

OSCAR II — DE FÖRSTA FRIMÄRKENA I KOPPARTRYCK

Av Robert Mattson

Frimärkstillverkningen i Sverige kom att inledas av en privat tryckare — greve Pehr Ambjörn Sparre. Denne tryckte frimärken mellan åren 1855—1872 på uppdrag av Generalpoststyrelsen. Det kontrakt man upprättade med Sparre 1861 hade löpt ut 1871, varför man infordrade nya anbud på fortsatt tillverkning. Under den tioårsperiod som kontraktet gällde hade vid ett flertal tillfällen kritik riktats från postanställda mot de, i deras tycke, små och svårlästa valörsiffrorna på de kurserande vapentypfrimärkena. Inom Generalpoststyrelsen ansåg man dessutom att kostnaderna för frimärksframställningen blivit oroväckande höga. Detta torde ha varit anledningarna till att anbudsförfrågan utlystes officiellt i olika tidningar och att Sparre inte automatiskt fick sitt kontrakt förnyat.

Sju anbud inkom, varav ett inlämnades av sedeltryckaren Pehr Olof Bagge. Denne hade tillsammans med sin fader — Jonas Bagge — varit med i anbudsgivningen redan år 1861. P O Bagges förslag vid det tillfället antogs, medan gravyrer och tryckning utfördes av Sparre. Det var emellertid endast till valörerna 3, 17 och 20 öre liggande lejon Bagges förslag antogs. Sparre hade erhållit tryckningskontraktet genom att kraftigt reducera tillverkningskostnaderna av de gällande vapentypfrimärkena. Kontraktstiden var satt till tre år men Sparre yrkade, att den skulle utsträckas till tio år med successiv sänkning av priset på frimärkena. Generalpoststyrelsen biföll detta krav.

1871 års segrande förslag i anbudsgivningen av frankotecken utgjordes av ringtypsfrimärkena vilka P O Bagge, som nu övertagit ledningen av faderns tryckeri, började tillverka inför utgivningen den 1 juli 1872. I kontraktet som upprättats med Generalpoststyrelsen den 21 oktober 1871 stipulerades också, att tryckeriet skulle överta och ombesörja tillverkningen av de sista upplagorna av vapentypfrimärkena. P O Bagge erhöll därför tryckmaterielen från Sparre för detta ändamål och arbetet slutfördes i Bagges tryckeri. Bagge hade också tecknat ett kontrakt med Generalpoststyrelsen om framställningen av de nya helsakerna; frankokuvert och postkort, som skulle emitteras år 1872. Kuvert- och kortämnena till dessa levererades av Lithografiska Aktiebolaget i Norrköping fram till år 1879, då även den delen av tillverkningen enligt kontrakt kom att ombesörjas av Bagges Sedeltryckeri. Man fick från detta år ensamrätten på tillverkningen av frankotecken.

Pehr Olof Bagge avled hösten 1872 vilket fick till följd, att brodern, Jacob Bagge, övertog verksamheten och kontrakten med Generalpoststyrelsen



Jacob Bagge (1848-1892) var föreståndare för både Riksbankens Sedeltryckeri och Bagges Sedeltryckeri från februari 1873 fram till sin död den 6 juli 1892.



Max Mirowsky (1858-1939) vid 23 års ålder då han anställdes vid Jacob Bagges Sedeltryckeri.

1873. Bröderna hade gått i lära hos fadern, professor Jonas Bagge, vilken var chef för Riksbankens Sedeltryckeri från 1852 fram till sin död 1869. Därefter erhöll sonen Pehr Olof Bagge denna tjänst, och efter dennes snara frånfälle övertogs den av brodern Jacob Bagge. Chefskapet för Riksbankens Sedeltryckeri gick således i arv, vilket inte är så märkligt, då Riksbankens och firman Bagges Sedeltryckeri låg i samma fastighet — Skeppsbron 40 i Gamla Stan. Man hade särskild personal anställd vid Riksbankens Sedeltryckeri på fjärde våningen i byggnaden. På de övriga våningarna trycktes frimärken, olika blanketter åt Postverket, aktier, obligationer, sedlar åt privata banker och dyl. Man förfogade över 23 rum i byggnaden. På nedre botten i posthuset vid Lilla Nygatan 6 tillverkades helsakerna. Perforering och paketering utfördes också i posthusets lokaler, av personal tillhörig Bagges Sedeltryckeri. Alla maskiner, utom perforeringsaggregaten, ägdes av tryckeriet. Generalpoststyrelsen krävde sträng kontroll av tillverkningen, vilket kunde ske lättare, när man ägde perforeringsverktygen och verksamheten bedrevs i egna lokaler. Tryckeriet hade på 1880-talet drygt 50 anställda, vilket tyder på en betydande verksamhet.

De år 1872 utgivna frimärkena av ringtyp tillgodosåg de postanställdas önskemål om stora, tydliga valörsiffror. Förslagen hade utarbetats av gravören Julius Lepper i Berlin på uppdrag av P O Bagge. Lepper var morbror till en 14-årig ung man vid namn Max Mirowsky, vilken vid den tiden gick i lära hos honom. Mirowsky skulle senare spela en stor roll för svensk frimärckstillverkning.

Max Mirowsky föddes i Berlin 1858 och gick i lära hos Lepper under fem år. Han studerade samtidigt på Tekniska skolan i Berlin och praktiserade i två år på Trowitsch & Sons stilgjuteri. 1879 erhöll Mirowsky anställning vid Rikstryckeriet i Berlin, varefter han reste till Sverige och anställdes hos Jacob Bagge år 1881. Där utförde han gravyrer till olika sedlar avsedda för privata banker och fick den delikata uppgiften att gravera Sveriges första porträttfrimärke — Oscar II 10 öre — vilket utgavs i boktryck år 1885.

Mirowsky graverade också de första koppartrycksfrimärkena med Oscar II:s porträtt. Ett arbete, som visade sig skulle ta hela fem år, eftersom en rad olika förslag refuserades. År 1899 slutade han vid tryckeriet och tog anställning hos ett annat tryckeri — AB Jacob Bagges Söner.

Koppartryck

Alltsedan skilling banco-frimärkena utgavs den 1 juli 1855, hade frimärkena tryckts i boktryck. Det var en rent hantverksmässig metod, vilken krävde gott handlag och skicklighet av tryckarna för att resultatet skulle bli tillfredsställande. Det mödosamma arbetet utfördes under Sparre-epoken i en handpress av digeltyp av märket Albion. När Bagges Sedeltryckeri fortsatte verksamheten, använde man sig av en boktryckspress av märket Koenig & Bauer. Den var av cylindertyp. Även koppartryck kunde utföras i cylinderpressar. I cylinderpressen användes en vals som rullade över

arkens baksidor för att trycka arken mot tryckplåten. En relativt liten yta av valsen berörde samtidigt pappersarket varför en mindre kraft behövde anbringas på valsen, än om en digel¹ hade använts. Tryckplåten vilade på ett rörligt fundament. Vid tryckningen fördes fundamentet fram och åter under valsen. Tryckplåten avgav därvid färg åt arket, på olika sätt beroende på om plåten var utförd för boktryck eller koppartryck. Vid boktryck avger alla upphöjda partier på en tryckplåt färg på arket medan de nedsänkta inte berörs av tryckfärgen och lämnar otryckta fält. Vid koppartrycksförfarandet är tekniken omvänd dvs alla nedsänkta partier avger färg men inte de upphöjda.

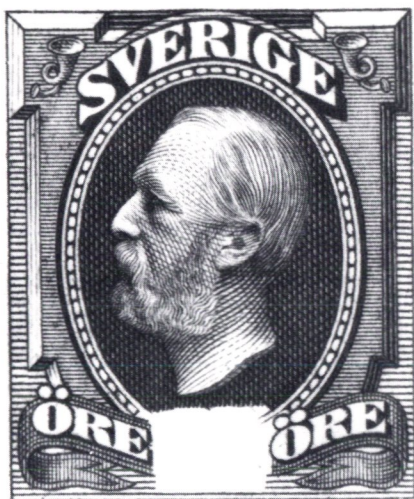
Den 9 januari 1885 fick Bagge del av Generalpoststyrelsens beslut att valörerna 5 och 20 öre skulle ges ut i samma utförande som den redan utgivna 10 öres valören i boktryck med Oscar II:s porträtt i vänsterprofil. Först efter mer än ett år, den 5 februari 1886, kunde förvaltaren för frimärksförrådet meddela, i en skrivelse till Generalpoststyrelsen, att tryckplåtarna till 5 och 20 öres valörerna var färdiga. Han poängterade, att de var utförda för koppartryck, vilket tyder på att Bagge och Generalpoststyrelsen muntligen hade kommit överens om detta tryckförfarande. Antagligen föredrog man koppartryck framför boktryck, trots den mer än dubbla tillverkningskostnaden, p g a boktryckets olämplighet vid tryck av porträttfrimärken. Inte minst kungen själv var mån om ett gott frimärksutförande och förslagen med hans porträtt skulle godkännas av honom personligen. De inlämnade förslagen godkändes inte, vilket resulterade i nya förslag. De flesta av de efterföljande förslagen utfördes i Sverige men några också i utlandet. Som förlagor användes olika fotografier, dels i hel- dels i halvprofil.

Inte mindre än tolv olika förlagor utfördes innan tryckningen kunde verkställas. Det tolfte och godkända förslaget påminner mycket om 10 öres valören i boktryck. Förlagan bestod av ett fotografi av kungen i hel vänsterprofil och var fotograferad av Gösta Florman. Ungefär fem år hade förflutit från det första refuserade förslaget till det sista godkända. Den 28 april 1890 godkändes det tolfte förslaget av Oscar II. Generalpoststyrelsen hade, vid ett tidigare tillfälle, bestämt att även 10 öres valören skulle utges i koppartryck. Denna skulle ha samma utförande som 5 och 20 öres valörerna. Först elva månader efter det att Oscar II hade godkänt det sista förslaget utgavs de första koppartrycksfrimärkena, den 25 mars 1891, i valören 5 öre.

Tryckmaterielen

En moderstämpel utan valörsiffror graverades av Max Mirowsky för att kunna användas för flera olika valörer i samma serie. Fyra stycken stämpelar är kända där tomrum har lämnats för valörsiffrorna. En av de fyra

¹ Digel = en järnplatta som trycker pappersarket mot tryckplåten.



Ett av Oscar II godkänt moderstämpelavdrag utan valörsiffra. Detta avdrag visar gravyrskillnader i posthornen, näsans utformning, ögat, örat m m mot de sedermera graverade moderstämplarna med valörsiffror.

överensstämmer i gravyren med de åtta moderstämpelavdrag som Oscar II godkände. De tre övriga saknar gravyrer i posthornen upptill. En av de tre saknar dessutom gravyrer för texten »öre». Dessa tre stämplat torde vara förstadier till den fjärde och godkända typen då all övrig gravyr är identisk. En överföringsrulle, som var tänkt att överföra modergravyren till olika bildstansar, har gravyravtryck som överensstämmer med dessa fyra stämplat men i positiva bilder — s k patriser¹.

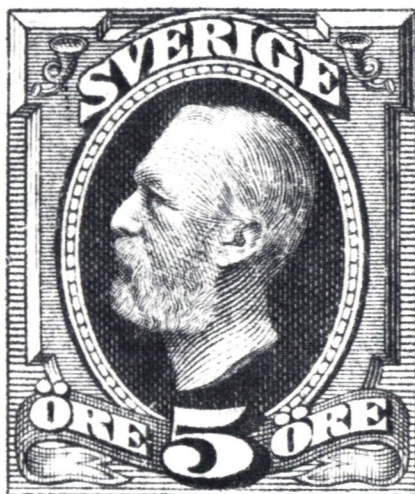
Då metoden att överföra en gravyr via en överföringsrulle till en bildstans tydligen inte var utprovad av personalen vid tryckeriet, begick man misstaget att använda sig av alltför stort tryck på moderstämpeln varför denna började spricka. Avtrycket på överföringsrullen blev inte heller tillfredsställande. Detta fick till följd att Max Mirowsky blev tvungen att fortsättningsvis gravera nya moderstämplat — en för varje valör. De elva månader som förflöt mellan moderstämpelavdragens godkännande och de första tryckleveranserna kan delvis förklaras av att missödet med moderstämpeln inträffade. I den inventarieförteckning som upprättades år 1893 över i tryckeriet befintlig tryckmateriel (Generalpoststyrelsen var skyldig enligt kontrakt att ersätta Jacob Bagges Sedeltryckeri för denna materiel) redovisas kostnaderna för framställningen av originalstämplat, originalplåtar m m. I den upptas bl a »1 st originalstämpel utan valör — 300 kr, 5 st dito för valörerna 5, 10, 20, 30, 50 öre — 1500 kr.» Detta visar tydligt att kostnaderna för de sex moderstämplat var 300 kr styck. Att stämplat med ingraverade valörsiffror är moderstämplat måste klarläggas då de i olika sammanhang felaktigt kallats för bildstansar.

¹ Matris = gravyren är nedsänkt och bilden spegelvänd.

Patris = gravyren är i upphöjd relief och bilden är rättvänd.

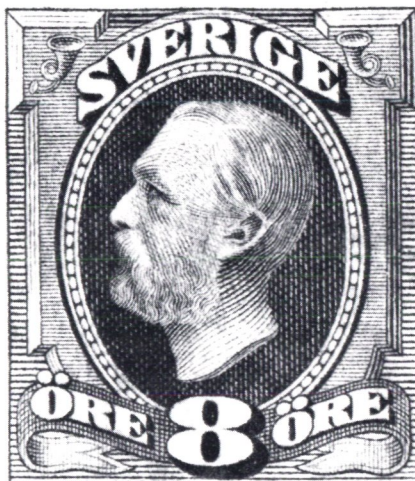
Till de första fem valörerna användes en speciell metod för tillverkning av tryckplåtar. En moderstämpel inpressades i små blyplattor som därefter justerades med största noggrannhet. 100 st blypatriser framställdes sålunda och sammanlöddes till ett block. Ett sådant 100-block nedsänktes i en kopparsulfatlösning och kopplades till ett batteris negativa pol. På blypatrisen utfälldes en kopparhinna av lämplig tjocklek. Fällningen lossades från blypatrisen och förstärktes på baksidan med stilmetall. Den nu erhållna originalplåten försilvrades och nedsänktes ånyo i en kopparsulfatlösning och anslöts till en negativ pol. Fällningen, som lossades varsamt från originalplåten, bar bilden upphöjd (patris). Patrisen försilvrades liksom originalplåten och behandlades i övrigt på samma sätt varefter en ny fällning kunde tas. Denna fällning kunde nu användas såsom tryckplåt när den pågjutits med stilmetall av några millimeters tjocklek på baksidan. Patriserna och matriserna, på vilka koppar utfälldes, fernissades på de sidor där koppar inte skulle fästa. Metoden att försilvra plåtar var nödvändig för att kopparhinnan lättare skulle kunna lösgöras.

De moderstämplat som har använts — en för varje valör till Oscarsfrimärkena — är alla inbördes olika. Det förhållandet upptäckte Kenneth H Beales, Belfast vilket han anmärkte i en artikel i Svenska Frimärksbytest-föreningens tidskrift år 1955 kallad »Variationer i Oscar II-typen». Han påvisar olikheterna mellan valörerna på ett sådant sätt, att det är ställt utom allt tvivel att en moderstämpel är graverad för varje valör. Beales menar att det är bildstansarna som har efterjusterats men om nu sådana skulle ha existerat hade de förstörts av de omfattande ingrepp som behövts. De olikheter som omnämns är i huvudsak lokaliserade till några detaljer i märkesbilden:

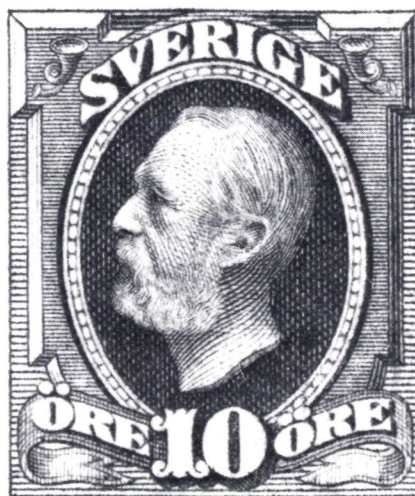


Näsborren är ganska väl markerad. Ingen synlig ögonvita. Öronsnäcken är spetsigt avlång.

1. Vänster posthorn
2. Höger posthorn
3. Banderollens vimplar
4. Porträttets bas
5. Örats konturlinje
6. Kraftiga parallella linjer i högra vertikalbandet hos 20 öres-valören



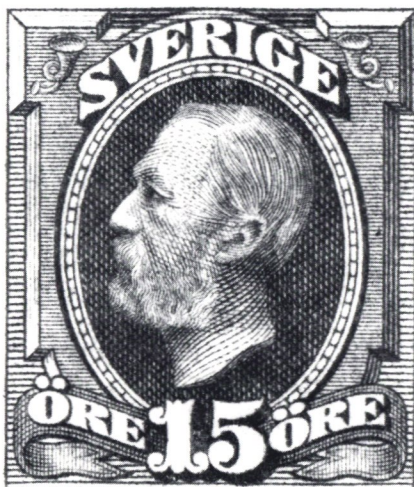
*Markerad näsborre. Väl synlig ögonvita.
Öronsnäcken är något spetsig.*



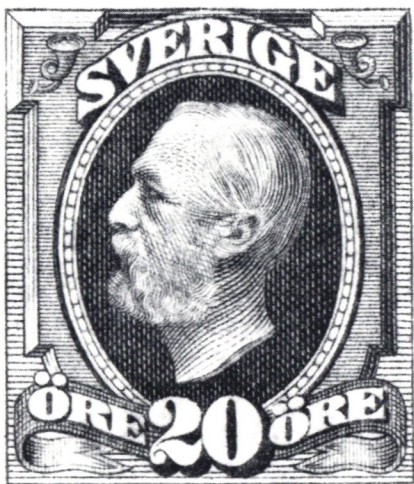
*Näsborren är ganska väl markerad. Ögon-
vitan är skönjbar. Öronsnäcken är
nästan rund.*

Dessutom kan ytterligare några skiljaktigheter som inte upptas i artikeln nämnas:

7. Näsans utformning
8. Ögat och ögonvrån
9. Örats form



*Omarkerad näsborre. Synlig ögonvita.
Öronsnäcken är diffus och något spetsig.*



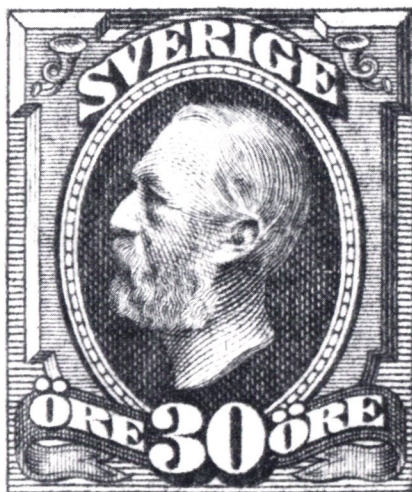
*Markerad näsborre. Synlig ögonvita.
Öronsnäcken är nästan rund. Parallella
linjer i högra vertikalandet.*

Papper

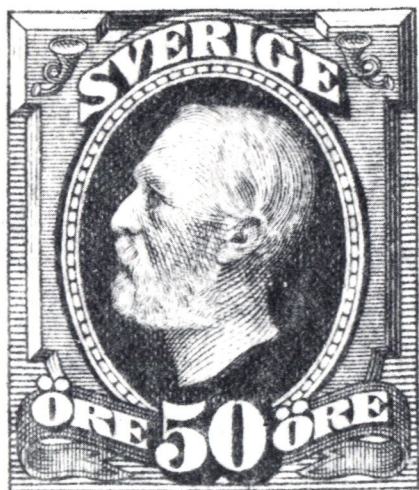
Under boktrycksperioden hade handgjort papper använts vid frimärks-tryckningen fram till år 1886. Då detta papper, som levererades från Tumba Pappersbruk, visade sig ha bristfällig kvalitet övergick man till att importera maskingjort papper från Tyskland. Det handgjorda papperet kunde t ex innehålla knutor som skadade tryckplåtarna. De tryckta frimärkena uppvisade därför ofta små vita fläckar i märkesbilden. Papperet var också ibland



*Näsborren är markerad. Ögonvitan är
knappt skönjbar. Öronsnäcken är diffus
och spetsig.*



*Näsborren är omarkerad. Näsan är kraftigt
böjd. Ingen ögonvita. Något diffus och
nästan rund öronsnäcka.*



Markerad näsborre. Knappt skönjbar ögonvita. Nästan helt rund öronsnäcka.

extremt tunt eller tjockt vilket försvårade tryckningen och resultatet blev mindre lyckat.

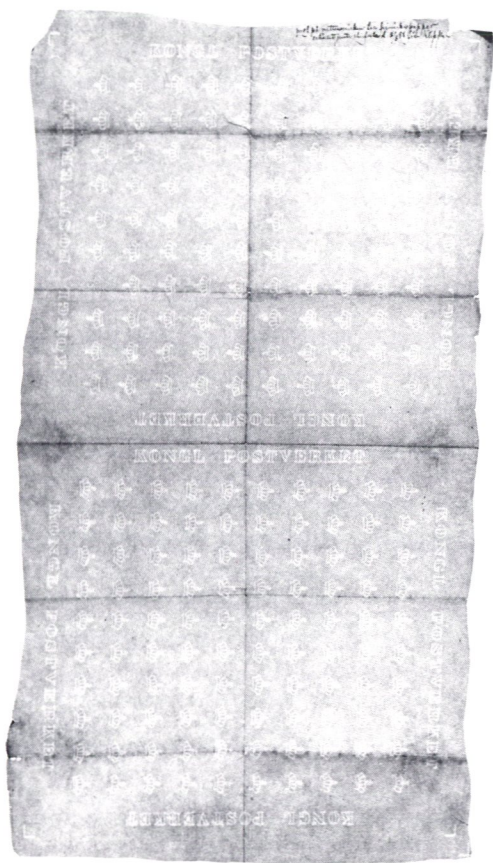
Man införde ett kontrollsystem som innebar tryckning av posthorn på arkens baksidor. Det var anpassat så, att varje tänkt frimärksbild skulle ha ett blått posthorn applicerat nedtill på baksidan. I marginalerna anbringades åtta stycken större posthorn.

Till skillnad mot boktrycksfrimärkena skulle man, vid framställningen av frimärken i koppartryck, använda sig av vattenmärkt papper. Bagge åtog sig i ett kontrakt med Generalpoststyrelsen att införskaffa sådant papper från Klippans Pappersbruk. Det maskingjorda papperet skulle förses med vattenmärken i form av kronor och med marginalvattenmärken med texten »KONGL POSTVERKET». För detta ändamål lät Bagge tillverka två stycken sk dandyrullar. De levererades från den tyska firman Gottlieb Heerbrandt, Raguhn i Anhalt. Samma firma tillverkade en dandyrulle för provstämpling av frimärkspapper redan år 1888. Det gravyrförslag som populärt kallas för »det långsmala huvudet» trycktes på prov på olika papper bl a på sådant som hade vattenmärken från denna första dandyrulle.

En dandyrulle utgjordes av en vals som var klädd med mässingsduk. Duken bestod av tunna sammanvävda mässingstrådar. På duken var små kronor fastsydda samt även marginalbokstäverna. Dessa var också utförda i mässing. På rullen kunde 800 stycken kronor appliceras. Varje frimärke, som trycktes i koppartryck eller i vissa fall boktryck, skulle ha ett sådant vattenmärke i form utav en krona. Firman Marshall & Company tillverkade omkring 1906 en dandyrulle med 800 stycken kronor, vilken var uppdelad på längden i åtta lika stora delar, motsvarande åtta halvark — två halvark bredvid varandra (8×100 kronor). Varannan åttondel var placerad rätt-

vänd och varannan omvänd. Rullens omkrets var lika med två halvarks bredd. Papperet levererades i helark med plats för 200 frimärken och bestod till en början av 50 % cellulosa och 50 % bomullslump. Senare, år 1908, kom träfritt lumppapper till användning.

Den 1 april 1893 ombildades Jacob Bagges Sedeltryckeri till aktiebolag och chefen för Generalstabens Litografiska Anstalt, hovintendent Algenon Börtzell, vilken var delägare i det nya bolaget, utsågs till föreståndare för tryckeriet. Hans främsta uppgift som chef blev att förnya alla tidigare kontrakt, undertecknade av Jacob Bagge. Börtzell slöt nytt kontrakt med Klippans Pappersbruk om tillverkning av papper till både frimärken och helsaker. Den första leveransen koppartryckspapper år 1893 hade en anorlunda krympning vid fuktning än tidigare leveranser och det medförde att både den översta och den nedersta frimärksraden perforerades genom bilden. Papperets felaktiga krympning blev ett ständigt återkommande problem för tryckeriet. Vid ett tillfälle var papperets krympningstolerans så



Vattenmärkt provpapper vilket levererades från Klippans Pappersbruk den 8 augusti 1888.

bristfällig, att större delen av årsleveransen fick makuleras eller användas till tryckning av tvåfärgad siffertyp i boktryck. Ett nytt parti papper fick därför levereras från Klippans Pappersbruk. För kontroll vid papperstillverkningen var tryckeriet tvunget bekosta uppehälle och lön för en person, anställd vid Postverket, under 45 dagar per år.

Stundtals kunde små hål uppträda i koppartryckarken. Dessa hål släppte igenom gummit vid gummeringen, vilken ägde rum efter tryckningen. Arken anbringades på en vals i en gummeringsmaskin. Gummit kunde då tränga igenom hålen och lägga sig på valsen, vilket resulterade i, att två ark förstördes varje gång och fick makuleras. Detta missförhållande påpekade Carl Laurin (han efterträdde Börtzell som föreståndare för tryckeriet den 6 oktober 1893) för ingenjör Olof Nauclér vid Klippans Pappersbruk i ett brev daterat den 2 maj 1894.

I januari 1895 beslutade man på tryckeriet, att fyra nya vattenmärken skulle anbringas mellan halvarken i form av kors. Dessa kors var ämnade som riktmärken vid iläggningen av helarken i tryckpressarna. Man hade år 1894 föreslagit, att ringar med punkter skulle utgöra dessa nya vattenmärken men då man från pappersbrukets sida i stället ville ha tecken i form av kors bifölls detta förslag. Resultatet av detta blev att de två dandyrullarna skickades till firman Gottlieb Heerbrandt, Raguhn i Anhalt, Tyskland för ändring. Denna firma mottog även dandyrullarna med jämna mellanrum för reparationer, då kronorna ofta deformerades eller lossnade vid papperstillverkningen. 1906 översändes den ena av rullarna till firman Marshall & Stoke, Newington, London för ändring. Firman lät »sy» fast kronorna och marginalbokstäverna på ett annorlunda sätt än tidigare och samtidigt ökades avstånden mellan kronorna. Detta hade antagligen att göra med papperets annorlunda krympning vid fuktningen före tryckningen.

1911 utgavs valörerna 20 och 25 öre på ett papper, som var avsett för Gustaf V-frimärkena. Detta papper, som likaledes tillverkades vid Klippans Pappersbruk, har inte något annat vattenmärke än texten »KUNGL POSTVERKET» i marginalerna.

Tryckning

I november år 1886 och januari 1887 anlände två stycken beställda koppartrycksnälpresrar från C. Guy, Paris. Denne drev en rörelse tillsammans med Hippolyte Marinoni. Marinoni som var direktör för tidningen »Le petit journal» var även känd som konstruktör av rotationspressar för tidningstryck. Båda pressarna kom att användas för tryckning av frimärken i koppartryck. Pressarna kostade 34 000 kr tillsammans och då var de långt ifrån fullständiga. Guy och en montör reste till Stockholm för att hjälpa till med monteringsarbetet. Extra tillbehör levererades av Köpings Mekaniska Verkstad samt Bolinders AB. Kostnaderna steg därför med 6 000 kr. Pressarna, som var specialtillverkade för tryckeriet, fungerade ändå inte tillfredsställande till en början. Den ena av pressarna var mindre i

formatet än den andra och var något annorlunda konstruerad. Den var, visade det sig, mer fulländad i sin konstruktion och när den större pressen efter ett par år började bli mer och mer funktionsoduglig lånade man delar från den att användas till den mindre pressen.

När efterfrågan på frimärken, framförallt då 5 och 10 öres valörerna ökade, kontaktade man firman H. Marinoni år 1894 för beställning av en ny koppartryckspress. Den lilla fungerande pressen hade då en kapacitet av 588 ark i timmen. Den beställda skulle få en väsentligt större kapacitet. I ett brev till Marinoni, den 17 oktober 1894, klargör man för firman att: »...vi brukar trycka $21,5 \times 24,5$ cm, men skulle vilja trycka detta dubbelt om nu inte den önskade maskinen är för stor eller för dyr». Då det mått som anges överensstämmer med formatet för ett halvark (100 frimärken) är det tydligen så, att först när den rekviderade pressen togs i bruk kunde man med denna trycka i dubbla formatet dvs helark. När tryckning utfördes i helark användes två tryckplåtar om vardera 100 frimärksbilder. Den ena av plåtarna placerades omvänt i förhållande till den andra i pressen. Detta hade sin förklaring i, att helarken, som hade formatet 30×52 cm, hade vattenmärkena placerade på motsvarande sätt. Man kunde därigenom undvika omvända vattenmärken om arken ilades rättvänt i tryckpressen. Lades de däremot upp och ned erhöll alla frimärken i arket omvända vattenmärken. Omvända vattenmärken är kända hos samtliga valörer hos Oscar II-emissionen.

För att H. Marinoni skulle kunna utföra provtryck i den beställda pressen översände tryckeriet två stycken nedslitna tryckplåtar i valören 10 öre. Man bifogade dessutom 100 stycken helark koppartryckspapper samt ett provtrycksark vilka, precis som tryckplåtarna, skulle returneras efter utförda provtryckningar. Då tryckplåtarna och de tryckta helarken senare återsändes till tryckeriet, visade det sig, att fem helark saknades. Eftersom denna utlåning hade skett med benäget tillstånd av Generalpoststyrelsen var man mycket orolig över det inträffade. Tryckeriet skulle, enligt kontrakt, ersätta postverket med 200 kr för varje icke redovisat helark (ett helark kunde ju tryckas i den högsta valören 1 kr). Dessa försvunna helark återsändes emellertid så småningom till tryckeriet.

Den nya pressen levererades i december 1895 och anlände till tryckeriet den 14 februari 1896. Den hade kostat 19 000 Frs (= ca 14 000 kr). Kapaciteten var 625 helark i timmen vilket var mer än dubbelt så mycket som den tidigare pressen kunde prestera. Till en början hade man problem med hållbarheten hos vissa kugghjul men då pressen hade intrimmats en tid fungerade den tillfredsställande.

All frimärkstryckning bedrevs i fastigheten Skeppsbron 40 fram till år 1900. Tryckeriet flyttade den 29 oktober 1900 till ett nybyggt hus på Bryggaregatan 18. Firman P A Norstedt, vilken var aktieägare i AB Jacob Bagges Sedeltryckeri, flyttade in i de tre översta av det fem våningar höga huset. Den 27 oktober 1903 invigdes det nya posthuset på Vasagatan.



År 1900 flyttades den verksamhet som bedrivits vid Skeppsbron 40 till Bryggaregatan 18. Det nybyggda huset inrymde både AB Jacob Bagges Sedeltryckeri och firman P A Norstedt.

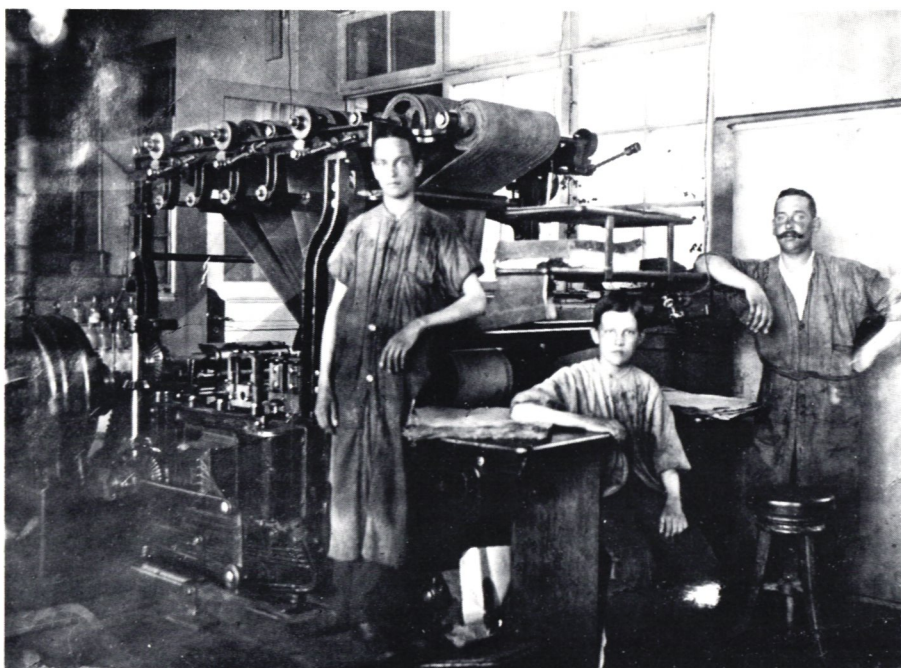
Samma dag utgavs den sista valören i Oscars-serien – 8 öre. I det nya posthuset fortsatte den verksamhet som tidigare bedrivits i posthuset på Lilla Nygatan – helsakstillverkning, perforering och paketering av frimärken.

År 1891 gjordes en polisundersökning av verksamheten i AB Jacob Bagges Sedeltryckeri då det uppdagats att diverse provtryck hade sålts privat på olika håll i Göteborg. En av de anställda vid tryckeriet, som tidigare flyttat från Göteborg, blev starkt misstänkt och åtalades senare. Han hade arbetat som iläggare vid en av tryckpressarna och därigenom haft tillgång till provtrycksark i svart. Då arbetsrutinerna vid polisundersökningen beskrevs i ett brev till Generalpoststyrelsen framkom några intressanta fakta om verksamheten.

Tillverkningen av Oscarsfrimärkena utfördes i två koppartryckspressar i en tryckerilokal på första våningen, Skeppsbron 40. På andra våningen trycktes ringtypsfrimärken, tjänstefrimärken och lösenmärken – samtliga i boktryck. Vid varje koppartryckspress arbetade en tryckare, en iläggare samt en hjälpreda (oftast en minderårig pojke). Före varje tryckningstillfälle skulle tryckplåten noga inpassas i pressen. När detta moment var klart vidtog en sk upplappning av cylindern. På denna cylinder klistrades pappersark som, om någon del av cylindern tryckte för kraftigt mot plåten,



Tillverkning av helsaker, perforering och kontrollräkning av frimärksark utfördes av tryckeriets egen personal i Postverkets lokaler. Här ses personalen i verksamhet i posthuset vid Lilla Nygatan år 1903 innan man flyttade till det nya på Vasagatan.



En iläggare, mottagare och tryckare ses här uppradade framför en koppartryckspress år 1908. Förmodligen var det denna press som levererades från firman Marinoni år 1896.

kunde skäras ut för att trycket skulle bli jämnt, eller också klistrade man fast lösa pappersbitar på cylindern för att därigenom erhålla ett något kraftigare tryck. Tryckfärgen hölldes i en särskild färglåda monterad i ena änden av pressen. På ett s k färgbord passerade sedan färgen mellan två stycken rivvalsar för att fördelas och efter detta följde hoppvalsarna som utjämnade färgen på tryckplåten. En färgtorkare, som bestod av en vals över vilken en filt rullade, torkade av plåtens plana yta så att endast färg fanns kvar i fördjupningarna. Varje tryckning föregicks av en provtryckning varvid en iläggare matade in ett ark åt gången och hjälpredan fungerade som mottagare. Sex stycken ark trycktes med svart färg på speciellt provtryckspapper. Dessa granskades först ingående för att sedan brännas. Ett sådant förarbete kunde ta ända upp till två dagar att utföra. När så själva tryckningen skulle utföras arbetade man praktiskt taget oavbrutet, från klockan åtta på morgonen till fyra på eftermiddagen utan någon annan rast än för naturbehov.

Tryckplåtarna som bestod av koppar med stilmetsall på baksidan, överdrogs före tryckningen med ett tunt järnskikt. För detta ändamål hade man ett särskilt »förrjningsrum» i tryckeriet där plåtar erhöill järnskikt på galvanisk väg. På alla plåtar från 1894 och framåt finns det två ingraverade

streck. De är några millimeter långa och löper horisontalt, en på varje långsida, ett par millimeter ut från mellanrummet mellan femte och sjätte frimärksraden. Det är förmodligen inpassningsmärken för perforeringsaggregatet.

Innan tryckningen kunde verkställas skulle koppartryckspapperet fuktas. Till de äldre pressarna hade det funnits fast monterade fuktningsapparater men då dessa inte användes pga dålig funktion fuktade man papperet för hand med speciella fuktbrädor till hjälp. För att papperet skulle kunna ta upp tillräckligt med färg vid själva tryckningen, fordrades det att plåtarna var varma. De värmdes upp medelst en gaslåga som var placerad under fundamentet. När sedan pappersarken hade tryckts, skulle de torka i ett torkrum med god ventilation. Efter torkningen gummerades frimärksarken i en gummeringsmaskin. Arken lades på en vals i maskinen som förde dem igenom ett gummibad varefter överflödigt gummi avskrapades.

Färger

De färger som användes vid tryckningen av Oscarsfrimärkena levererades av olika fabrikanter i Tyskland, Frankrike och Danmark. Färgerna revs i tryckeriets färgrivningskontor vid Wärmdögatan 68 i Stockholm. Dessa färgstoffer blandades tillsammans med koppartrycksfernissa till en lämplig konsistens, som vid koppartryck skulle vara degliknande. Några färgstoffer, som användes till de fem första valörerna — 5, 10, 20, 30 och 50 öre — var: kromgult, toppgult, miloriblått, ryssgrönt, äkta rött, mangan, vitt tungspat, kremservitt och svart. (Angående beskrivning av valörernas färgnyanser får jag hänvisa till kapitlet om Oscarsfrimärkena i Sveriges Filatelist Förbunds katalog).

Perforering

Två perforeringsaggregat användes till koppartrycksfrimärkena. Det första levererades av F F Lundell och användes fram till 1904 då ett nytt aggregat togs i bruk. Det nya aggregatet hade tillverkats av C L Holm, som dessutom utförde reparationer på det tidigare använda aggregatet. Samtliga tandningsverktyg hade måttet $13 \times 13\frac{1}{4}$ tänder per 2 cm. På 1890-talet användes två perforeringspressar. Den första inköptes från Hagenforst i Berlin, den andra från Hopkinson & Cope, London. 1901 föreslog man från tryckeriet till Generalpoststyrelsen, att ett kamtandningsverktyg skulle införskaffas, då ett sådant lättare skulle anpassas till de tryckta arken. Arken uppvisade ofta skillnader i format eftersom papperet krympte olika — en olägenhet som ofta försvårade perforeringen och resulterade i stora mängder makulatur. Ett sådant perforeringsaggregat inköptes dock först senare — inför tillverkningen av medaljongemissionen med Gustaf V:s porträtt.

Vid perforeringen av de första upplagorna av 5- och 10 öres märkena visade det sig vara mycket svårt att få frimärkena väl centrerade; perforering

ringen träffade mer eller mindre märkesbilden. Olägenheten berodde på, att det fuktade och efter tryckningen torkade papperet krympte så mycket, att avståndet mellan kantmärkenas yttre linjer blev mindre än tryckplåtens. Denna omständighet hade man förbisett vid koppartrycksplåtarnas tillverkning. Märkesbilderna hade samma avstånd inbördes som hos boktrycksmärkena. Perforeringsaggregatet var avpassat efter boktrycksformatet och då nålradernas inbördes avstånd inte kunde ändras var man tvungen att framställa nya tryckplåtar där avstånden mellan frimärksbilderna gjordes större.

Ett perforeringsaggregat bestod av en maskin- eller handdriven press som tryckte en rörlig nålförsedd platta igenom en styrplatta till en platta försedd med hål — ett hål för varje nål. Arken (halvark) som skulle perforeras, fem eller sex till antalet, uppnålades på en träram och sköts sedan in på den nedersta plattan. Därefter nedpressades plattan med nålar, styrd av sprintar, och perforerade arken. Plattan med nålar upplyftes därefter automatiskt med hjälp av fjädrar. En noggrann kontrollräkning vidtogs varefter halvarken paketerades och överlämnades till förvaltaren av frimärksförrådet. Vid ett flertal tillfällen gjordes misstag vid kontrollen då otandade halvark levererades till olika postkontor och försålades.

Häften och rullar

År 1904 infördes häften efter amerikansk modell. Särskilda tryckplåtar tillverkades om 90 märkesbilder i varje. En sådan hade samma format som en vanlig tryckplåt. Skillnaden låg i att den fjärde märkesraden uppifrån saknades, därunder fanns tre rättvända rader och nederst tre omvända. Arken delades i tre lika stora vågräta delar. Varje remsa delades i fem delar, vardera med sex märken jämte marginal. Dessa fem sexblock häftades sedan i omslag av kartong. Ett tunt skyddsblad av pergamentpapper placerades mellan varje frimärksblad. Endast valörerna 5 och 10 öre utgavs i häften. Varje häfte innehöll 30 st frimärken och priset var 1 kr 55 öre respektive 3 kr 5 öre. Häftena såldes till en början med 5 öres tilläggsavgift men denna slopades den 27 mars 1913 då det stora lager man hade av sådana häften måste förbrukas. Innan häftena skulle tillverkas valde man mellan två alternativ; häften innehållande 24 frimärken eller 30 frimärken. Det sista alternativet valdes och häftesutgivningen kungjordes av Generalpoststyrelsen i cirkulär den 12 april 1904. För den första leveransen om 1000 häften erhöll tryckeriet 50 kr. Efterföljande leveranser debiterades med 45 kr per 1000 häften.

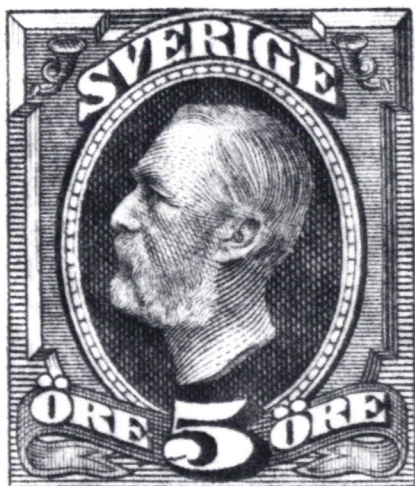
År 1907 provade Postverket olika frimärksautomater. De var avsedda för frimärksrullar i valörerna 5 och 10 öre. Rullar om 1000 märken tillverkades av vanliga 100-ark. Arken delades och klistrades i remsor varefter de uppspolades i rullar. Till en början framställde man 1000-rullar för att sedan övergå till 500-rullar. Dessa såldes inte till allmänheten. Tryckeriet debiterade Postverket med 60 öre för varje 1000-rulle.

Varianter

Från utgivningen år 1891 fram till mitten av 1892 samt under de första månaderna 1901, förekommer det färgade linjer i marginalerna hos de olika valörerna. De har uppstått på så sätt, att lödställena mellan de olika småpatriserna inte tillräckligt noggrant nedslipats, utan på tryckplåten lämnat fördjupningar, vilka vid tryckningen mottagit färg. I början på 1901



Plåtsår i position 13. Detta plåtsår förekommer mellan åren 1891 och 1903.



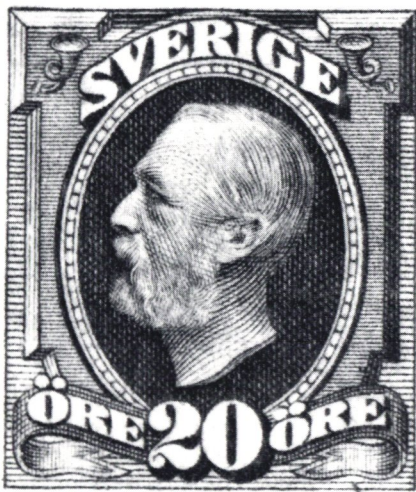
Plåtsår i position 40. Det är känt under hela 1890-talet.

uppträder dessa patrislödlinjer i större utsträckning än tidigare och då på nästan alla valörer.

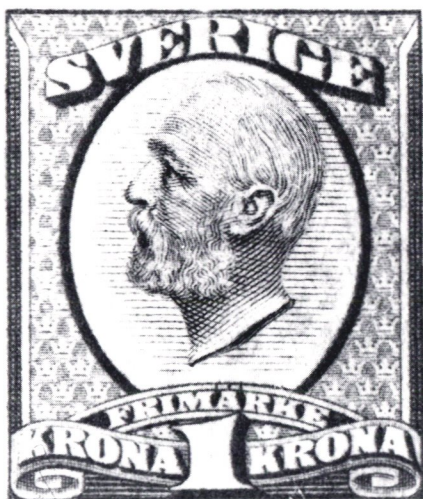
De valörer som trycktes i störst mängd uppvisar också flest varianter. Såväl 5 och 10 öres-valören som i viss mån 20 öres-valören trycktes under långa perioder med samma tryckplåtar för respektive valör. Dessa blev förslitna och frimärksbilderna uppvisar därför plåtsprickor. Sprickorna kan iakttagas i marginalerna men då och då uppträder de i själva frimärksbilden.

Några plåtsår som förekommer och kan omnämnas är: »blix i femman» pos 40 och »kommatecknet» pos 13. De uppträder hos 5 öres-valören under hela 1890-talet. »Kommatecknet» uppträder dessutom ända fram till 1903. Plåtsåret är placerat nere till höger i märkesbilden. 20 öres-valören uppvisar ett distinkt plåtsår – »kommatecken» – i position 91. Detta förekommer också nedtill i märkesbilden. Alla dessa plåtsår har uppstått på patriserna vilket förklarar regelbundenheten hos dem.

Andra varianter som kan omnämnas är: *spegeltryck* – förekommer hos alla valörer (helt eller partiellt men även ett dubbelt är känt), *omvända vattenmärken* – sällsynt hos 1 kr-valören annars relativt vanligt, *utan vattenmärke* – mycket sällsynt, *vattenmärke krona och KPV* – sällsynt, *rättvänt baktryck* – enbart hos 10 öres-valören och är mycket sällsynt, *partiellt spegeltryck på framsidan* – enbart hos 5 öres-valören och stor sällsynthet, *sågtandning* (dubbelperf) – förekommer enbart hos 5 och 10 öres-valörerna och är stora sällsyntheter, *stor vit fläck i övre delen av huvudet* – enbart hos 5 öres-valören, mycket sällsynt, *plåtpunkter* (plåt-defekter) – enbart hos 5 öres-valören (1893-94). Dessutom förekommer dragspel (pappersveck) ganska allmänt.



20-öres valören har ett känt plåtsår. Detta förekommer sparsamt i början av 1890-talet. Positionen är 91.



1-kronas valören trycktes i två färger. Ramen trycktes först, i en violettaktigt röd färg, med en plåt därefter trycktes porträttet, i grå färg, med en annan plåt. Tryckningen utfördes i den äldre pressen där endast en plåt med 100 märkesbilder kunde användas åt gången.

Valörer

De fem första valörerna — 5, 10, 20, 30 och 50 öre — utkom år 1891 och avlöste tidigare gällande ringtypsfrimärken. År 1896 utgavs två nya valörer; 15 öre och 25 öre. De var ämnade för postanvisningar. Inrikes postanvisningar samt postanvisningar till Norge och Danmark med ett högsta belopp av 25 kr skulle frankeras med 15 öre. Inrikes postanvisningar till belopp överstigande 25 men ej 50 kr frankerades med 25 öre.

Den 19 januari 1900 avlöstes 1 kr ringtyp av 1 krona Oscar II. Den nya valören med Oscar II:s porträtt hade föreslagits av Generalpoststyrelsen redan 1890. Under en rad av år utarbetades en mängd olika förslag. Alla är av en och samma grundtyp utom ett som har dubbel bredd men samma höjd. Inte mindre än 15 olika gravyrförslag är kända. Samtliga har graverats av Max Mirowsky. Mirowsky, som därmed utfört originalgravyrerna till alla valörer utom en, slutade vid AB Jacob Bagges Sedeltryckeri och tog anställning hos AB Jacob Bagges Söner år 1899. En ny gravör anställdes därför — Paul Wilcke. Denne kom att gravera den nya valören 5 kr posthuset som utgavs dagen före det nya posthusets invigning, den 26 oktober 1903. Förmodligen graverade Wilcke även den sista valören i Oscar-serien — 8 öres-valören.

8-öringen kallas för det »tjäderska frimärket». Anledningen till detta var, att olika fröfirmor hade enorma mängder varuprov som krävde 8 öre i porto. Till detta hade man frimärken i valören 4 öre, tvåfärgad siffertyp. För att minska det mödosamma frankeringsarbetet föreslog man bl a från den Tjäderska fröfirman i Stockholm, att ett frimärke i valören 8 öre skulle ges ut. Yrkandet riktades till Kung Oscar II personligen, vilken biföll förslaget och vädjade till Generalpoststyrelsen om den nya valörens införande varpå Generalpoststyrelsen godkände förslaget och frimärket gavs ut den 27 oktober 1903.



Paul Wilke anställdes vid AB Jacob Bagges Sedeltryckeri 1899 och ersatte Max Mirowsky.

Oscarsfrimärkena kom att avlösas successivt av frimärken med Gustaf V:s porträtt i medaljong. Dessa emitterades i huvudsak 1910-12 men nya valörer infördes senare p g a olika portohöjningar. De sista upplagorna av Oscarsfrimärkena utgjordes av häften i valörerna 5 och 10 öre vilka lämnade frimärksförrådet den 13 december 1914. Därmed hade inte mindre än ca 2100 miljoner frimärken med Oscar II:s porträtt framställts i koppartryck.

1919 löpte samtliga kontrakt ut som Generalpoststyrelsen hade med Bagges Sedeltryckeri. Man beslutade då att all tillverkning av frankotecken skulle ske i ett eget tryckeri i posthuset på Vasagatan i Stockholm. En tryckpress införskaffades därför från USA. Det var en rotationspress vilken kunde trycka frimärken i ståltryck. Denna djuptrycksmetod använder man sig av än idag då den i de flesta fall har visat sig överlägsen andra tillverkningsmetoder. Djuptrycksmetoden, som infördes av Bagges Sedeltryckeri, hade kommit för att stanna.

Källor:

AB Jacob Bagges Sedeltryckeris affärsarkiv 1893–1922, Stockholms Stadsarkiv.

Falk, Nils: artikel i SFT nr 4 1978.

Grape, Ernst: Enhetsportot och frimärket.

Kungl. Myntkabinettet.

Nordisk Familjebok, andra uppl.

Olsson, Hugo & Benzinger, F: Svenska Postverkets frankotecken. Del III. 1947.

Postmuseums dokumentinsamlingar.

Postverkets arkiv.

Stadsmuseums bildarkiv.

Sveriges Filatelist Förbunds handbok över Sveriges frankotecken. 1855–1963.

Sveriges Filatelist-Förenings handbok — Sveriges frankotecken. 1855–1905.

Värdefull hjälp har vidare givits av Björn Sylwan, Postmuseum och Rune Almqvist, Riksarkivet.