

OM DEN FÖRSTA FRIMÄRKSTRYPRESSEN I SVERIGE

Av Gösta Sundman

Gösta Sundman är född 1913. Han pensionerades från Postverket 1978 som avdelningsdirektör vid Poststyrelsens transportkontor. Arbetade i Postmuseum 1954. Ledamot i styrelsen för Postmusei Vänner sedan 1960. Intresserad av posthistoria. Har skrivit artiklar i *Posttryttaren* och *Postens Årsbok*.

De första svenska frimärkena – skilling banco märkena – började säljas den 1 juli 1855, sedan Rikets Ständer i oktober 1854 hade fattat beslut om att ett nytt portosystem (enhetsportot) skulle införas och att frimärkena kunde användas för postportot. Framärkena var tillverkade på ett tryckeri som ägdes av Pehr Ambjörn Sparre (1828–1921).

I »Svensk Boktryckeri-Historia 1483–1883» omtalas, att Sparre »anlade ett mindre tryckeri 1855 och började trycka de första postframärkena. Då greve Sparre reste utrikes övertog Georg Scheutz ansvaret för tryckeriet vilket fortsatte till 1870, då gravyrer och maskiner som tillhörde framärks-tillverkningen inköptes av postverket och den övriga materielen såldes till skilda håll.» Det var emellertid redan i början av 1858 som postverket köpte tryckmaterielen (originalstämplar, tryckpress, perforeringsaggregat m m), och det var Sparre som fram till slutet av 1871 hade kontrakt med poststyrelsen om tillverkningen. Georg Scheutz överlämnade föreståndarskapet för tryckeriet till sonen Edvard år 1870.

Sparre hade redan vid 23 års ålder blivit chef för riksbankens sedelpappersbruk i Tumba och intresserade sig bland mycket annat även för att framställa ett papper för sedlar som skulle försvåra förfalskningar. Han stannade endast ett år på sin befattning i Tumba.

Framärken är också ett slags värdetryck och Sparres intresse för tillverkning av framärken torde ha väckts i början av 1850-talet. I december 1854 skrev han till poststyrelsen och talade om, att han i England låtit anskaffa för ändamålet erforderliga maskiner och verktyg, och den 12 april 1855 slöt styrelsen kontrakt med Sparre om tillverkningen. I kontraktet fanns bland många punkter även följande (punkt 10), som ger antydning om vilken kapacitet man räknade med hos det blivande framärksstryckeriet: »Inom en månad efter mottagen rekvisition bör de rekvirerade framärkena vara färdiga att avlämnas, dock att greve Sparre ej är pliktig, om han ej sådant förmår, att leverera flera än 500 000 framärken varje månad.» För att gå händelserna litet i förväg kan nämnas, att tryckeriet klarade leveranserna med såvitt man kan bedöma god marginal. Den första sändningen papper som var tillverkat på Tumba sedelpappersbruk, kom till tryckeriet den 13 april, och det återstod då knappa två månader, innan framärkena måste

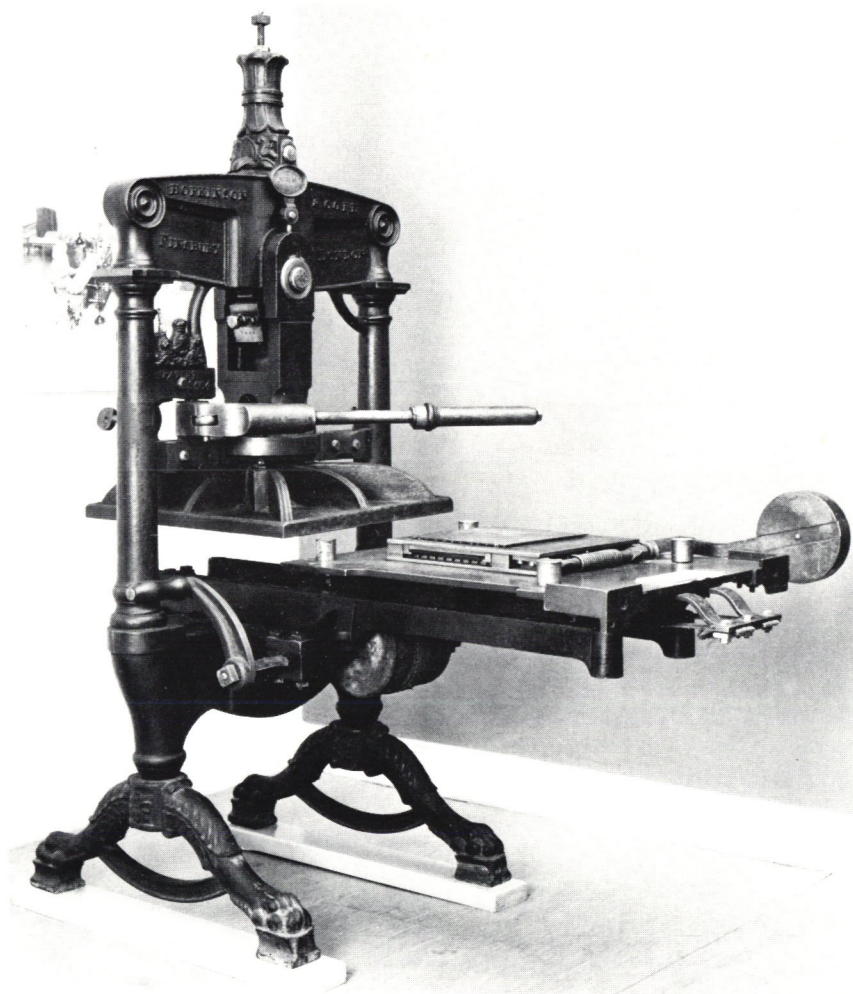


Bild 1. Greve Pehr Ambjörn Sparres tryckpress. I Postmuseum. Foto Yngve Hellström.

levereras till postverket, eftersom de måste börja utsändas till postkontoren senast i mitten av juni för att hinna fram i tid. Postbefordringen var lågsam-
mare då än nu, det tog exempelvis 5 dagar för ett brev från Stockholm att nå
Göteborg.

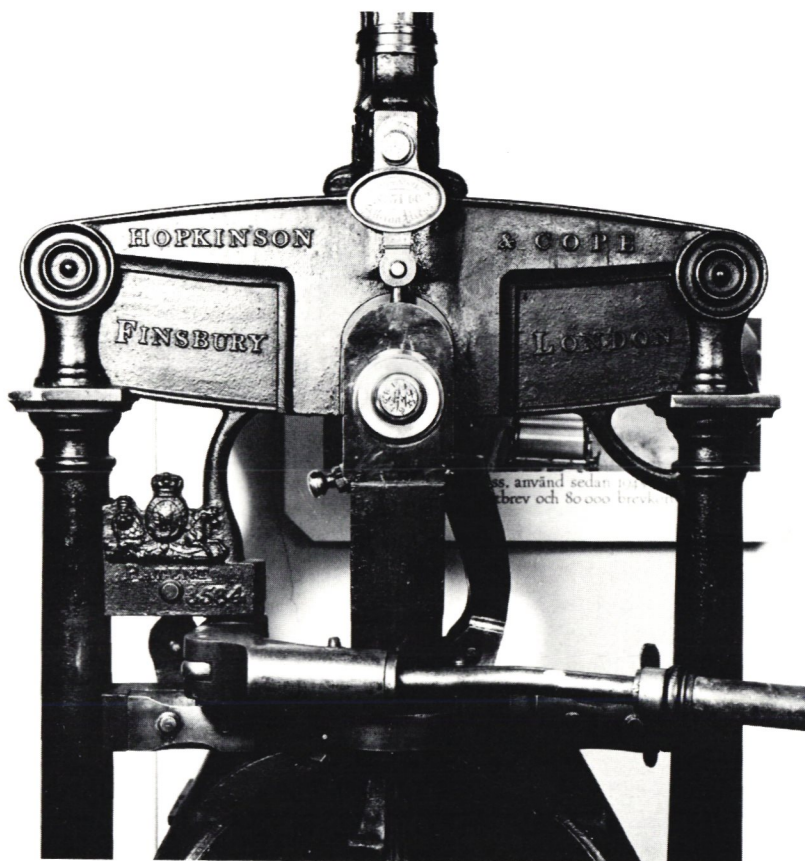
Märkena började levereras den 12 juni och utsändningen till postkonto-
ren startade den 14. Leveranserna från tryckeriet till poststyrelsen under
juni månad framgår av följande sammanställning:

Månad	Dag	3 sk	4 sk	6 sk	8 sk	24 sk	Tot
Juni	12	225 700	729 700	117 600	192 800	48 000	1 313 800
»	18				52 500	19 100	71 600
»	21	17 700	74 600	17 900			110 600
S:a		243 400	804 300	135 500	245 300	67 100	1 495 600

Ovanstående uppgifter är hämtade från annotationer hos poststyrelsens
kammarkontor 1855–1856. Leveranserna är där angivna i antal ark om 200
märken men här ovan omräknade till antal märken. Från poststyrelsen
levererades under juni 1 005 000 frimärken till 151 postkontor. Från trycke-
riet levererades under hela 1855 sammanlagt 3 035 100 märken. Av dessa
utsändes 1 812 200 till postkontoren. Poststyrelsens behållning av frimär-
ken till 1856 var således 1 222 900 st.

Tryckeriet fick alltså frimärkspapperet redan dagen efter kontraktets
undertecknande. Några månader dessförinnan hade Kungl. Maj:t begärt
utlåtande från poststyrelsen över en ansökan från Sparre »om tullfri införsel
av åtskilliga maskiner och redskap för förfärdigande av stämplor till frimär-
ken för Postverkets räkning. » Remissen sändes från Finansdepartementet
den 16 december 1854 och styrelsens svar är daterat den 8 januari 1855.
Poststyrelsen ställde sig positiv till Sparres hemställan med en motivering
som tyder på att styrelsen hade sina tvivel om den tilltänkta verksamhetens
lönsamhet för Sparres vidkommande. Så här skrev man nämligen: ». . .då
tillverkarens förtjänst på beställningen i anseende till inköpskostnaden för
maskiner och redskap icke torde komma att bli så särdeles betydlig, får,
ehuru dessa maskiner och redskap sannolikt icke äro avsedda att begagnas
uteslutande för omförmälda tillverkning, anser sig likväl Kungl. General-
poststyrelsen böra i underdånighet hemställa, att Greve Sparre måtte för
berörda till ifrågavarande behov nödiga maskiner och redskap få åtnjuta
den tullindring som i likartade fall tillförene blivit i nåder beviljad eller Ers
Kungl. Maj:t i övrigt kan finna lämpligt.» Hur det sedan gick i tullen med-
delas längre fram.

En av dessa »maskiner» finns nu på Postmuseum, nämligen en handdri-
ven boktryckpress, digelpress av järn (bilderna 1 och 2). Den är av märket
»Albion» och tillverkad 1854 av Hopkinson & Cope, Finsbury, London.
Den har tillverkningsnummer 3146 och såldes av B Donkin & Co, London.



*Bild 2. Övre tvärbalken med firmanamn, tillverkningsår och -nummer m m.
Foto Yngve Hellström.*

Tryckpressen är tidigare omnämnd i den filatelistiska litteraturen, bl a av framlidne lektor Hugo Olsson i Postryttaren 1954 i en artikel om greve P A Sparres tryckmateriel m m, men någon närmare beskrivning av den har mig veterligen inte gjorts. Att jag vågat mig på att göra detta beror främst på två omständigheter, dels tjänstgjorde jag på museet när pressen påträffades i museets magasinssamlingar, dels fick jag för något år sedan tillfälle att läsa en artikel om Albionpressen, som skickades till mig av en god vän, framlidna Mrs Elsa Lewkowitsch-Morton, London, filatelist och stämpelsamlare och dessutom mycket intresserad av modern postteknik. Hon hade efter ett besök på Postmuseum i Stockholm sett »Sparrepressen» och efter återkomsten till London sökt reda på litteratur om Albionpressen på St Bride Printing Library därstädes. Innan jag övergår till själva beskrivningen vill jag emellertid ta upp frågan om Sparre haft mer än en tryckpress i sitt tryckeri.

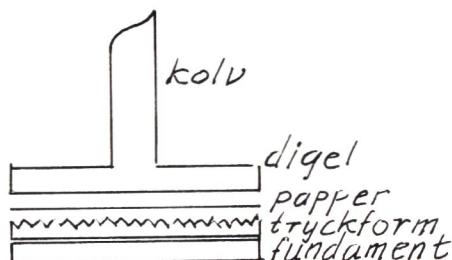
Hugo Olsson säger i sin artikel, att det är helt klart att pressen använts för tandningen av inte bara de första frimärkena utan också för alla senare upplagor fram till 1920. Däremot var han inte alldeles säker på att den använts även för tryckningen av de första frimärkena. Han hade konfererat i frågan med bl a K A Bodin, då förste tryckeriassistent vid postverkets frimärkstryckeri och denne hade förklarat, att pressens kapacitet mycket väl skulle ha räckt till för båda ändamålen. Inom parentes kan nämnas att det var Bodin som på sin tid svarade för uppmonteringen i museet av tryckpressen. Hugo Olsson meddelar också att museet efter hänvändelse till Hopkinson & Cope, som då alltså existerade, tyvärr inte kunnat få några upplysningar om huruvida firman levererat ytterligare någon tryckpress till Sparre.

Det kunde emellertid tänkas, att Sparre i sin framställning om tullfri införsel lämnat närmare uppgifter om de maskiner m m som han ämnade importera, men det gick inte heller att den vägen få fram några upplysningar. I sin (odaterade) skrivelse till Kungl. Maj:t, som inkom till Finansdepartementet den 15 december 1854 och som poststyrelsen fick på remiss, anhåller han bara om nådigt tillstånd att i Riket tullfritt få införa »åtskillige med skonerten Josefina, skepparen Jansson, från London inkomna maskiner m m» som erfordrades för frimärkstillverkningen.

Av skrivelsen framgår, att materielen redan kommit till Sverige när Sparre skrev till Kungen. Ärendet avgjordes i konselj den 12 januari 1855 och samma dag expedierades ett brev till Tullstyrelsen med besked, att tullfrihet inte beviljats, utan att varorna skulle »förtullas efter enahanda grund, som i nu gällande tulltaxa för redskap och maskiner är stadgat, eller emot fem procent av värdet . . .»

Även om det på sakernas nuvarande ståndpunkt således inte går att med bestämdhet säga, att museets Albionpress använts även för tryckningen av de första svenska frimärkena, vilket emellertid är högst troligt, kan man i alla fall med säkerhet fastslå, att den använts vid framställningen av dessa märken, och det är ju vackert så. En som tror att Sparre endast hade en tryckpress till sitt förfogande är Ove Persson i sin artikel »Tryckning av frimärken» i Sv Filatelist-Förbunds Handbok över Sveriges frankotecken 1855 – 1963.

Bild 3. Schematisk bild av en digelpress för plantryck. Tryckformen är placerad på ett fundament som är rörligt i sidled för att tryckplåten skall kunna infärgas och därefter återföras under digeln.



Albionpressen är konstruerad för tryckning mellan två plana ytor. Den övre, digeln, är en platta som är höj- och sänkbar, den undre, fundamentet, är rörlig fram och åter. Principen framgår av den schematiska skissen på sidan 141 (bild 3).

Enligt en uppgift i »Annals of Printing» (W T Berry & H E Poole) var Albionpressen («The Albion Iron Press») en uppfinning av R W Cope. Den började tillverkas 1822 och blev snabbt mycket omtyckt tack vare sina goda prestanda och sin enkla och lätta men samtidigt driftsäkra konstruktion. En av de med Albionpressen konkurrerande tryckpressarna var den av amerikanen G Clymer konstruerade Columbiapressen. För jämförelsens skull visas på bild 4 hur den såg ut, prydd med allehanda dekorationer i tidens anda. Albionpressen hade en mer sober stil.

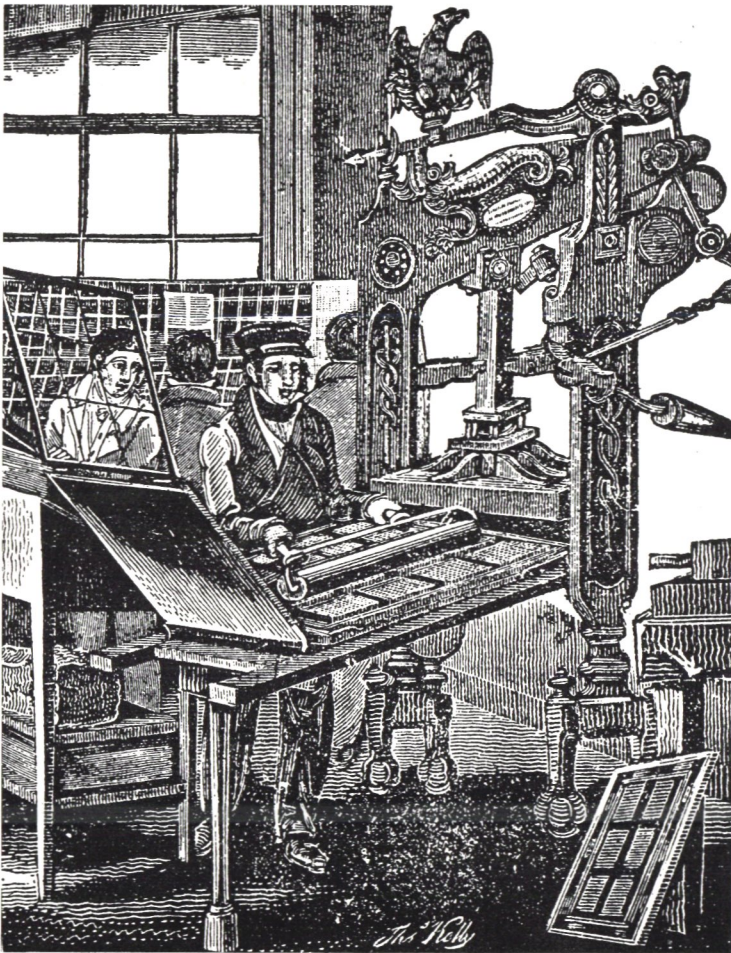


Bild 4. Den amerikanska Columbiapressen. Bild på en broschyr från Printing Historical Society, St Bride Institute, London.

Artikeln om Albionpressen («The Albion Press») är författad av Reynolds Stone och finns att läsa i publikationen »Printing Historical Society's Journal» nr 2/1966 (St Bride Institute London). Det är en mycket utförlig och sakrik artikel om Albionpressens historiska och tekniska utveckling. Av artikeln framgår bl a att det med all sannolikhet var Cope som före någon annan i England kom på idén med en gångjärns- eller knäledsmekanism som var placerad inuti den kolv, vid vilken digeln var fastsatt (se bilderna 5 och 6).

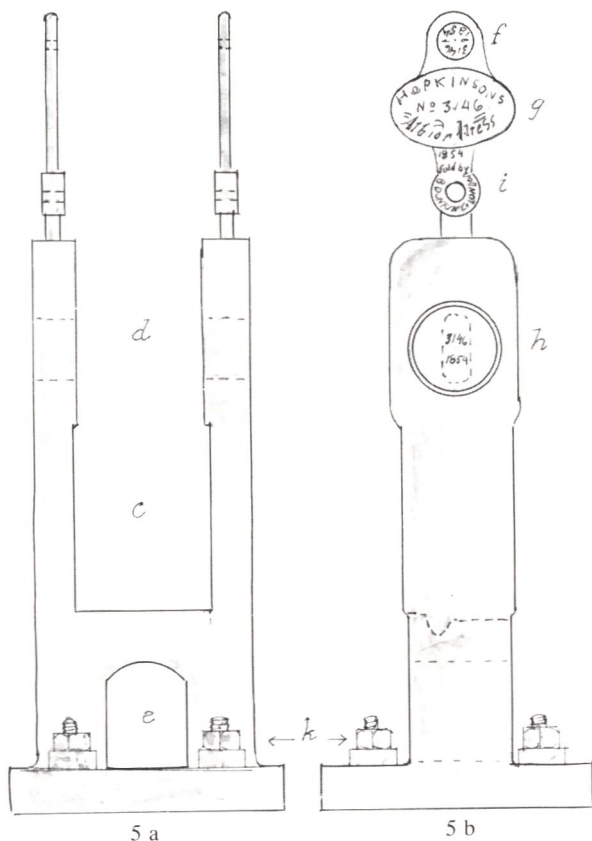


Bild 5 a och b. Kolven sedd, a från sidan, b framifrån. Fig. 5 a visar det utrymme inuti kolven, där knäledsmekanismen är placerad, c) för kilen och d) för svängarmen. Genom e) går länkstängan. Fig. 5 b. På denna sida av kolven finns på diverse ställen uppgifter om tillverkningsår, tillverkningsnummer, fabrikant och försäljare. Tillverkningsnumret (3146) i kombination med året 1854 finns på plattorna f) och h), fabrikatet (Hopkinson's Albion Press) jämte numret finns på den ovala plattan g och på i) står året samt texten »sold by B Donkin & Co, London». Kolvens höjd är 66 cm ned till bottenplattan, som är 4 cm tjock och har en diameter av 25 cm. »Valvet» e) är 7 cm brett och ca 10 cm högt. Utrymmet c) är ca 12 cm brett och 16 cm högt, k) är muttrar och brickor till de bultar som håller ihop kolven med digeln. Teckning av författaren.

Cope avled omkr 1830 och efter hans död fortsattes tillverkningen av dödsboets förvaltare, Jonathan och Jeremiah Barrett tillsammans med Cope's kompanjon Hopkinson, som ledde företaget till sin död 1864. Åtskilliga förbättringar gjordes efter hand, bl a beträffande kraftöverföringen från hävarmen till kolven. Albionpressen torde ha haft sin blomstringsperiod på 1850- och 1860-talen, således under den tid, Sparre måste ha sökt efter en lämplig tryckpress för frimärkstillverkningen. Man kan undra hur det kom sig att han fastnade för just denna press. I boken »Skansens hus och Gårdar» (1980) omtalas, att Skansens boktryckeri (»Officina Typographica») har två handtryckpressar av järn, varav den ena är en sk Stanhope-press (bild 11). Denna typ konstruerades av lord Charles Stanhope år 1800. Tryckpressar efter Stranhope's modell tillverkades i Sverige av Munktells i Eskilstuna och det omtalas vidare, att de blev de mest använda tryckpressarna i Sverige under 1800-talet. Sparre gjorde studiere-

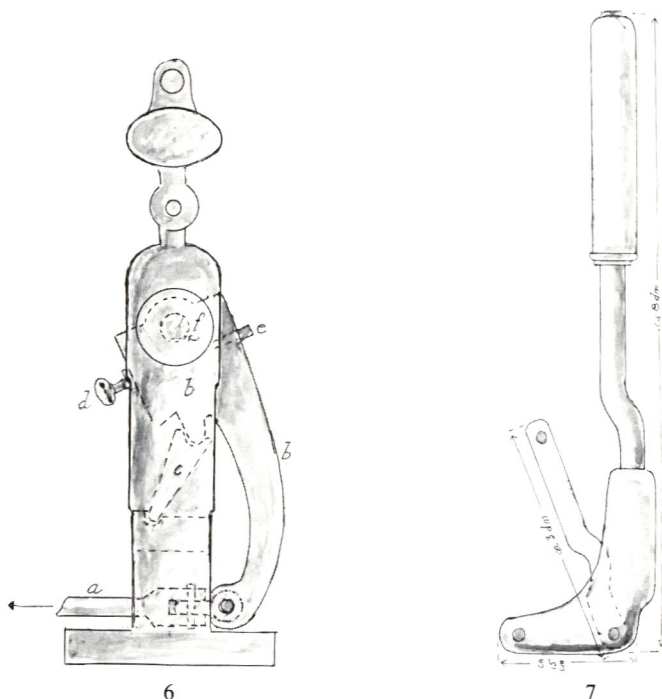


Bild 6. Denna teckning visar kolven sedd framifrån och med knäledsmekanismen inritad. För ögat osynliga delar av mekanismen är streckade. a) är en bit av länkstängsen, b) svängarmen, c) kilen, d) och e) skruv och kil för reglering av trycket, f) den genomgående bult som svängarmen är upphängd på och som således bär upp hela trycket mot kolven. När a) dras åt vänster med bängeln tvingas kilen genom knaggen på svängarmen att pressa kolven nedåt. Teckning av författaren.

Bild 7. Vinkelhävarmen (bängeln) med länkstängsen, sedda ovanifrån. Teckning av författaren.

sor utomlands, bl a i England. Det kan tänkas att han därvid fick kännedom om Albionpressens egenskaper och fann, att denna typ passade bättre för frimärkstillverkningen än andra pressar. Priset kan givetvis också ha spelat viss roll.

Postmuseums exemplar av Albionpressen är som nämnts tillverkat 1854 och utgör således en förbättrad version av den ursprungliga modellen från 1820-talet. Bild 1 visar hur tryckpressen ser ut framifrån. Det kraftiga stativet av gjutjärn består av två sidostolpar med fotstöd (»lejon tassar»). Stolparna är upptill och nedtill förenade med tvärbalkar. De rörliga delarna är monterade på stativet medelst konsoler, sidofäste för axeltapp m m. På den övre tvärbalken finns en huv, som täcker den spiralfjäder som återför digeln efter tryckmomentet. Fjäderspänningen kan regleras med en mutter ovanpå huven.

Digeln är fäst vid en »tudelad» kolv (bild 5a och 5b), på engelska benämnd »a hollow piston», som kan föras nedåt med hjälp av tre mekanismer: gångjärns- eller knäleden (»fulcrum»), länkstången (»coupling bar») och vinkelhävarmen eller bängeln (»bar with shoulder piece»). Bilderna 6 och 7 visar dessa mekanismer.

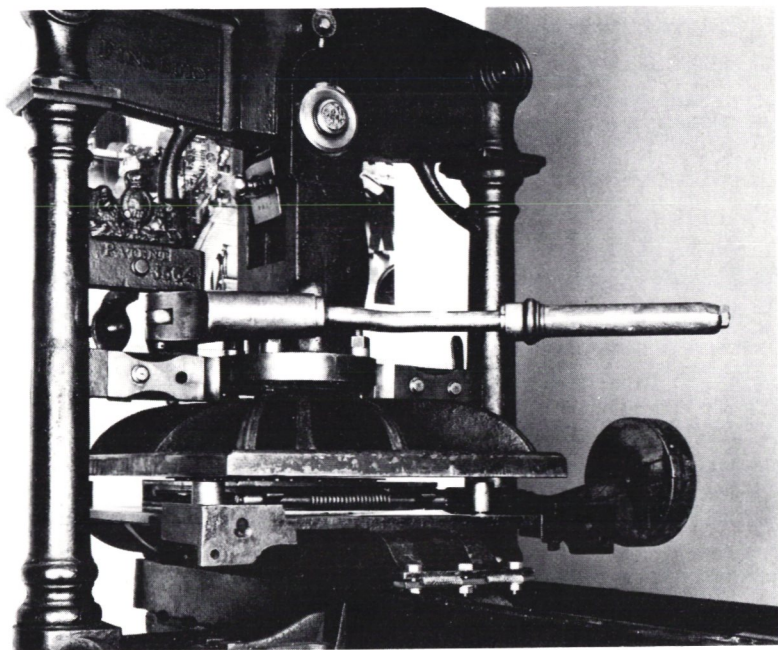


Bild 8. Av bilden framgår mekanismens placering i Albion-pressen. Perforeringsaggregatet är inskjutet under digeln. Foto Yngve Hellström.

Knäledsmekanismen består i sin tur av två delar, en svängarm och en kilformad platta (b och c på bild 6). Svängarmen som påverkar kilen är upphängd i en kraftig bult (»the main bolt») som sitter fast i den övre tvärbalken. Bultens ändtappar går ut genom ovala öppningar i kolven så att denna kan röras upp och ner.

Hävarmen har sitt ena fäste på stativets vänstra sida (bild 8). Vid fästet finns en regleringsskruv. Genom att dra hävarmen åt vänster pressas den kilformiga plattan nedåt, varvid kolven följer med i rörelsen. Det största trycket ernås, när kilen kommit i lodrätt läge. När hävarmen släpps återgår kolven i nolläge på sätt som redan nämnts. Tryckkraften kan också regleras genom en skruv och en kil på svängarmens övre del (d och e på bild 6).

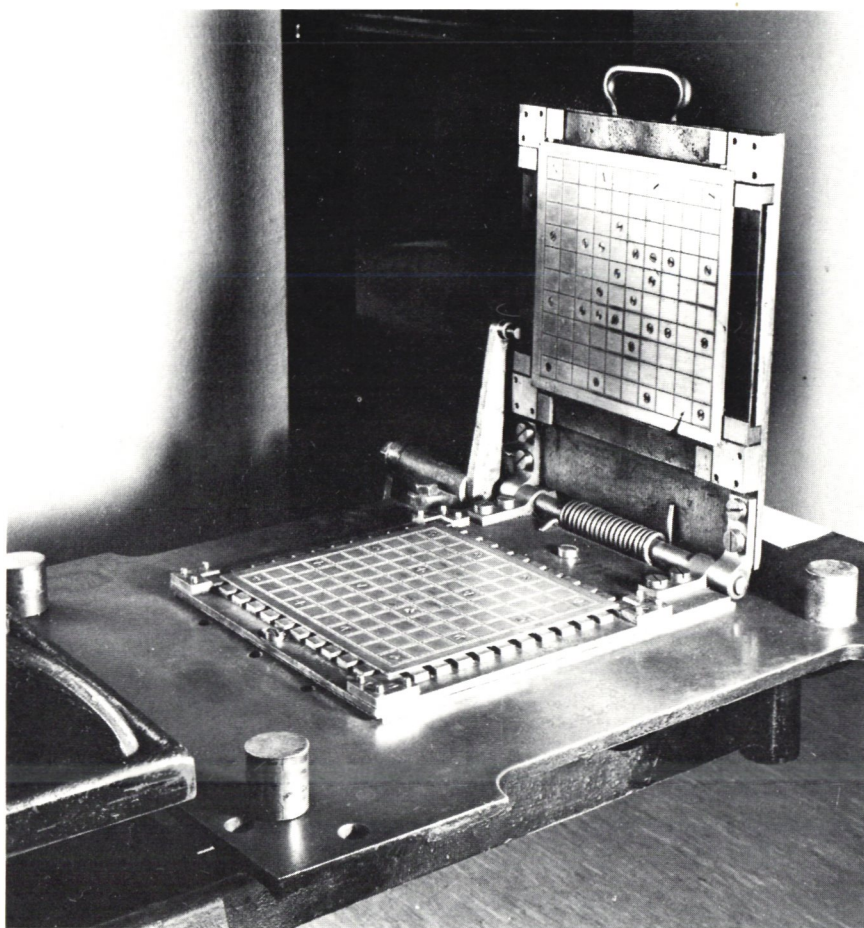


Bild 9. Perforeringsaggregatet i uppfällt läge. Foto Yngve Hellström.

Digelns parallellställning i förhållande till fundamentet kan regleras med de bultar som håller samman kolven med digeln och brickor under muttrarna (k på bilderna 5 a och 5 b). Kolven hålls i läge med kilformade styrklackar, som passar in i spår på kolvens nedre cirkelrunda skiva.

Fundamentet är rörligt på glidskenor, som utgår från den undre tvärbalken. Rörelsemekanismen består av en vev (»kurvel»), remmar och en träcy-linder, där ena änden av remmarna är fästad. Den andra är fastsatt vid fundamentet.

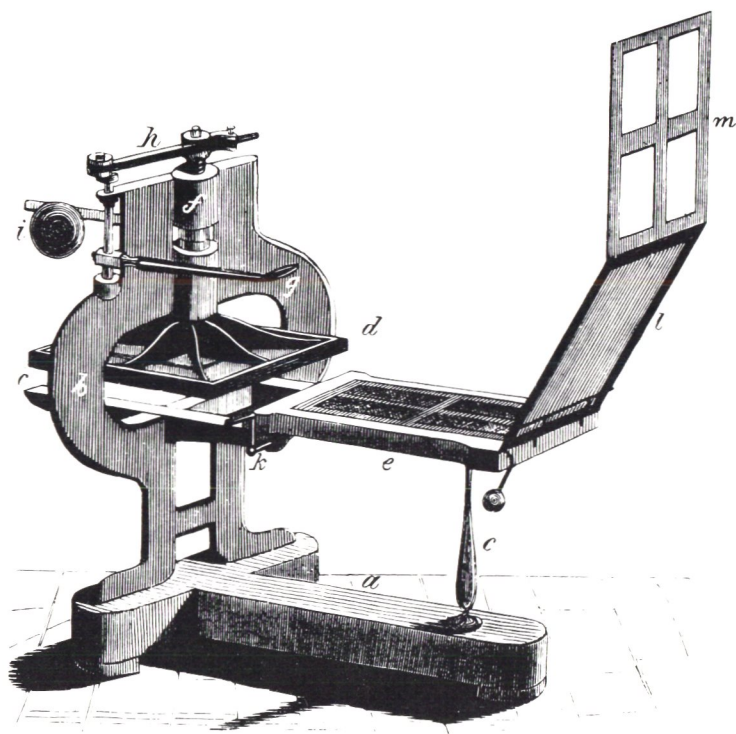


Bild 10. Stanhope-press. I denna press åstadkoms trycket med en skruv (spindel). En motvikt (kulan t v) återförde digeln i nolläge. Th (uppvikta) syns däckeln och remmikan som saknas på Postmuseums Albionpress.

Tryckpressen är fortfarande fullt användbar. Som den nu står i museet är den monterad för ett av momenten i frimärkstillverkningen nämligen perforeringen. Vissa attiraljer som hörde till tryckningsförfarandet (tryckform, däckel, remmika) saknas tyvärr. På deras plats finns på fundamentet ett perforeringsaggregat, gemenligen kallat »våffeljärnet» (bild 9). Det är tillverkat 1877 av Rundlöf & Co och har sålunda inte använts av Sparre utan av Jacob Bagge. En del av Sparres första »tandningsapparat» i form av en perforerad platta är emellertid bevarad och finns bland museets samlingar.

Reynolds Stone säger i sin artikel på tal om Albionpressarnas användning i modern tid att de är utmärkta bl a för att göra avdrag av träsnitt (»excellent for proofing wood engravings») och att de tillhör standardutrustningen i de flesta konstskolor. Vid Grafiska institutet på Konstfack i Stockholm finns emellertid enligt uppgift inga sådana i bruk. Institutet har ett par handtryckpressar av järn, men de lär betraktas mera som museiföremål. På Skansens boktryckeri är dock de båda järnpressarna i fullt bruk på de sk hantverksdagarna och under julmarknaden. Man använder dem för att trycka kistebrev, diplom för Skansens borgerskap m m.

Ett annat omdöme av Mr Stone om »The Albions» vill jag också återge. Det syftar emellertid på deras användning under förra seklet. Han säger i inledningen till sin artikel, att de var en för 1800-talet specifik produkt och fortsätter: »Liksom segelfartygen från samma tid utgjorde de krönet på en traditionell teknik (»the last flowering of a traditional method») som bragts nära nog till fulländning, effektiva och vackra skapelser och båda beroende av skicklig och billig arbetskraft». Denna karaktäristik får stå som slutvignett till denna redogörelse, som jag hoppas ska ha övertygat läsaren om att Postmuseums Albionpress är en klenod i sitt slag och ett unikum från såväl posthistorisk som filatelistisk synpunkt.

Källor

Skrivelsen från Sparre ang tullfri införsel är diarieförd i Finansdepartementets ingående diarium undr nr 1263 den 15 dec 1854. (Riksarkivet)

Remissvaret från Poststyrelsen har diarienummer 2342/1854 (Poststyrelsens arkiv)

Kungl. Maj:ts brev till Tullstyrelsen den 12/1 1855 ang tullbehandlingen finns i Finansdepartementets registratur för januari 1855 (Riksarkivet)

De uppgifter som finns om Sparre har jag hämtat ur en artikel av P G Heurgren i Frimärkets dags årsbok 1945 och boken »Konstnärsliv» av Eva Mannerheim-Sparre.