/2004. Helsinki: Kustannus Oy Taide.
- LE LEYZOUR, Philippe 2004. "Gravure et peinture" (s. 298-309). Teoksessa *Abraham Bosse, savant graveur*. Exposition, Paris: Bibliothèque nationale de France, site Richelieu, 20 avril - 11 juillet 2004; Tours: Musée des beaux-arts, 17 avril - 11 juillet 2004. Sous la direction de Sophie Join-Lambert et de Maxime Préaud. Paris: Bibliothèque nationale de France; Tours: Musée des beaux-arts.
- LIGERON, René 1924. *La gravure originale en couleurs*. Préface de H. Le Riche. Suivi d'un appendice concernant l'impression par Ch. Leblanc, Maître-Imprimeur. Deuxième édition revue et corrigée. Paris: Lefranc.
- LOTHE, José 2004. "Les livres illustrés par Abraham Bosse" (s. 41-52). Teoksessa *Abraham Bosse, savant graveur*. Exposition, Paris: Bibliothèque nationale de France, site Richelieu, 20 avril - 11 juillet 2004; Tours: Musée des beaux-arts, 17 avril - 11 juillet 2004. Sous la direction de Sophie Join-Lambert et de Maxime Préaud. Paris: Bibliothèque nationale de France; Tours: Musée des beaux-arts.
- MALME, Heikki 2002. *Grafiikka. Tekniikkaa ja taidetta*. Ateneumin taidemuseon julkaisut n:o 29. Helsinki: Valtion taidemuseo.
- MARCHESSÉAU, Daniel 2006. "Picasso - Piero Crommelynck, Dialogues d'atelier". Teoksessa *Picasso. Piero Crommelynck. Dialogues d'atelier*. Musée de la Vie romantique, 28 février - 11 juin 2006. Paris: Paris musées.
- MATTILA, Pentti 2008 a. "Kirjapainoalan historiaa" (History of Printing). <http://www.kolumbus.fi/pentti.mattila/> Viitattu 4.3.2008.

MATTILA, Pentti 2008 b. "Syväpaino".

<http://www.kolumbus.fi/pentti.mattila/Sivut/Syvapaino.htm> Viitattu 4.3.2008.

MELOT, Michel 1994. L'Estampe impressioniste. Paris: Flammarion.

MELOT, Michel 2006. Picasso, Chagall, Signac..., Artistes et collectionneurs donateurs du musée d'art et d'histoire de Saint-Denis.

MIRÓ, Joan 1967. "Article de Jean Miró, 22 Octobre 1966" (s. 162-163).

Nouvelles de l'Estampe. Revue du Comité national de la gravure française, n:o 5/1966. Paris: Cabinet des estampes de la Bibliothèque Nationale.

MUSEE DU TIMBRE (Postimerkkimuseo), "Techniques d'impression".

<http://www.lemuseedutimbre.com/visite/impressiondroite.htm>

Viitattu 12.10.2006.

PASTOUREAU, Michel 1996. "Mensonges et vérités de la couleur à l'aube des Lumières". Teoksessa *Anatomie de la couleur. L'invention de l'estampe en couleurs*. Toim. Florian Rodari.

Paris: Bibliothèque Nationale de France; Lausanne: Musée Olympique.

PÉRÈS, Emmanuelle 1999. Etude d'opportunité sur les filières de formation et leur environnement économique dans le domaine des métiers de l'estampe.

Paris: Direction des entreprises commerciales, artisanales et de services.

PÉRÈS, Emmanuelle, SEYDOUX, Amélie 1999. Éditions limitées. Estampes originales contemporaines en France. Chroniques de l'AFAA n:o 24.

Paris: Association Française d'Action Artistique,

Ministère des Affaires étrangères [Ranskan ulkoministeriön julkaisu].

PORCABEUF, A. [Alfred Louis] 1917. L'Impression en taille-douce. Rapport présenté par M. A. Porcabeuf, Imprimeur en taille-douce. Congrès National du Livre.

Paris: Cercle de la librairie.

PRÉAUD, Maxime 1996. "Du coloriage à l'impression en couleur". Teoksessa *Anatomie de la couleur. L'invention de l'estampe en couleurs*. Toim. Florian Rodari.

Paris: Bibliothèque Nationale de France; Lausanne: Musée Olympique.

PRÉAUD, Maxime 1997. "J.J.J. Rigal. Graveur, peintre et imprimeur en taille-douce (1926–1997)".

Nouvelles de l'Estampe. Revue du comité national de la gravure française, n:o 152 mai/1997. Paris: Cabinet des estampes de la Bibliothèque Nationale.

- PRÉAUD, Maxime 1999. "La taille-douce à Paris au XVIIème siècle ou «La Fortune de la France»". *Nouvelles de l'Estampe*. Revue du comité national de la gravure française, n:o 164 mai-juin/1999. Paris: Cabinet des estampes de la Bibliothèque Nationale. [Artikkeli julkaistu myös sähköisessä muodossa: <http://expositions.bnf.fr/bosse/reperes/>]
- PRÉAUD, Maxime 2004.
 "Abraham Bosse et les débuts de la taille-douce à Paris" (s. 11-15).
 Abraham Bosse: "Les graveurs en taille-douce (1643)",
 näyttelyluettelon n:o 203 (s. 224-226).
 Matthieu Mérian l'Ancien: "Le graveur en taille-douce" ja
 "L'Imprimerie en taille-douce (1641)", näyttelyluettelon n:o 221 ja 222 (s. 231).
 Teoksessa *Abraham Bosse, savant graveur*. Exposition, Paris: Bibliothèque nationale de France, site Richelieu, 20 avril - 11 juillet 2004;
 Tours: Musée des beaux-arts, 17 avril - 11 juillet 2004.
 Sous la direction de Sophie Join-Lambert et de Maxime Préaud.
 Paris: Bibliothèque nationale de France; Tours: Musée des beaux-arts.
- QUESNEVILLE, Camille 1969. "Du rôle de l'imprimeur d'estampes de gravure sur cuivre par Camille Quesneville". *Nouvelles de l'Estampe*. Revue du comité national de la gravure française, n:o 7/1969.
 Paris: Cabinet des estampes de la Bibliothèque Nationale.
- RODARI, Florian 1996. "Jacob Christoph Le Blon, l'œil trichrome" ja "Mélanges anatomiques". Teoksessa *Anatomie de la couleur. L'invention de l'estampe en couleurs*. Toim. Florian Rodari.
 Paris: Bibliothèque Nationale de France; Lausanne: Musée Olympique.
- RONCEREL, Michel 2004. "Traité de gravure". *Nouvelles de l'Estampe*. Revue du comité national de la gravure française, n:o 194 mai-juin/2004.
 Paris: Cabinet des estampes de la Bibliothèque Nationale.
- ROYLANCE, Dale 1986. *European Graphic Arts. The Art of the Book from Gutenberg to Picasso*. Princeton, New Jersey: Princeton University Library.
- SAINT-ARROMAN DE, Raoul 1876. *La gravure à l'eau-forte*.
 Paris: Vve Cadart [Veuve Cadart, suom. Cadart'n leski].
- SARTO, Pietro 1996. "Les rayons et les ombres". Teoksessa *Anatomie de la couleur. L'invention de l'estampe en couleurs*. Toim. Florian Rodari.
 Paris: Bibliothèque Nationale de France; Lausanne: Musée Olympique.

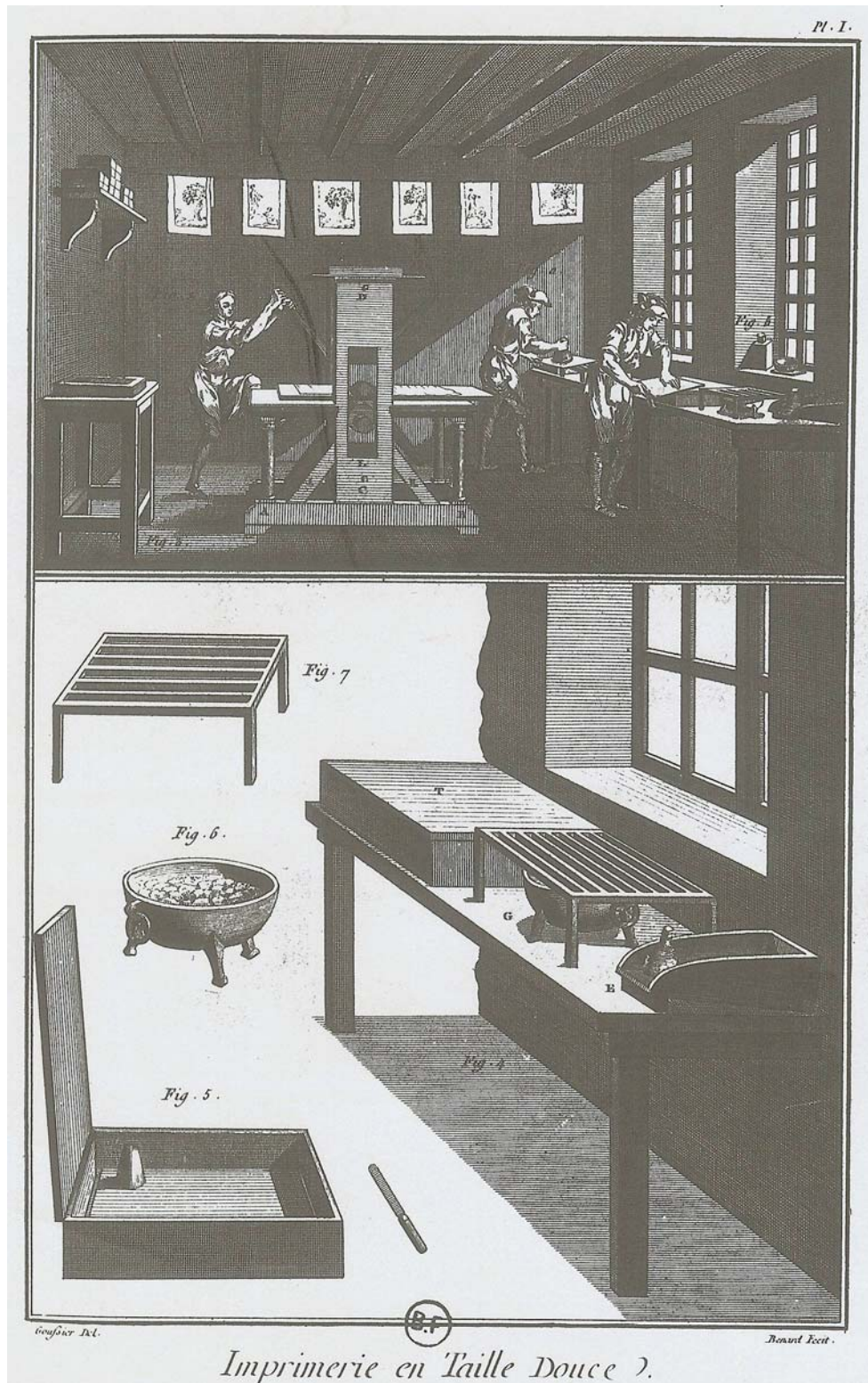
- SEGONZAC DE, André Dunoyer 1967. "Article de André Dunoyer de Segonzac, 3 Octobre 1966" (s. 161-162). *Nouvelles de l'Estampe*. Revue du Comité national de la gravure française, n:o 5/1967.
Paris: Cabinet des estampes de la Bibliothèque Nationale.
- SÉJOURNANT, P. 1998. "Les Ateliers Moret: Un demi-siècle d'histoire" (s. 36-38). *Art & Métiers du livre*, n:o 209/1998. Dijon: Editions Faton.
- SOULAGES, Pierre 1967. "Article de Pierre Soulages, 10 Octobre 1966" (s. 163). *Nouvelles de l'Estampe*. Revue du Comité national de la gravure française, n:o 5/1967. Paris: Cabinet des estampes de la Bibliothèque Nationale.
- SPIES, Werner 2006. "Picasso – Les années Crommelynck." Trad. Françoise Joly. Teoksessa *Picasso. Piero Crommelynck. Dialogues d'atelier*. Musée de la Vie romantique, 28 février - 11 juin 2006. Paris: Paris musées.
- "TABLE RONDE DES TAILLE-DOUCIERS" 1974. Ranskan grafiikan komitean (Comité national de la gravure Française) järjestämän vedostajien pyöreän pöydän keskustelun pohjalta julkaistu pöytäkirja, 26.6.1974, (s. 28-29). *Nouvelles de l'Estampe*. Revue du Comité national de la gravure française, n:o 16/1974. Paris: Cabinet des estampes de la Bibliothèque Nationale.
- WOIMANT, Françoise 1974. "Répertoire des imprimeurs de gravures (Taille-douce, bois, Linogravure) en France" (s. 17-28). *Nouvelles de l'Estampe*. Revue du Comité national de la gravure française, n:o 16/1974.
Paris: Cabinet des estampes de la Bibliothèque Nationale.

KUVAT



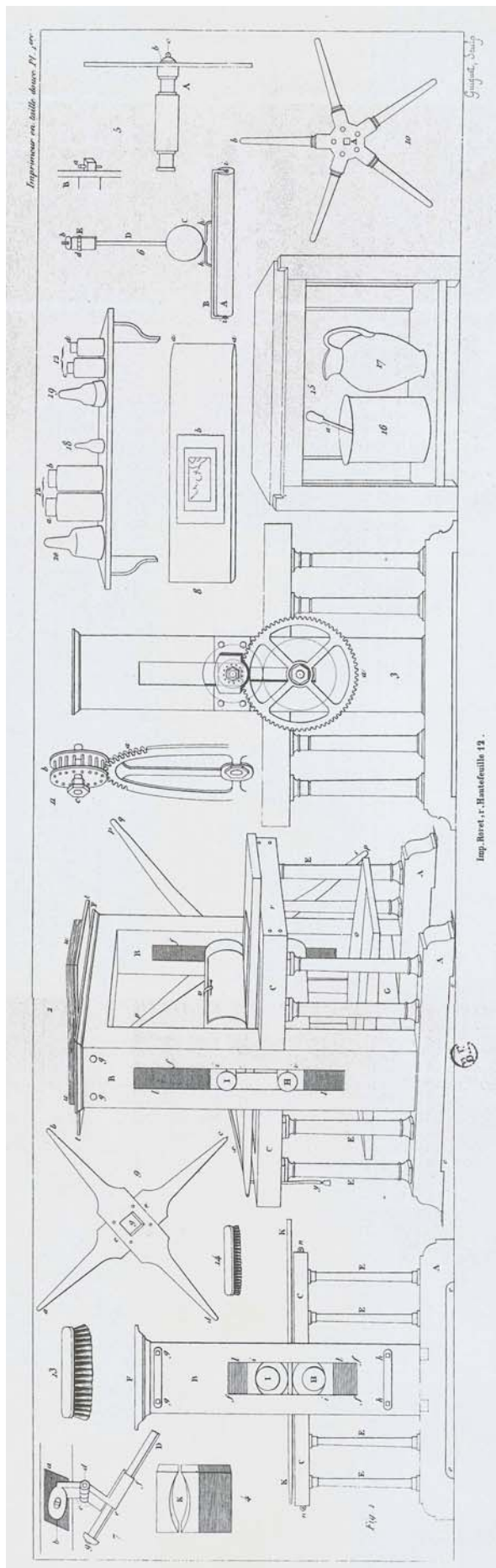
Kuva 1.

Abraham Bosse: "La presse en action".
 Kuvitus teoksessa *Traicté des manieres de
 graver en taille douce sur l'airin* (1645),
 Planche 16, s. 63.



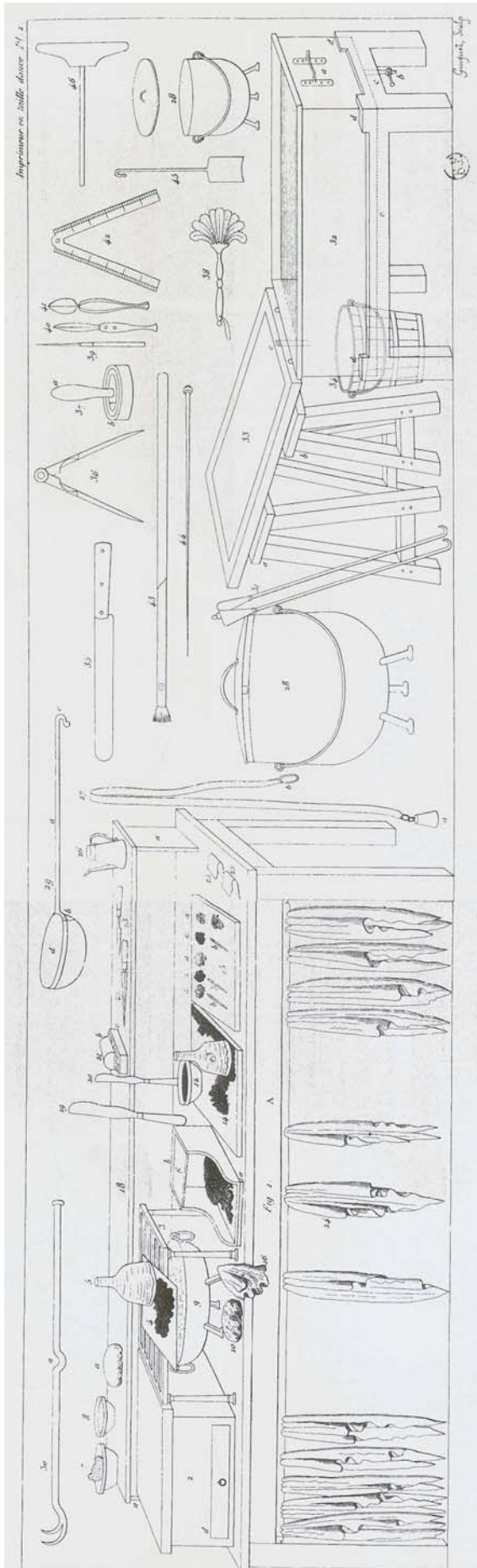
Kuva 2.

”Imprimerie en Taille Douce, Planche 1”.
Kuvitus teoksessa *Encyclopédie de Diderot* (1751–1780),
Planches, Tome 7.



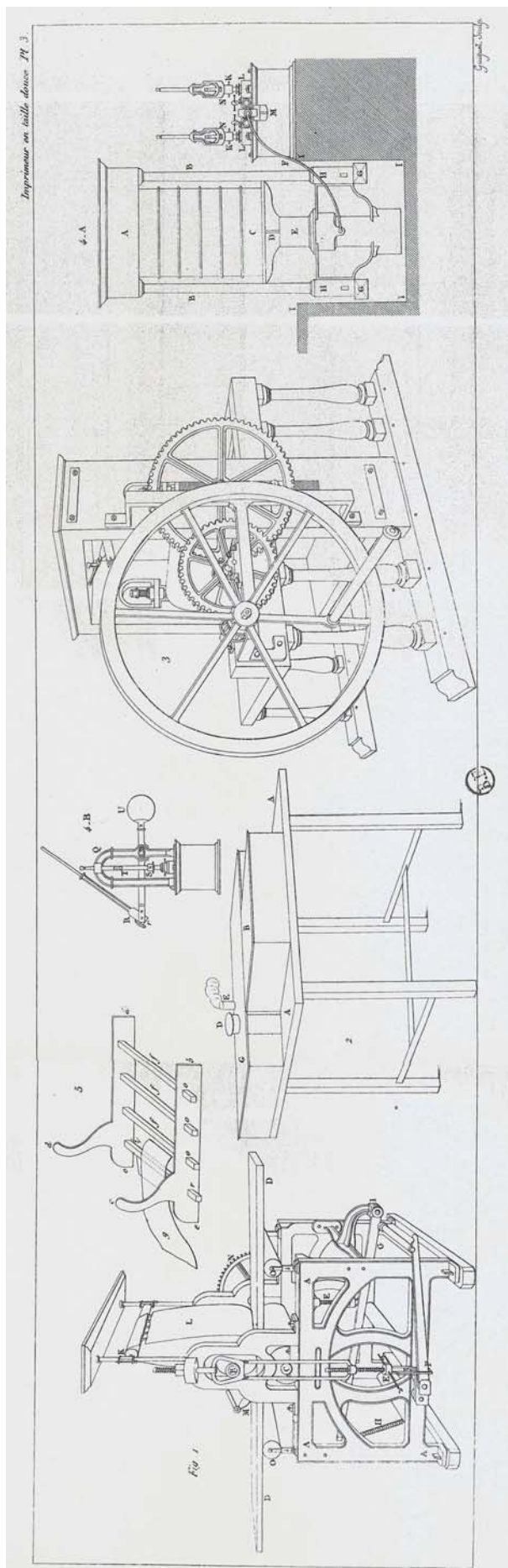
Kuva 3.

Guignet: "Planche 1". 13 x 43 cm.
 Kuvitus teoksessa *Nouveau manuel complet de l'imprimeur en taille-douce*,
 Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi]
 (1840).



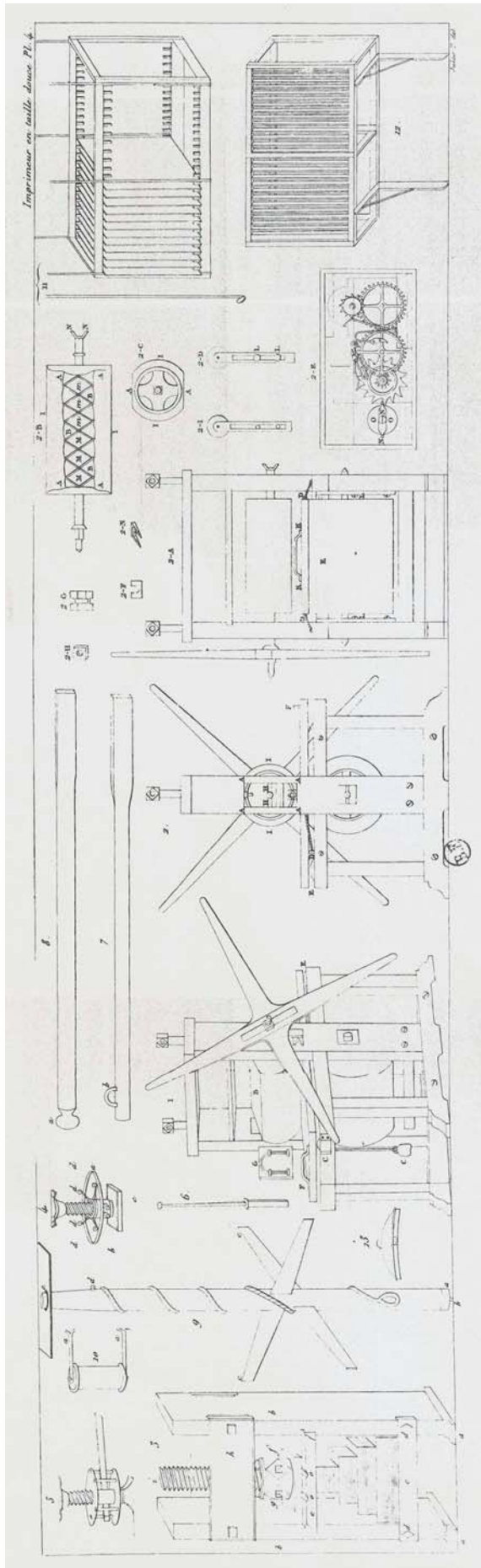
Kuva 4.

Guignet: "Planche 2". 13 x 43 cm.
 Kuvitus teoksessa *Nouveau manuel complet de l'imprimeur en taille-douce*,
 Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi]
 (1840).



Kuva 5.

Guignet: "Planche 3". 13 x 43 cm.
 Kuvitus teoksessa *Nouveau manuel complet de l'imprimeur en taille-douce*,
 Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi]
 (1840).



Kuva 6.

Guignet: "Planche 4". 13 x 43 cm.
 Kuvitus teoksessa *Nouveau manuel complet de l'imprimeur en taille-douce*,
 Berthiau, Boitard, [Pierre] [Louis Vérardi]
 (1840).

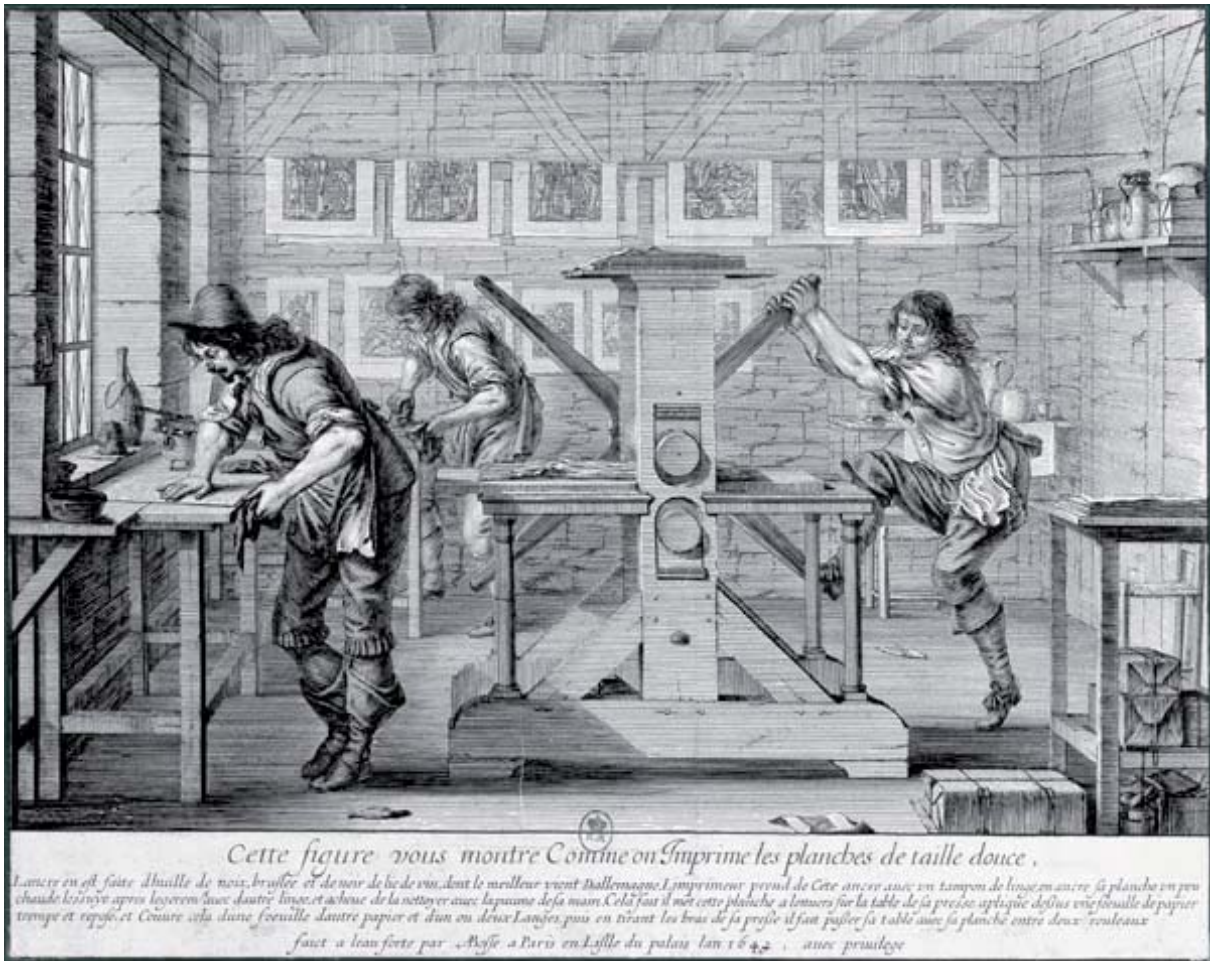


Kuva 7.

Abraham Bosse: "L'Atelier de gravure en taille-douce/Les Graveurs en taille-douce" (1643). Viivasyövytys ja kuparikaiverrus 260 x 327 mm.

Bibliothèque Nationale de France

<http://expositions.bnf.fr/bosse/grand/203.htm>



Kuva 8.

Abraham Bosse: "L'Imprimerie en taille-douce/Les imprimeurs en taille-douce" (1642).
 Viivasyövytys 257 x 324 mm.
 Bibliothèque Nationale de France
<http://expositions.bnf.fr/bosse/grand/204.htm>

366

Garzoni Schatzplazes

zeugen: Insonderheit das gradiren oder Egen/welche Kunst von vielen Liebhabern vnd verstendigen dem Stich gleich gehalten / auch öftters wol gar vorgezogen / wie zu ersehen an des Iacobi Callor, Abrahami Bosse, Rembrands vnd anderer Stucken/ so jeso mit Verwunderung herfür kommen. Was für schöne vnd nutzliche Landt Carten/ der Stätt/ Vestungen/ vnnnd dergleichen eygendliche Bildnussen vnd Contrafaicturen

Papier gerissen werden/ von welchem Abriß vnd Visirung selbiges auff's Kupffer durchgezeichnet/ vnd gestochen wird. Was aber geecket werden soll/ da muß die ballirte Kupfferblatten mit einem sonderbaren Esgrundi/ so dem Aquafort oder Scheidwasser widerstehet/ überzogen/ nachmalen was man begeret / mit einem Griffel oder Stachel durchgerissen / das durchgerissene mit bemeldtem Aquafort auffgeeehet/ vnd der Esgrundi wi



ans Tagelicht gebracht werden / giebet der Atlas Major, vnd andere dergleichen Bücher zuvernemen. Diese Kunst hat ihren Ursprung auß dem Mahlen/ als welches das eygendliche Fundament derselbigen ist/ dann Anfangs muß alles das jentige / so auff das Kupffer gestochen oder geecket werden soll/ nach dem es im Sinn concipirt vnd gefasset/ mit einer Feder oder Pensel auff dgs

derumb abgezogen werden/ da es dann allerdings fertig/ vnd zum trucken gebraucht werden kan. Nun hat es mit jetztangeregtem Kupffertrucken ganz eine widrige Meynung gegen dem Buchtrucken / sintemahl dieses vff dē erhabenen mit Ruß vnd Leinöhl/ jenes aber auff dem außgegrabenē mit gebrandter Weinhefen vñ Leinöhl verrichtet wird. Besagte Farb wird auff das Kupffer getragen
in die

Kuva 9.

Matthieu Mérian l'Ancien (vanhemp): "Le graveur en taille-douce" ja "L'Imprimerie en taille-douce" (1641). Viivasyövytytys 80 x 62.
Teoksessa Abraham Bosse, *savant graveur*, Préaud, Maxime (2004).
Näyttelyluettelon kuvanumerot 221 ja 222, s. 231.



Kuva 10.

Jan ja Caspar Luyken: "De Plaatdrucker (The Copper Plate Printer)" (1694). Teoksessa *Rembrandt's Journey. Painter, Draftsman, Etcher*, Ackley, Clifford S. (2003). Fig. 38, s. 45.



Kuva 11.

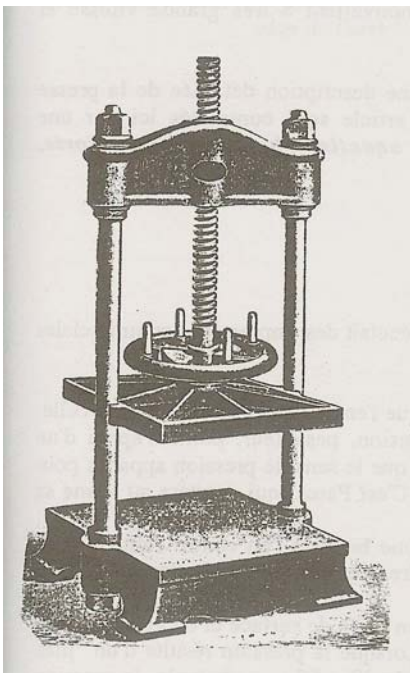
Auguste ja Eugène Delâtre työpajalla. Valokuva Montmartren pajalta (102, rue Lepic). Vuosien 1878–1900 välillä, oletettavasti lähempänä jälkimmäistä. Musée d'art et d'histoire de Saint-Denis'n arkisto



Kuva 12.

Abraham Bosse: "La presse en perspective frontale".

Kuvitus teoksessa *Traicté des manieres de graver en taille douce sur l'airin*, Bosse (1645), Planche 15, s. 62.



Kuva 13.

Satinointiprässi.

Piirros teoksessa *Dictionnaire technique de l'estampe*, Béguin (1998), *presse à satiner*, s. 291.



Kuva 14.

Isaac Sarrabat Claude Lefebvren maalauksen mukaan:
"Portrait d'Alexandre Boudan" (n. 1702).

Mezzotinto 360 x 297 mm.

Teoksessa *Anatomie de la couleur*.

L'invention de l'estampe en couleurs,

Rodari (1996), s. 49.



Kuva 15.

E. Egoroff: "Portrait d'Auguste Delâtre" (12.3.1883).
Pehmeäpohjasyövytys 180 x 127 mm.
Musée d'art et d'histoire de Saint-Denis'n arkisto.



Kuva 16.

Pablo Picasso: "Piero Crommelynck, II" (1966).
 Akvatinta ja viivasyövytys 564 x 392 mm.
 Teoksessa *Picasso. Piero Crommelynck. Dialogues d'atelier*,
 Dupuis-Labbé (2006), s. 123.