

Postens Frimärkstryckeri under 75 år

av Sven-Rune Johansson

I år, 1995, är det 75 år sedan Postverket startade ett eget frimärkstryckeri. Det var i januari 1920 som produktionstryckning av de första frimärkena på det egna frimärkstryckeriet började, de frimärken som enligt katalogerna gavs ut den 10 maj 1920.

När man studerar frimärkstryckeriets historia under de gångna 75 åren kan man konstatera att det skett en enorm utveckling. Från ett tryckeri som startades för att förbilliga tillverkningen av frimärken och andra frankotecken till dagens moderna frimärkstryckeri. Ett frimärkstryckeri på vilket det ställs stora krav att producera frimärken i olika tekniska förfaranden, med många olika och varierande motiv och ibland med krav på extremt korta leveranstider.

Frimärkstillverkningen före 1920

Vad var då den egentliga anledningen till att Postverket övertog produktionen av frankotecken – frimärken, brevkort, kortbrev och frankokuvvert?

Ända sedan de första svenska frimärkena gavs ut 1855 hade tillverkningen varit utlagd på privata tryckerier. Under 1910-talet var det AB Jacob Bagges Sedeltryckeri som var kontrakterad leverantör. Frimärkena i valörer från 5 öre och uppåt trycktes i koppartryck medan frimärken i valörerna 1-4 öre, tjänstefrimärken samt brevkort, kortbrev och frankokuvvert trycktes i boktryck.

Tryckning och gummering av frimärkena skedde inom leverantörens egna lokaler på Bryggargatan 18 i Stockholm. För perforeringen däremot samt för tillverkning av brevkort, kortbrev och frankokuvvert

Sven-Rune Johansson är född i Kristinehamn 1928. Efter 42 år i Posten varav 24 år i olika funktioner inom Postens frimärksavdelning, senare Posten Frimärken, pensionerades han 1991. Han är styrelseledamot och sekreterare i Postmusei Vänner sedan 1979.

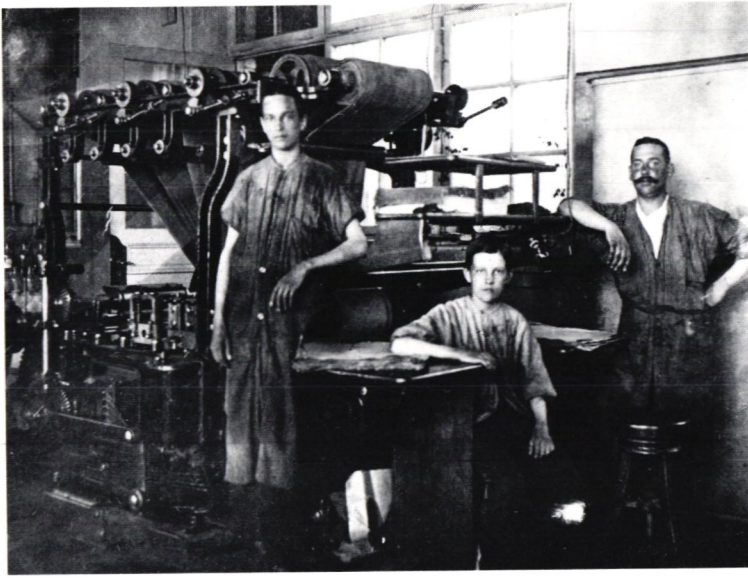
hade Generalpoststyrelsen upplåtit lokaler inom Postverkets frimärksförråd i centralposthuset. Kontrollen av all frankoteckenstillverkning gjordes av Postens personal.

AB Jacob Bagges Sedeltryckeri använde vid den här tiden två koppartryckpressar för tryckning av frimärken. De hade vardera en kapacitet av ca 82 000 frimärken i timmen. Dessa pressar var emellertid inte tillräckliga för att tillgodose Postverkets behov av allt större upplagor.

Som framgår av tabellen på nästa sida, ökade efterfrågan på frimärken och andra frankotecken kraftigt under perioden 1910-1918, liksom totalkostnaden för tillverkning av frankotecken.

Ett nytt kontrakt om leveranser av frankotecken hade upprättats 1910 med AB Jakob Bagges Sedeltryckeri. Det förnyades 1914 men sades upp av entreprenören med utgången av 1917. Skälet var kraftigt ökade tillverkningskostnader som en följd av det första världskrigets dyrtid. Entreprenören förklarade sig dock villig att förnya kontraktet under förutsättning att synnerligen avsevärda prishöjningar accepterades. Generalpoststyrelsen godtog inte detta förslag. Efter ytterligare överläggningar upprättades dock ett tilläggsavtal att gälla 1 à 2 år från 1 januari 1918.

De stigande kostnaderna och det ökande behovet av frimärken och andra franko-



Interiör från Jacob Bagges Sedeltryckeri 1908.

År	Koppartryck	Boktryck	Helsaker	Pv kostnad
1910	153 207 600	43 621 000	15 238 000	182 719:58
1911	157 654 800	40 697 000	14 203 300	141 974:53
1912	190 622 400	44 657 500	15 999 900	223 895 73
1913	252 735 700	47 980 200	19 401 800	231 346 46
1914	234 424 100	55 979 600	18 667 300	218 177:53
1915	248 742 800	51 824 400	17 529 000	239 398:72
1916	306 193 800	46 282 600	29 451 600	283 022:72
1917	253 115 700	85 627 700	19 932 900	230 374:10
1918	329 007 600	113 616 700	30 493 900	500 700:37

tecken var ett av skälen till att Generalpoststyrelsen sökte en annan lösning - tillverkning i egen regi. Den drivande kraften bakom dessa planer var Postverkets dåvarande chef, generalpostdirektör Julius Juhlin (1861-1934).

Generalpostdirektören

Julius Juhlin var född i Östergötland och tog studentexamen i Linköping 1881. Han studerade sedan i Uppsala och blev 1891 fil dr och docent i meteorologi. Av ekonomiska skäl lämnade Juhlin 1892 Uppsala för ett lektorat i Skara. Redan följande år, 32 år gammal, blev han rektor vid läroverket i Skara. Han var en mycket uppskattad

rektor och han fick snart namn om sig som en rivande karl, som en ledare och organisatör.

Julius Juhlin utsågs i maj 1906 till civilminister och fick i denna egenskap ansvaret för kommunikationsväsendet. Mot slutet av 1908 utnämndes han till generalpostdirektör och chef för Postverket.

En av Julius Juhlins nära medarbetare under många år, sedermera byråchefen och överdirektören Gunnar Lager, har porträtterat sin chef i Postens årsbok 1949. Där skriver Gunnar Lager bl a:

”Juhlin gjorde ingen hemlighet av att han betraktade postverket, liksom all annan statsverksamhet, som ett tillhåll för byråkrati och kon-

servatism. Det gällde att sopa rent och Juhlin tyckte om att hålla kvasten igång. Driften skulle effektiviseras och rationaliseras.”

I en annan artikel (Tidningen Postmästaren 1957) skrev Gunnar Lager:

”Juhlin var en typiskt dynamisk natur, alltid full av uppslag, och det fanns gott om utrymme för starka personliga insatser från verkschefens sida. För hävdvunna former hade han föga respekt. Huvudsaken var att en sak blev gjord, proceduren var av ringa betydelse. Ibland visade han en väl långt driven nonchalans gentemot styrelsens ledamöter, som visserligen var vana vid att verkschefen - såsom instruktionen föreskrev - ensam fattade beslut i de ärenden som hänsköts till styrelsen, men som räknade med största möjliga hänsyn till deras mening. Byråcheferna var vid denna tid undantagslöst jurister, som i olika ämbetsverk skaffat sig en vidsträckt administrativ erfarenhet och som fullgjorde sina ämbetsplikter med stor saktighet och en viss sirlighet. Vid åtskilliga tillfällen

hade de svårt att smälta att generaldirektören i sin iver att få saker och ting genomförda själv tog hand om ett ärende och överlämnade det för beredning och föredragning till någon yngre tjänsteman. Att en byråchef, som på detta sätt blev satt åt sidan, kunde bli irriterad är ju naturligt. Den respekt alla hyste för generaldirektörens brinnande intresse för sin uppgift samt den personliga hjärtlighet - charm är kanske ett bättre ord - som Juhlin kunde utveckla bidrog till att lugna sinnena och, såvitt mig är bekant, kom det aldrig till några svårare sammanstötningar.”

Denna charm kan man förmoda att generalpostdirektören behövde och utnyttjade även mot överordnade myndigheter. Vid genomgång av gamla akter har jag kunnat konstatera att Julius Juhlin kunde handla först och hos Kungl Maj:t begära godkännande i efterhand. Så skedde vid inköpet av den första frimärkstryckpressen till Post-



Generalpostdirektör
Julius Juhlin.
Porträttet utfört 1923
av konstnären
Axel Jungstedt som
ett mosaikarbete av
svenska frimärken.

verkets eget frimärkstryckeri. Inköpskontraktet skrevs under i mars 1919 men först i september samma år skrev Generalpoststyrelsen till Kungl Maj:t och anhöll underdånigast om ett godkännande av vidtagna åtgärder.

Generalpostdirektören reser till USA

När Första världskriget var över 1919 var generalpostdirektör Julius Juhlin angelägen att svenska postverket skulle erhålla betalning för all den post som man under kriget transporterat genom Sverige. Man hade försiktigtvis vägt denna post och hade därför ett bra statistiskt underlag. Samtidigt var man medveten om att Sverige enligt de internationella avtalen inte hade någon juridisk rätt att erhålla ersättning utan blott en moralisk. Det gällde därför att genom förhandlingar med de stora ländernas postverk söka erhålla ersättning för transport under kriget av extraordinär post. Juhlin ansåg att det var mest angeläget att söka lösa tviste- och ersättningsfrågorna med USA.

Den 10 januari 1919 befullmäktigade Kungl Maj:t generalpostdirektör Juhlin att tillsammans med dåvarande notarien Gunnar Lager som sekreterare resa till USA för underhandlingar. Denna skrivelse inkom till Generalpoststyrelsen den 24 februari 1919 och föredrogs den 25 februari.

Men generalpostdirektörens resa startade från Göteborg redan den 23 januari med ångfartyget Stockholm. Julius Juhlin och Gunnar Lager var inte tillbaka i Sverige förrän under andra hälften av april.

Det var under denna långa resa till olika delar av USA som Juhlin bl a besökte Washington och det amerikanska statsstryckeriet. Hans sekreterare Gunnar Lager hade vid en resa 1915 kunnat notera att man i Washington hade frimärkstryckpressar av en ny typ, som framställde fri-

märken i "långa banor" som sedan spolades upp i rullar. Denna nya press studerades noga av Juhlin. Resultatet blev att han för svenska postverkets räkning inköpte en liknande utrustning för tryckning och perforering av frimärken för en kostnad av 56 809 dollar, motsvarande ca 230 000 kr.

Men det var inte bara utrustning för frimärksproduktion som inköptes. Under resan slöts bl a kontrakt om inköp av hålkortsmaskiner för postanvisningsrevisionen och 15 motorcyklar med chassi för sidovagnar för brevåldstömning. Ett par exempel på generalpostdirektörens intresse för tekniska nyheter och strävan att förändra och förbättra.

Stickneypressen

Den nya frimärkstryckpressen var konstruerad av ingenjör Benjamin R Stickney, som var anställd vid statstryckeriet i Washington. Där hade en sådan anläggning varit i bruk i några år.

Den 13 mars 1919 undertecknade Juhlin och ingenjör Stickney ett kontrakt om leverans av en utrustning för tryckning, perforering, kontroll och spolning av frimärken.

I kontraktet specificerades alla maskiner och redskap:

	Dollar
En automatisk webintaglio frimärkstryckpress	19 477
En automatisk webintaglio perforeringsmaskin	6 050
Tre kontroll- och räknebord	750
Två upprullningsmaskiner	1 702
3 extra spindlar	78
24 extra pappersspindlar	443
2 extra glasvalsar till pressen	790
8 extra perforeringsstansar för perforatorn	6 614
24 extra spindlar för perforatorn	436

24 extra spindlar för kontroll- och räknebord	417
En överförings graveringspress	5 870
24 valskärnor (tappar el dyl) för överföringspress	337
2 hyllor med full uppsättning hammare o verktyg	453
En riktpress (plåt)	2 418
En plåtfräsmaskin och färdigbearbetningsmaskin	2 430
2 magnetiska chuckar	517
En plåtbockningsmaskin	1 980
En plåtmall	431
Alla erforderliga fräskuttrar	273
En elektrisk fräsmaskin	155
Etthundra tryckfiltar	1 614
En härdningsugn	790
En anlöpningsvagn	350
En olje- eller saltvattenkylcistern	227
En press för riktning av plåtarnas kanter	210
2 passcylindrar med hyllor	380
Alla erforderliga gravyrverktyg	150
Reservdelar för alla ovanstående maskiner	350
En bläster för ovannämnda ugn	467
Hopstickningsmaskin, enkel stickning	650
	<hr/>
	56 809

Säljaren förband sig att biträda vid monteringen av maskinerna och ”göra dem färdiga till arbetsproduktion till köparens belåtenhet samt att meddela köparens personal tillräckliga instruktioner för att de skola bli förtrogna med dessa maskiners skötsel. Detta montage och förberedelser till igångsättning skola fullgöras å plats, som av köparen beslutas i Stockholm inom tiden till och med 15 november 1919.”

I kontraktet fanns också en klausul att maskiner och maskindelar skulle vara tillverkade, emballerade och färdiga till av-

skeppning från fabriken i Baltimore, USA, senast den 1 augusti 1919. Den 23 juli 1919 meddelade ingenjör Stickney att alla i kontraktet upptagna maskiner och maskindelar var packade och klara för leverans.

Monteringen

I början av september 1919 hade leveransen av den nya pressen anlänt till Stockholm. Man hade bestämt att maskinerna skulle placeras i centralposthuset i Stockholm där lokaler i anslutning till frimärksförrådet hade ställts i ordning.

Monteringen startade omgående men försvårades av att leverantören inte hade skickat med några anvisningar. Den 24 september kom ingenjör Stickney och en montör till Stockholm för att sätta ihop de olika maskindelarna. Men man stötte omedelbart på svårigheter. Det visade sig nämligen att passningen mellan de olika maskindelarna var dålig. Postverkets verkstad fick därför ofta göra justeringar. Montering och instruktion av den svenska personalen förefaller att ha varit klar i mitten av november. Den 13 november återvände nämligen Stickney till USA.

Den nya tryckmetoden

Det var en helt ny tillverkningsperiod som inleddes den 2 januari 1920. Det första frimärket som trycktes var *Lilla riksvapnet* i valören 3 öre.

Stickneypressen innebar alltså att en ny era i svensk frimärksutgivning inleddes. Filatelisterna kallar den *bandmärkesperioden*. Tidigare hade frimärkena tryckts i kartor, nu trycktes de ”i långa banor”, från rulle till rulle i den nya rotationstryckpressen för stålgravyrtryck. Denna bandmärkesperiod med tryckning i Stickneypressen kom att räcka ända till 1937, då en ny frimärkstryckpress anskaffades.

Graveringen

När Generalpoststyrelsen hade godkänt en ny frimärksteckning överlämnades den till en frimärksgravör. Denna överförde frimärksbilden till en spegelvänd gravyr i frimärksstorlek på en platta av mjukt stål. Det skedde med hjälp av förstoringsglas och en gravstickel. Med gravstickeln som redskap skar gravören ut olika djupa linjer i stålet så att frimärksbilden framträdde spegelvänt.

De första nio gravyrerna beställdes tillsammans med överföringsrullar och tryckplåtar hos British American Bank Note Co i Ottawa, Kanada. De graverades av den kanadensiske frimärksgravören G N Burland. Beställningen skedde samtidigt med att kontraktet om Stickneypressen under-



Ett par av de första gravyrerna för Stickneypressen utförda av den kanadensiske frimärksgravören G N Burland.

teknades och på inrådan av ingenjör Stickney. Leveransen anlände till Stockholm under hösten 1919. Genom att beställa de första gravyrerna i Ottawa slapp man en hel del bekymmer med tillverkning av tryckmedier för de första frimärkena.

När gravyren hade godkänts härdades stålplattan med gravyren i en speciell härdugn i 800-gradig natriumcyanid. Efter upphettningen avkyldes stålplattan hastigt och blev då hård. Med hjälp av den härdade gravyren tillverkades en överföringsrulle med kontramatriser, upphöjda och rättvända reliefbilder av frimärksbilden. Denna rulle härdades i sin tur och användes för

att i en speciell präglingssmaskin prägla in frimärksbilderna på två plana stålplattor, även dessa av mjukt stål. På vardera av de två stålplattorna präglades 10x17 frimärksbilder. Efter präglingen planades först plåtarna för att därefter bockas till halvcylindrisk form. Två halvcylindriska plåtar monterades på en formcylinder, som placerades i den nya rotationspressen.

Papper

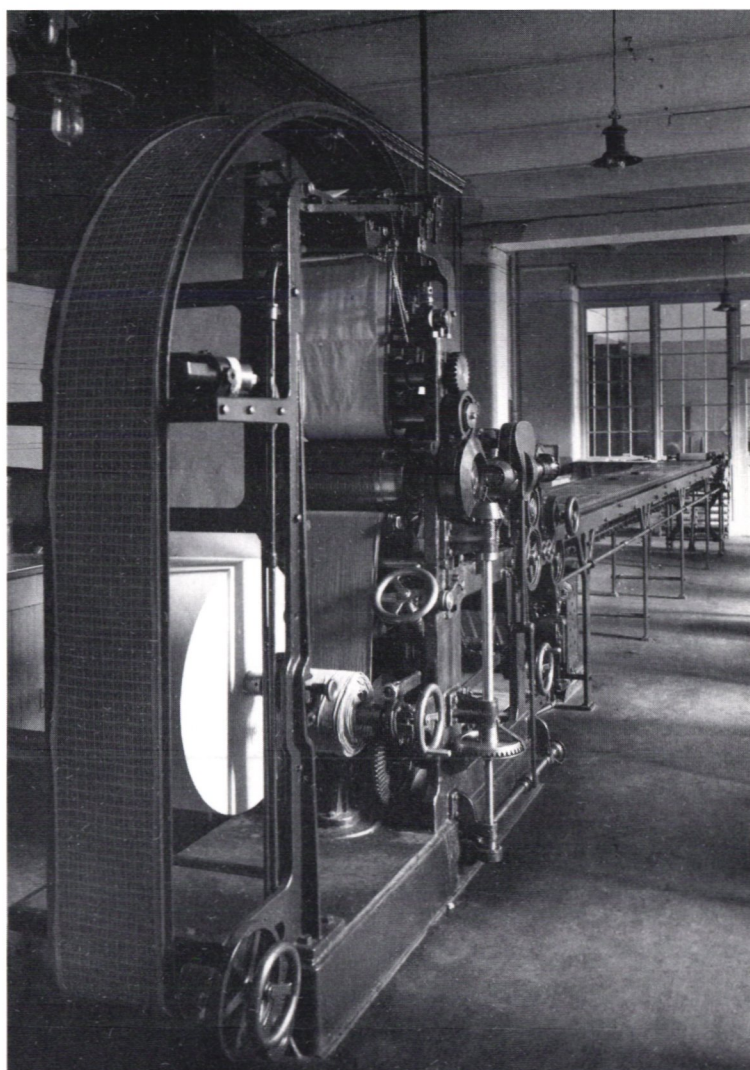
Klippans pappersbruk, som alltsedan 1855 levererat frimärkspapper i ark, fick under 1919 beställning på leverans av papper i rullar.

Tryckningen

Från pappersrullen passerade pappersbanan först en befuktningssänkning och sedan den infärgade formcylindern med tryckplåtarna och därefter en torkningsbana för färgen. Sedan gummerades frimärksbanan i ett gummeringsverk och passerade en torkningsbana för gummeringen för att slutligen rullas upp till en stor rulle innehållande de tryckta och gummerade märkena.

Papperet fuktades för att kunna ta upp tryckfärgen bättre. Tryckfärgen överfördes från färgverket till tryckplåtarna via en gummivals. Eftersom endast den färg som fanns i fördjupningarna skulle överföras till pappersbanan torkades all färg på plåtarnas plana ytor av. Det skedde med en bomullsduk, som frammatades automatiskt och som också rörde sig fram och tillbaka i sidled. När tryckplåten var ny, polerad och utan de mikroskopiska repor som färgens gnidning mot plåten orsakade blev avtorkningen fullgod och trycket bra. När så icke var fallet blev trycket mindre gott med tonade ytor, vilket förmodlingen var regel hos de äldre bandmärkena.

På hösten 1933, efter en idé från det danska frimärkstryckeriet, började man



*Stickneypressen
i centralposthuset
i Stockholm.*

fukta torkduken med pottaskelösning. Genom detta blev färgavtorkningen fullständig.

Sedan överflödig färg hade torkats av pressades pappersbanan mellan formcylindern med plåtarna och en roterande ändlös tryckfilt. Färgen i fördjupningarna överfördes därvid till papperet och man fick en ändlös frimärksbana med 10 rader frimärken i bredd.

Frimärksbanan passerade sedan den första torkbanan, där färgen torkades. Därefter

gick frimärksbanan in i gummeringsverket. Till att börja med var Stickneypressens gummeringsverk försett med glasvalsar som lade på gummeringen. Dessa var emellertid ömtåliga och skadades relativt lätt. Man prövade också med olika typer av räffling på valsarna för att få en bättre gummering. Från januari 1922 ersattes glasvalsarna med släta mässingvalsar. Senare övergick man till släta stålvalsar.

Efter påläggningen av gummeringen passerade frimärksbanan den ca 10 meter

långa torkbanan och rullades sedan upp i rullar om ca 400 000 märken. Dessa stora rullar fick sedan torka några dagar före vidare bearbetning.

Stickneypressen hade två av varandra oberoende räkneverk. Det ena registrerade hur många varv formcylindern gjort och det andra hur många gånger trycket slagits till eller ifrån. Kapaciteten uppgick till ca 2 miljoner frimärken per dag vid tryckning av frimärken i den minsta storleken.

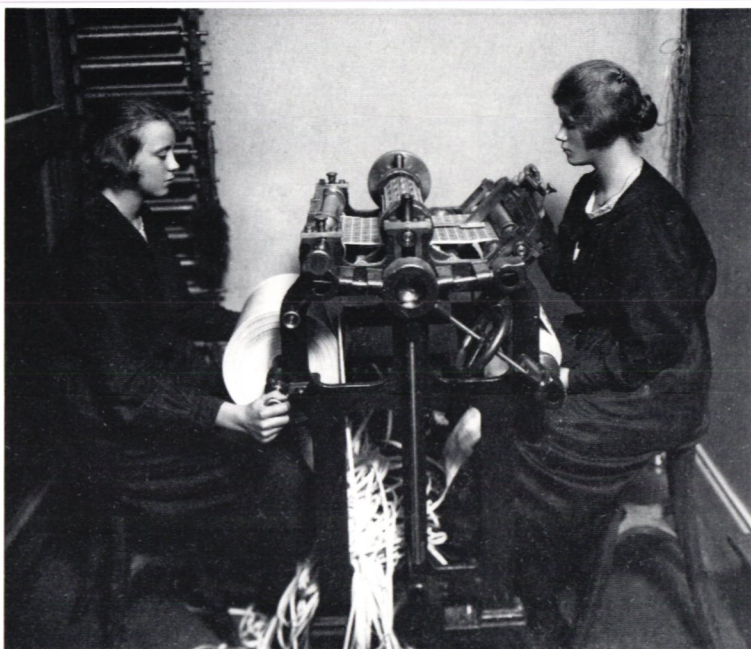
Perforering

Samtidigt med frimärkstryckpressen inköptes en perforeringsmaskin eftersom frimärksbanan inte kunde perforeras i tryckpressen. Den hade två i pappersbanans breddriktning arbetande cylindrar, perforeringshuvuden. Den ena innehöll 20 kammar med nålar och den andra lika många kammar med motsvarande hål. Perforeringsmaskinen betjänades av två personer och hade en kapacitet på ca 4 miljoner frimärken per dag.

Kontrollbord

I utrustningen ingick också tre kontrollbord. I dessa kontrollerades och räknades frimärkena. Defekta märken togs bort och det skedde alltid i form av hela ”plåtar”, dvs 170 märken. Frimärksbanan med godkända frimärken skars av för var 100:e eller 500:e rad och man satte in en banderoll-skarvpapper. På detta angavs valör, värde och antalet märken. Från hösten 1920 försågs frimärken i 500 rullar med kontrollnummer för vart 20:e märke. Första märket erhöll en stjärna, det 20:e märket siffran 2, 40:e märket siffran 4 etc. Senare har detta ändrats så att man på vart 10:e märke angav hur många frimärken som var kvar i rullen. Kontrollanten stämplade sin signatur på skarvpapperet.

Sedan en stor rulle, inom frimärkstryckeriet kallad *avdelning*, hade kontrollerats och försetts med skarvpapper gjorde kontrollanten en avstämning över hur många godkända frimärken som fanns i rullen och hur mycket makulatur som tagits bort.



Perforeringsmaskinen sköttes av två personer.

Detta skulle stämma med uppgiften från tryckpressen hur många frimärken som fanns i resp avdelning.

Spolmaskiner och paketering

Från USA hade också inköpts två spolmaskiner för skärning i längdriktningen av den kontrollerade frimärksbanan och upp-
rullning till rullar med 100 eller 500 frimärken. Frimärksbanan med inklistrade skarvpapper löpte över 11 skärtrissor som delade banan i 10 band med frimärken och 2 marginaler. "Frimärksbanden" spolades upp till rullar och en del av skarvpapperet gummerades och klistrades ihop. Den som skötte detta moment stämplade också sin signatur på skarvpapperet.

Frimärksrullarna var sedan klara för paketering, 20 rullar i varje paket inslagna i brunt papper. Paketerna genomsyddes diagonalt med bindgarn som förseglades med lack på ena "gaveln". På varje paket fanns

angivet valör och värde. Dessa paket levererades sedan till frimärksförrådet för vidare distribution till postkontoren.

Generalpoststyrelsen hemställer om godkännande

Kontraktet på inköp av utrustning för att sätta upp ett eget frimärkstryckeri inom Postverket undertecknades som tidigare nämnts den 13 mars 1919. Men inte förrän den 2 september samma år avlät Generalpoststyrelsen en skrivelse till Kungl Maj:t med en redogörelse för vidtagna åtgärder och med underdåning hemställan om godkännande.

I denna skrivelse redogjordes utförligt för hur tillverkningen av frankotecken skedde hos den anlitate leverantören och hur kostnaderna hade ökat. I skrivelsen redogjordes också för de studier som gjorts med syfte att utöka kapaciteten och förbilliga tillverkningen av frimärken. Man hade



Vid kontrollborden granskade personalen kvalitén på tryck och perforering. I samma lokal skötte kontrollräkning av frimärkena.



I spolningmaskinen skars frimärksbanan i längdriktningen och banden rullades upp till rullar med 100 eller 500 frimärken. Paketering av rullarna skedde i omedelbar anslutning till spolningen.

då funnit att den automatiska frimärkstryckpress med kringutrustning som användes i USA skulle vara lämplig även för det svenska postverket och anmälde nu att kontrakt slutits om inköp av en liknande anläggning.

I skrivelsen anfördes bl a:

”Medelst sagda tryckpress framställs frimärkena i ståltryck på papper i rullar. Genom tillämpandet av denna koppartrycket närstående tryckningsmetod erhålles märken, som till utseendet föga skilja sig från koppartrycksmärken. Maskinen, som drivs med elektrisk kraft, har en leveransförmåga av 250 000 frimärken per timme. Leveransförmågan hos maskinen är sålunda så stor att densamma är i stånd att på kortare tid än ett år och med drift av 7 timmar per arbetsdag färdigtrycka postverkets hela årsbehov av frimärken, såväl nuvarande koppartrycks- som boktrycksmärken; men pressen har därutöver förmåga att leverera ej blott de för postsparbanksrörelsen erforderliga kvittenskuponer och sparmärken utan även, om så skulle anses lämpligt, statsstämplar, vilkas tillverkning och tillhandahållande numera åligger postverket.

Den för maskinens drift erforderliga personalen består av endast fyra man (en mekaniker, två tryckare och en hantlangare) - - - jämfört med 21 personer vid nuvarande tillverkning.

Generalpoststyrelsen har givetvis tänkt sig att samtidigt med övertagandet av frimärksstrycket jämväl övertaga tillverkningen av frankokouvert, brevkort och kortbrev.

Generalpoststyrelsen får fördenskull i underdånighet anmäla, att generalpoststyrelsen vidtagit åtgärder för att postverket må bliva i stånd att från nästa års ingång självt övertaga tillverkningen av frankotecken.”

Generalpoststyrelsen fick Kungl Maj:ts godkännande den 5 december 1919.

De första frimärkena

Så var då Postverkets frimärksstryckeri etablerat och den 2 januari 1920 började som tidigare nämnts produktionstryckningen. Det första frimärket man tryckte var Lilla riksvapnet i valören 3 öre.

I Kungl Generalpoststyrelsens cirkulär nr 15 den 6 maj 1920 kungörs att

"Kungl. Generalpoststyrelsen har låtit förfärdiga vanliga frimärken av nya typer och av följande utseende, nämligen:

å 3 öre, lilla riksvapnet, upptill:>Sverige>, nedtill:>3 öre 3>, rödororange;

å 5 öre, ett lejon, som stöder vänstra tassan på ett klot, varå tre kronor, upptill:>5 öre>, nedtill:>Sverige>, grön;

å 10 öre, Hans Maj:t Konungens bild, upptill:>Sverige>, invid bilden:>10 öre>, röd;

å 15 öre, lik näst föregående men:>15 öre>, brunviolett;

å 20 öre, lik de båda näst föregående men:>20 öre>, mörkblå, samt

å 30 öre, lik förenämnda 5-öres men:>30 öre>, brun.

Ifrågavarande frimärken tillhandahållas tills vidare endast i rullar om 500 stycken märken, vilka blott äro perforerade på två sidor. Dessa märken, som äro avsedda att användas i frankeringsapparater, skola tills vidare försälas allenast i hela rullar. Rullarna betinga samma pris som märkenas sammanlagda värde och tillhan-



Fyra av de första frimärkena som trycktes på Stickneypressen. De kom till postkontoren i maj 1920.

dahållas postkontoren efter rekvisition från postverkets frimärksförråd.

Frimärken av nu ifrågavarande valörer av den äldre typen tillhandahållas fortfarande av frimärksförrådet i ark om 100 stycken."

De fem första i cirkulär nr 6 presenterade frimärkena har i frimärkskatalogerna den 10 maj 1920 som utgivningsdag och det sjätte, 30-öresmärket den 11 maj 1920.

Redan den 20 juni 1920 kom nya besked om försäljningen av frimärken, cirkulär nr 23:

"Som hos postverkets frimärksförråd inneliggande lager av vanliga frimärken å 20 öre i ark om 100 stycken frimärken nu är slut, komma härefter att från förrådet utsändas 20-öres frimärken allenast i rullar dels om 100 stycken frimärken och dels om 500 stycken frimärken.

Rullar om 100 st. frimärken skola endast säljas hela. Som förrådet av dessa rullar för närvarande ej är stort och tillverkningen av dem först framdeles kan ske i större skala, böra tills vidare företrädesvis rekvireras rullar om 500 st frimärken. Av dessa senare rullar skola följaktligen numera frimärken försälas styckevis.

För att underlätta användningen av de större rullarna komma framdeles att tillhandahållas dylika rullar med kontrollsiffor, varom särskilt meddelande kommer att i sinom tid lämnas."

Frimärksrevolutionen

"Nya frimärken, nya förpackningsmetoder för frimärken, nya försäljningsmetoder (efter metermått?) samt ultramoderna tillverkningsmetoder! Kan ej detta kallas frimärksrevolution om något, i all synnerhet om man därtill lägger det snara borttagandet av tjänstefrimärkena!"

Så inledde postredaktören E Broström en artikel i Svensk Trafiktidning (1920:13, 27 mars) Han framhöll att det skulle vara mycket vunnet om man kunde vänja alla stora korrespondenter att köpa frimärksrullar av standardvalörer för att använda i frankeringsapparater. Men det syntes redaktören mindre välbetänkt att övergå till

styckeförsäljning från rullar. ”Ett sådant system är visserligen inte vad själva försäljningen beträffar på något sätt utförbart, men kräver en radikal omläggning av hela vårt frimärkskassa- och inventeringssystem.”

Det fanns både kassapersonal och allmänhet som instämde i redaktörens uppfattning. Det framgår av ett brev som Generalpoststyrelsen skickade till ingenjör Stickney i slutet av december 1920. I detta skrev man bl a följande:

”För svenska postverket erforderliga frimärken hava fr o m ingången av innevarande år tillverkats i rullar med den av Eder levererade pressen mm. Enär från allmänhetens och posttjänstemännens sida anförts klagomål över rullarnas olämplighet vid jämförelse med de tidigare tillhandahållna frimärkskartorna har generalpoststyrelsen tagit under övervägande huruvida icke tillverkningen av frimärken i rullar borde övergivas och frimärkena såsom tidigare ägt rum tryckas i kartor.”

Därefter beskrev man de försök som gjorts att i perforeringsmaskinen samtidigt med längd- och breddperforeringen skära av frimärksbanan för att få kartor. Dessa försök hade emellertid inte lyckats trots att proven utförts av van personal. Ett av problemen var att skärningen inte skedde mitt i perforeringslinjen utan bredvid denna. Ett annat var att de avskurna kartorna kom i oordning då de pressades ned i uppsamlingslådan. Det blev alldeles för mycket som måste makuleras.

Man var angelägen om att det nya tillverkningssättet av frimärken inte skulle råka i ”misskredit såväl hos allmänheten som hos posttjänstemännen”. Därför gällde det att söka förekomma de relaterade olägenheterna. Man ville nu ha telegrafiskt besked inom vilken tid en ny perforeringsmaskin för bredd- och längdperforering kunde levereras och om denna maskin kunde förses med sådan skärapparat att den levererade skurna kartor om 100 st frimärken.

Man kom säkerligen tillrätta med problemet för någon ny perforeringsmaskin verkar inte ha levererats och någon övergång till det äldre systemet med frimärken i kartor skedde inte. Frimärken förpackade i rullar hade kommit för att stanna och motviljan mot rullar övervanns, både av allmänhet och posttjänstemän. ”Frimärksrevolutionen” lyckades alltså. Numera finns det säkert inte någon som vill återgå till frimärken i kartor.

Personal, maskiner och lokaler år 1922

Sammanställning över Personal, maskiner och lokalförhållanden vid Postverkets frimärksstryckeri den 8 december 1922:

Personal

- 1 kontrollör
- 1 första postexpeditör
- 2 kanslibiträden
- 1 mekaniker
- 2 tryckare
- 1 skärare
- 1 hantlangare
- 1 springpojke och hantlangare
- 19 kvinnliga arbetare

Maskiner

Från USA inköpta	265 000
1 rotationspress	
1 perforeringsmaskin	
6 kontrollbord (därav 2 tillverkade å postverkets verkstad)	
4 spolmaskiner	
1 präglingsmaskin	
1 fräs	
1 riktmaskin	
1 bockmaskin	
1 härdugn	
2 excenterpressar	2300
1 svarv	1200
Div verktyg	500

Från Bagge övertagna maskiner för tillverkning av helsaker	22 500
Övrigt	6 000
	<hr/>
	297 500 kr

Lokaler

Föreståndare	6
Förrum, toalett, frukostrum	83
Fackrum	54
Mekanisk verkstad	35
Rum för frimärkspress, och spolmaskin	74
Rum för kontroll	44
Rum för helsakstryck	120
Rum för helsakskontroll	34
Papperskällare	40
	<hr/>
	490 m ²

Sammanställningen avslutades med konstaterandet att "Frimärkstryckeriet torde med bibehållande av nuvarande lokala utrymmen vid behov utan svårighet kunna öka produktionen upp till 50%."

Lokalerna utökades dock efter hand och 1952 disponerade frimärkstryckeriet ca 1300 m². Lokalerna var utformade och inredda för tryckeriets speciella behov. Åren 1948-49 omdisponerades lokalerna och samtidigt utfördes förstärkningsarbeten av vissa bjälklag, på vilka den år 1946 inköpta och i början av 1949 levererade Wifagpressen (se nedan) placerades.

Inledande svårigheter

Det nyuppsatta frimärkstryckeriet ställdes inför stora problem när det gällde att bemästra det nya tryckförfarandet. Åren 1920-1922 kan man konstatera var en försöksperiod. Det gällde för personalen att lära sig att sköta de komplicerade maskinerna och pröva det för ett bra tryckresultat lämpligaste materialet. Detta skedde under en period då det torde ha varit svårt att anskaffa förstklassigt material och svårigheter att få exakt samma materiel i de olika

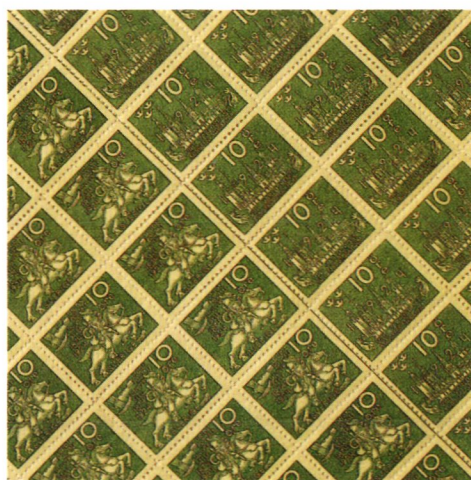
leveranserna. Det blev därför stora variationer hos de första årens bandmärken.

Dessa varianter bland bandfrimärkena finns utförligt förklarade och systematiserade i filatelistiska handböcker och kataloger, bl a i Sveriges Filatelist-Förbunds Handbok över Sveriges frankotecken.

Perioden 1920-1938

Frimärksutgivningen ökade nu i omfattning. Förutom nya typer av bruksfrimärken skulle olika jubileumsfrimärken tryckas. Det första var ett frimärke med bild av kung Gustaf II Adolf. Det uppmärksammade 300-årsminnet av den första statliga postföringen av privatbrev Stockholm-Hamburg och det gavs ut den 20 juli 1920. Året efter uppmärksammades 400-årsminnet av Gustaf Vasas befrielsekrig med frimärken i valörerna 20 öre samt 1,10 och 1,40 kr.

1920-talets stora postala händelse i Sverige var att VII:e världspostkongressen hölls i Stockholm sommaren 1924. Samma år fyllde Världspostföreningen 50 år. Med anledning av dessa båda händelser gavs två serier jubileumsfrimärken ut, båda



1924 års frimärken till Världspostkongressen och Världspostföreningen 50 år trycktes på samma formcylinder.

i 15 valörer från 5 öre till 5 kr. Det speciella med dessa frimärken var att man vid tryckningen tog en tryckplåt från vardera serien och placerade på formcylindern. Frimärksbanan kom därför att innehålla 40 märken av Världspostkongressmärkena omväxlande med 40 märken av Världspostföreningen 50 år.

Från 1920 och framåt trycktes samtliga svenska frimärken i Stickneypressen. Sammanlagt blev det ca 6 000 miljoner frimärken med ett frankeringsvärde av ca 925 miljoner kronor samt ca 50 miljoner kvittenskuponger för postsparbanken. Det sista frimärket som trycktes var en upplaga av frimärket 35 öre Gustaf V i profil vänster. Det skedde i juli 1939. I november samma år monterades Stickneypressen ned och sändes till Lidköping, där den monterades upp i en förhyrd lokal för att finnas som reserv under Andra världskriget.

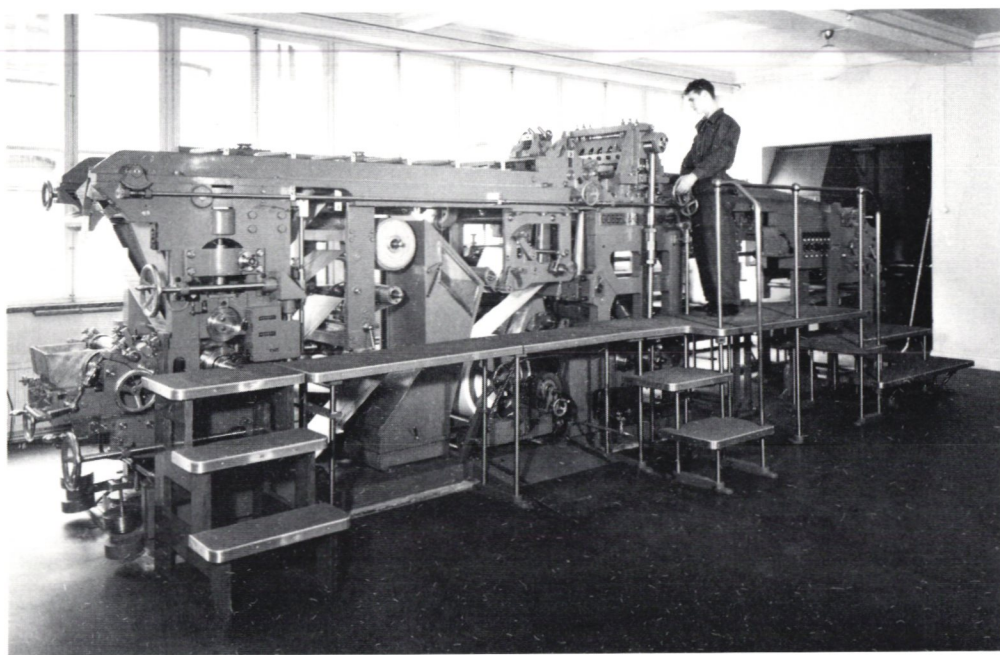
Stickneymaskinen överfördes därefter till Postmuseum där den nu visas i fri-

märksvåningen. På Postmuseum kan man se både Stickneypressen och övriga maskiner från 1920-talet.

Ny frimärkspress

I början av 1930-talet började Stickneypressen bli så sliten att en ny press ovillkorligen måste anskaffas. Tryckeriets ledning fick då i uppdrag att komma med förslag. Under detta arbete kunde man konstatera att Maschienenfabrik Goebel AG i Darmstadt, Tyskland, hade utvecklat ingenjör Stickneys idé. Goebels hade förbättrat konstruktion av såväl tryckpress som erforderliga hjälpmaskiner. Tryckeriledningen konstaterade att detta var den utan jämförelse bästa anläggning som stod till buds och föreslog inköp, vilket Generalpoststyrelsen beslutade. Detta inköp var inledningen till det mångåriga samarbete mellan Goebel AG och svenska postverket som pågår än idag.

Den nya pressen levererades och togs i



Stickneypressen ersattes 1937 av en modernare press med betydligt större kapacitet. Leverantör var Goebel AG i Darmstadt, Tyskland.

bruk hösten 1937. De första frimärkena som trycktes var Swedenborgfrimärkena, som gavs ut den 29 januari 1938.

Goebelpressen fungerade trycktekniskt principiellt på samma sätt som Stickneypressen. Men tack vare den överlägsna konstruktionen var det möjligt att trycka med ojämförligt mycket högre kvalitet än tidigare. De viktigaste förbättringarna var:

- de två böjda plåtarna som i Stickneypressen monterades till en formcylinder hade ersatts av en hel formcylinder av stål på vilken frimärksbilderna präglades
- tryckningen skedde på i förväg gummerat papper vilket avsevärt underlättade produktionen
- perforeringen skedde med ett i pressen inbyggt planperforeringsaggregat vilket gav en renare och betydligt bättre perforering.

Den nya pressen fungerade så att papperet från rullen fördes över ett fuktverk in i tryckverket, vidare över en torkbana, genom perforeringen och över ytterligare torkbanor för att slutligen rullas upp i rullar med ca 300 000 frimärken. Dessa rullar gick sedan liksom tidigare till kontroll, spolning i smårullar och slutligen paketering.

Med den nya Goebelpressen kunde man trycka omkring 3 miljoner frimärken per dag.

Formcylindrarna får kopparskikt

Frimärkstryckeriets galvaniska verkstad utökades 1942 med en anläggning för förkoppling. Med denna kunde man belägga formcylindrarna av stål med ett tunt skikt av koppar. Frimärksbilderna präglades därefter in i kopparskiktet. När en frimärksupplaga var färdigtryckt svarade man av det mesta av kopparskiktet för att



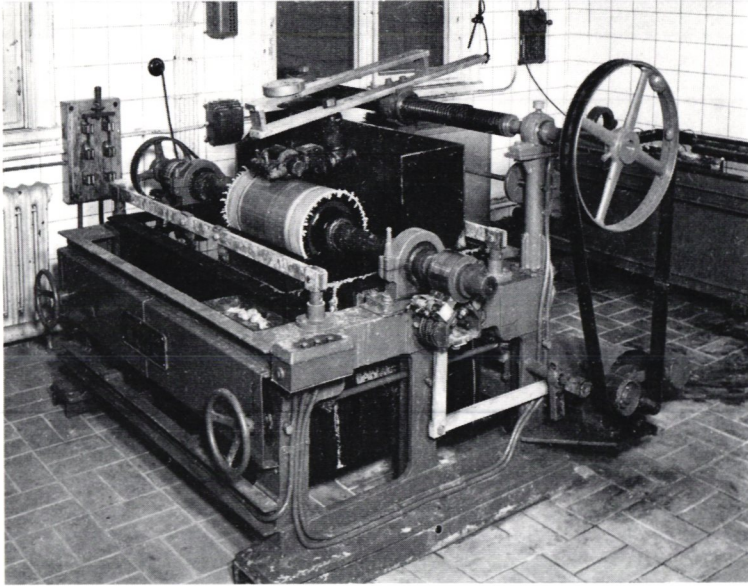
Frimärkstryckeriet tryckte också kvittens-kuponger för Postsparbanken.

därefter galvaniskt lägga på ett nytt kopparskikt. Med denna metod blev de relativt dyra stålcyldrarna praktiskt taget outslitliga.

Wifagpressen

År 1946 beslöt Generalpoststyrelsen att inköpa ytterligare en rotationspress för frimärken. Denna gång var det maskinfabriken Winkler & Fallert i Bern som levererade. Wifagpressen levererades i början av 1949 sedan erforderliga förstärkningar av bjälklagen utförts. Att valet föll på en Wifagpress kan ha berott på att den svenska representanten hävdade att Maschienenfabrik Goebel AG var så skadad av kriget att man inte kunde leverera.

Inköpet skedde för att tillgodose en behövlig utökning av tryckeriets kapacitet samt för att säkerställa driften. Den nya pressen hade i stort samma funktion som

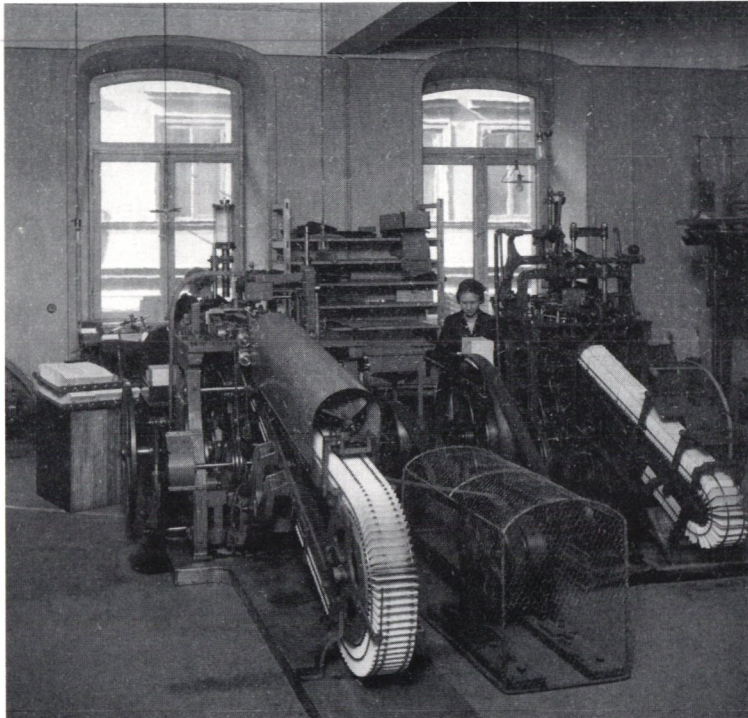


I den galvaniska verkstaden lades koppar på formcylindrarna av stål. Genom detta fick de dyrare stålcyldrarna avsevärt längre livslängd.

Goebelpressen med t ex samma storlek på formcylindern. Detta innebar att samma formcylindrar kunde användas i båda pressarna.

Helsaker

När postverket startade egen tillverkning av frankotecken 1920 var det inte bara frimärken som producerades utan också



Frimärkstryckeriet har också tillverkat helsaker – postkort, kortbrev och frankokuvett. Helsakerna trycktes i boktryck. Fram till 1945 behandlades kortbrev och frankokuvett i den här maskinen efter tryckningen. De gummerades, veks och torkades. Fotot är från 1924.

brevkort, kortbrev och frankokouvert, alla försedda med valörstämpel.

De maskiner för denna tillverkning som den tidigare leverantören hade använt inköptes av Postverket för 22 500 kr. En ny maskin för gummering och falsning av kortbrev inköptes från Tyskland 1920 för 85 000 Mark, ca 91 000 kr.

En ny specialmaskin för tillverkning av brevkort och kortbrev anskaffades 1942. Denna maskin ersatte två rotationstryckpressar, en gummeringsmaskin, en perforeringsmaskin samt delvis en snällpress och en skärmaskin.

Frimärkshäften

De två första svenska frimärkshäftena kom 1904 med 5- resp 10-öres frimärken med motiv Oscar II. De var tillverkade för hand.

Det första maskintillverkade häftet gavs ut 1940. Det tillverkades i en häftesmaskin som levererats från Goebel AG i Darmstadt efter idéer från frimärkstryckeriet och efter ett nära samarbete mellan frimärkstrycke-

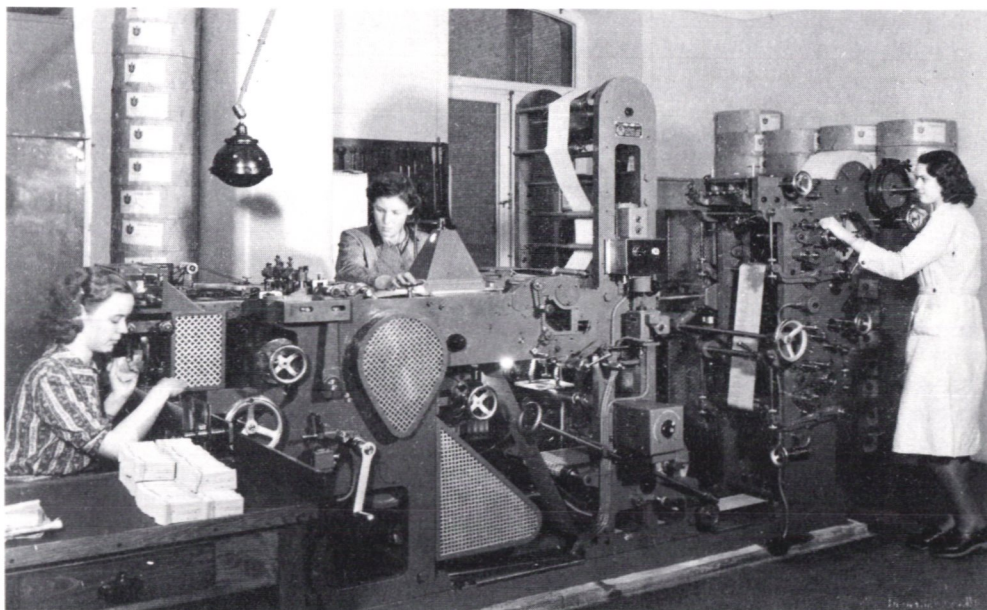
riet och leverantören. Häftesmaskinen var i bruk till 1978.

En andra häftesmaskin, som var konstruerad för att även tillverka automathäftet med hårt omslag, var i bruk mellan 1957 och 1971. Kapaciteten på denna var ca 85 häften per minut eller ca 30 000 häften per dag.

En snabbare häftesmaskin togs i bruk 1965, även denna levererad av Goebel i Darmstadt. Den hade en kapacitet på ca 200 häften per minut eller ca 70 000 häften per arbetsdag. Denna häftesmaskin användes till 1987.

Den fjärde häftesmaskinen inköptes 1968 och är fortfarande i bruk.

En mer avancerad och automatiserad häftesmaskin inköptes 1987 och är ännu i drift. För denna häftesmaskin ställdes krav att den skulle ha betydligt större kapacitet än tidigare maskiner. Skälet till detta var önskemål att också de två största häftesutgåvorna, rabatthäftet och julhäftet, skulle kunna tillverkas inom tryckeriet. Ytterliga-



Frimärkshäften hade tillverkats för hand sedan 1904. När den nya häftesmaskinen kom 1940 ökades kapaciteten avsevärt och kvalitén förbättrades.

re krav var att maskinen skulle kunna klistra in två block i omslaget och att den skulle räkna och bunta häftena automatiskt.

I tidigare häftesmaskiner använde man färgad kartong till häftesomslag. Den senaste häftesmaskinen är försedd med ett offsettryckverk med vars hjälp man kan "trycka" färg på vitt papper. Genom detta förenklas lagerhållning av papper för häftesomslag avsevärt.

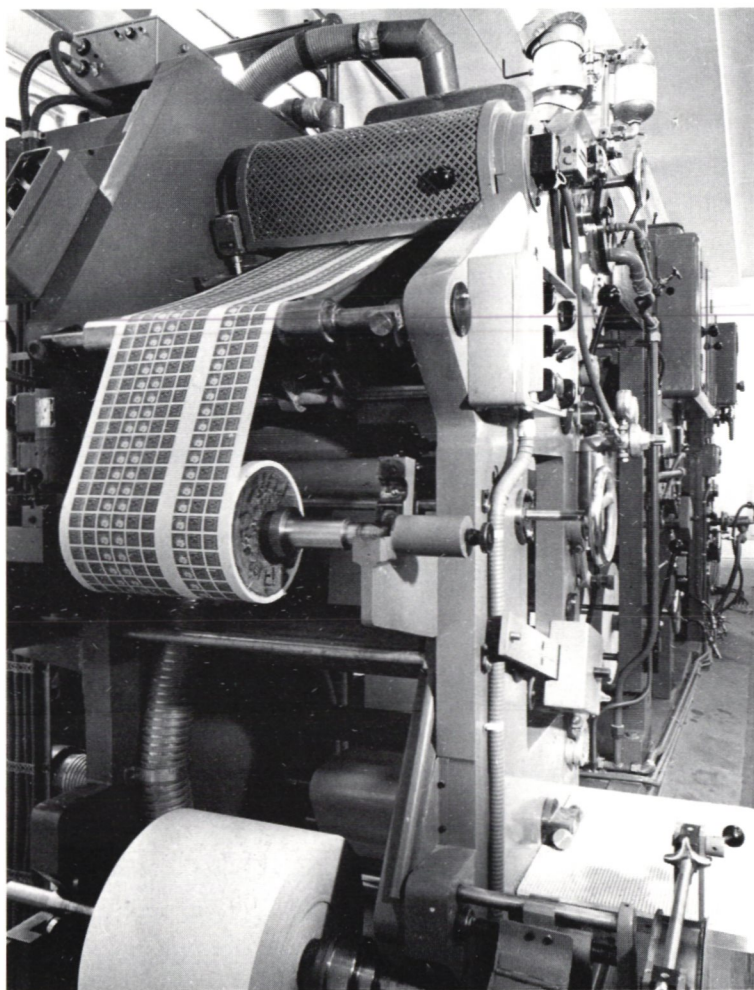
Ny 3-färgspress

I början av 1960-talet blev det åter aktuellt att förnya maskinparken för frimärkstillverkning. Efter omsorgsfulla studier av oli-

ka alternativ beslöt Generalpoststyrelsen att köpa en flerfärgspress från Maschiene-fabrik Goebel i Darmstadt. Den nya pressen beställdes i början av 1962 och levererades sommaren 1964. Den ersatte Wifagpressen.

Den nya 3-färgspressen var betydligt snabbare än tidigare pressar. Kapaciteten var 10 000–15 000 frimärken av bruksformat per minut. Formatet för formcylindern var samma som på den tidigare levererade pressen. Nyheterna var bl a:

- pressen var utrustad med tre färgverk för 3-färgstryck.



1964 fick frimärks-tryckeriet nya möjligheter att trycka attraktiva frimärken. En tryckpress med möjlighet att trycka 3 färger i ståltryck levererades från Goebel AG i Darmstadt.

- färgerna överfördes till formcylindern via schablonutskurna formvalsar, tre stycken vid 3-färgstryck
- överflödig färg på formcylindern avtorkades med papper i stället för tygdukar, vilket medförde kvalitetsmässigt bättre tryck samt kostnadsbesparing
- automatisk smörjning
- central instrumentpanel som bl a visade tryckhastighet och antalet tryckta märken

Under inkörningstiden trycktes en del enfärgs bruksfrimärken. Man tryckte också frimärksbanor för automathäften med 2x10 öre blå, 2x15 öre grön och 2x25 öre brun. Dessa hade tidigare endast kunnat tryckas i en färg (brun).

Det första flerfärgsfrimärket tryckt i den nya pressen gavs ut den 17 maj 1965. Det var 20-öresmärket *Posthorn*, tecknat av Philip von Schantz och graverat av Czeslaw Slania. Märket trycktes i färgerna turkos-blått och orange.

Ny frimärksrevolution

Samtidigt som Postverket fick en ny organisation 1965 blev statssekreterare Nils Hörjel utnämnd till generaldirektör och chef för Postverket.

Den nya organisationen innebar för frimärkstryckeriets del att detta blev en enhet inom intendentsbyråns frimärksavdelning tillsammans med frimärksförråd, filateliavdelning och frankostämpningsavdelning. Arbetsmässigt blev det för tryckeriets del knappast några förändringar.

Med Nils Hörjel som chef för Postverket inleddes en ny frimärksära, vilket också kom att påverka produktionen inom tryckeriet. Nils Hörjel insåg betydelsen av frimärket som PR-organ - och som inkomstkälla från de många frimärkssamlarna,

både i Sverige och utomlands. Antalet frimärken med nya motiv ökade, vilket också ställde större krav på tryckeriets produktionskapacitet.

En brevvändningsmaskin installerades 1967 på postkontoret Stockholm Ban. Den skulle vända alla försändelser från brevlådorna så att frimärkena kom åt samma håll före stämpling. För att maskinen skulle fungera krävdes att det fanns fluorescens i frimärkspapperet. Det första frimärket tryckt på fluorescerande papper var *Fjället* som kom ut i mars 1967. Det gällde att relativt snabbt trycka aktuella bruksfrimärken på fluorescerande papper. Under tiden därefter fram till 1976 trycktes alla frimärken på fluorescerande frimärkspapper. Behovet försvann när man på Stockholm Ban hade konstaterat att man inte vann produktionsfördelar med brevvändningsmaskinen.

Statligt värdestryck

I en översikt av frimärkstryckeriets 75-åriga verksamhet finns det också skäl att uppmärksamma de "hot" som förekommit mot frimärkstryckeriets placering inom Generalpoststyrelsen och i centralposthuset.

Under praktiskt taget hela 1900-talet har det från olika håll då och då väckts förslag om att statens värdestryck skulle sammanföras till en enhet. Med statens värdestryck har då avsetts tryckning av riksbankens sedlar, riksgäldskontorets obligationer, skattkamarväxlar, statsstämplar och frankotecken.

Redan 1913, alltså innan Postverket startade egen frankoteckentillverkning, hade Kungl Maj:t i en proposition (nr 183 till 1913 års riksdag) föreslagit inrättande av en statens tryckeriexpedition. Denna skulle ge verk och myndigheter råd och upplysningar om tryckeriarbetenas uppställning, träffa avtal om tryckning samt

kontrollera tryckeriräkningar mm. För värdestryckets vidkommande hade man i propositionen ifrågasatt om inte ett särskilt statstryckeri borde inrättas för tillverkning av sedlar, stämplat, frimärken och dylikt. Enligt förslaget borde detta värdestryckeri ställas under samma ledning som den föreslagna tryckeriexpeditionen.

Departementschefen fann förslaget om inrättande av ett statstryckeri i en eller annan form synnerligen beaktansvärt. Propositionen begränsades dock till att avse inrättande av en statens tryckeriexpedition, ett förslag som riksdagen avlog.

Motioner om statstryckeri

Inrättande av ett statstryckeri föreslogs också i motioner vid 1913, 1914, 1915 och 1917 års riksdagar. Motionen 1917 föranledde riksdagen, att hos Kungl Maj:t hemställa att utredning måtte verkställas "om och i vad mån kostnaderna för statens tryck kunde nedbringas".

Finansministern tillkallade tre sakkunniga för att utreda frågan. I ett betänkande i februari 1918 föreslog de sakkunniga att en statens tryckeriexpedition skulle inrättas och att allt statens tryck skulle utföras av vissa större tryckeriföretag med vilka Kungl Maj:t skulle träffa avtal. Ersättningen skulle beräknas enligt självkostnadsprincip med tillägg av viss skäligen ersättning för företagsvinst.

De sakkunniga ansåg också vissa skäl tala för att ett statens värdestryckeri borde inrättas men föreslog ändå att även värdestrycket skulle inbegripas i den föreslagna anordningen.

Statens specialtryckerier med lokaler, maskiner och övrig material skulle ställas till tryckeriföretagens disposition och under deras förvaltning. I fråga om värdestrycket skulle företagen vara förpliktade att ställa sig till efterrättelse de kontroll- och skyddsåtgärder som "av vederbörande

myndigheter kunde prövas erforderliga".

I sina yttranden över betänkandet (prop 239 till 1921 års riksdag) avstyrkte riksbanksfullmäktige på det bestämdaste att sedeltryckeriet ställdes till disposition och under förvaltning av andra tryckeriföretag. Generalpoststyrelsen uttalade att man inte fann minsta anledning att till monopolföretagen överlämna vare sig Postverkets blanketttryckeri eller Postverkets under uppsättning varande frimärksstryckeri.

De sakkunnigas förslag föranledde ingen Kungl Maj:ts åtgärd i vad avsåg statstryckets överlämnande till enskilda tryckeriföretag.

Förslag om samordning

När Generalpoststyrelsen i skrivelse till Kungl Maj:t den 2 september 1919 anmälde avsikten att sätta upp ett eget frimärksstryckeri hade man också förklarat att det skulle finnas kapacitet att "om så skulle anses lämpligt" leverera statsstämplat "vilkas tillverkning och tillhandahållande numera åligger postverket." Kungl Maj:t godkände som nämnts den 5 december 1919 de av Generalpoststyrelsen vidtagna åtgärderna för att starta ett frimärksstryckeri.

Kanske var det förslaget från Generalpoststyrelsen att överflytta tryckningen av statsstämplat till det nya frimärksstryckeriet som fick riksbanksfullmäktige att agera. I skrivelse till Kungl Maj:t den 11 december 1919 hemställde man att en utredning skulle göras om det vore lämpligt med en överflyttning av tryckningen av statsstämplat. Riksbanksfullmäktige ansåg nämligen att verksamheten vid sedeltryckeriet skulle rubbas avsevärt om frimärksstryckeriet skulle trycka statsstämplat. Riksdagen tog också upp denna fråga. I skrivelse till Kungl Maj:t (nr 95 år 1920) hemställde riksdagen att regeringen skulle utreda hur statens värdestryck ur ekonomiska och administrativa synpunkter

borde anordnas. Riksdagen ifrågasatte om det kunde anses ändamålsenligt med två statliga värdestryckerier. Man ansåg att det kunde finnas skäl för att det endast skulle finnas ett statligt värdestryckeri. I skrivelsen framhölls också att riksdagen inhämtat att plats kunde beredas i sedeltryckeriets lokaler för de av Postverket inköpta frimärksmaskinerna.

Generalpoststyrelsen yttrade sig över de båda skrivelserna. Man motsatte sig från styrelsen en bortflyttning av frankotecken-tillverkningen. Det skulle, ansåg man, vara opraktiskt och onödigt förtynga arbetet samt öka tillverkningskostnaderna. Man avstyrkte därför bestämt att frankotecken-tillverkningen, helt eller delvis, flyttades från Generalpoststyrelsen till sedeltryckeriet innan det till fullo hade kunnat konstateras att det skulle vara till ekonomisk fördel för staten.

När det gällde tryckning av statsstämp-lar vidhöll Generalpoststyrelsen att en överflyttning av tryckningen från riksbankens sedeltryckeri till frimärkstryckeriet skulle ställa sig ekonomiskt fördelaktigare för statsverket och vara ur kontrollsynpunkt lämpligare. Man ifrågasatte dock inte en överflyttning om den kunde anses föregripa en eventuell utredning om det framtida ordnandet av statens värdestryck.

Den 10 december 1920 fann Kungl Maj:t "någon anordning för upprättande av ett gemensamt tryckeri för statens värdestryck icke omedelbart erforderlig."

1923 års utredning

En utredning om lämpligaste sättet att ordna statens värdestryck gjordes sedermera av tre sakkunniga som finansministern tillkallade: bankofullmäktige E A Nilsson, intendenten i Generalpoststyrelsen M F Dahlén och tryckerisakkunnige B Palmquist. De lämnade sitt betänkande den 29 juni 1923.

De sakkunniga ansåg att det varken i ekonomiskt eller administrativt avseende skulle vara fördelaktigt för staten att *omedelbart* slå ihop frimärkstryckeriet med sedeltryckeriet. Man konstaterade emellertid att det var nödvändigt att omedelbart anvisa nya lokaler för sedeltryckeriet. Som lämplig plats föreslog man en del av den tomt som disponerades av myntverket vid Norr Mälarstrand. Den nya byggnaden borde planeras för att i framtiden kunna bereda plats även för tryckning och kontroll av frankotecken. Om frimärkstryckeriet måste flyttas från centralposthuset och staten skulle få utgifter för nya lokaler och en kostsam flyttning av frimärkstryckeriets maskiner borde det enligt de sakkunniga flyttas till den nämnda byggnaden. Värdestryckerierna skulle då kunna sammanföras till ett gemensamt under Kungl Maj:t lydande *statsvärdestryckeri*. Bankofullmäktige E A Nilsson uttalade särskild mening och ansåg att frankotecken-tillverkningen så snart lämpligen kunde ske borde övertagas av riksbankens sedeltryckeri.

I sitt yttrande över betänkandet hemställde Generalpoststyrelsen att förslagen inte skulle föranleda någon Kungl Maj:ts åtgärd. Man anförde huvudsakligen följande:

Frimärkstryckeriet var inrättat på ett praktiskt och för staten ekonomiskt sätt. Då tillverkningen även efter en sammanslagning måste försiggå i från sedeltryckeriet skilda lokaler och för frimärkstryckeriet måste reserveras lokaler av ungefär samma storlek, som det disponerade inom centralposthuset, skulle en sammanslagning ingalunda medföra besparing i lokalkostnaderna. En utflyttning skulle vidare medföra extra kostnader för transporter av frankotecken till frimärksförrådet samt ganska svåra olägenheter ur förvaltnings-synpunkt. Även efter en sammanslagning måste frimärkstryckeriets personal användas i lika stor utsträckning som tidigare.

Det syntes Generalpoststyrelsen föga troligt att de låga kostnaderna för framställning av frankotecken skulle kunna nedbringas genom att tillverkningen övertogs av ett särskilt statligt företag. Ur allmän ekonomisk synpunkt vore det intet att vinna genom en sammanslagning. Själva tillverkningen måste stå under Postverkets kontroll, vilket skulle medföra extra kostnader, om tillverkningen utfördes av ett fristående tryckeri. De anförda skälen mot en sammanslagning syntes äga bärkraft under alla förhållanden, och något behov för Postverket att för den egentliga poströrelsen utnyttja de åt frimärkstryckeriet upplåtna lokalerna syntes inte komma att uppstå under mycket lång tid framåt.

Riksbanksfullmäktige framhöll i sitt yttrande den 11 oktober 1923 att man ansåg att ifrågasvarande värdetryck borde äga rum i riksbankens sedeltryckeri och att man ämnade utreda frågan om nya lämpliga lokaler åt sedeltryckeriet.

Betänkandet och yttrandena föranledde ingen annan åtgärd från Kungl Maj:ts sida än att man den 6 maj 1949 lade handlingarna ad acta!

Förslag om sammanslagning 1952

Nästa gång frågan om sammanslagning av de båda värdetryckerierna kom upp var 1952. Riksbankens sedeltryckeri föreslog då en sammanslagning av sedeltryckeriet och frimärkstryckeriet. Generalpoststyrelsen avstyrkte och framhöll bl a att man ansåg det nödvändigt med nära kontakt poststyrelsen/frimärkstryckeriet. Om sedeltryckeriet övertog frimärkstillverkningen skulle Postverket komma i beroendeställning både ifråga om leveranser och framställningskostnader. Generalpoststyrelsen hävdade också att de produktiva resurserna för sedlar resp frimärken var så

olika att några fördelar med en sammanslagning inte stod att vinna. Man hänvisade också till transport- och kontrollproblem.

Sedeltryckeriets förslag ledde inte till något resultat.

Nybyggnadsplaner

Under 1950-talet fanns det planer på nybyggnader för både frimärkstryckeriet och myntverket. I petitaskrivelsen för budgetåret 1954/55 hade Generalpoststyrelsen begärt anslag för utbyggnad av industrianläggningarna i Ulvsunda. Bl a planerades en nybyggnad för att kunna flytta ut frimärkstryckeriet från centralposthuset. Behovet av lokaler för bankavdelningen var främsta anledningen till planerna på att flytta frimärkstryckeriet från centralposthuset.

Samtidigt som lokalfrågan för frimärkstryckeriet aktualiserades utredde 1955 års myntverksutredning myntverkets anknnytning till riksbankens sedeltryckeri, såväl organisatoriskt som lokalt, och dispositionen av lokaler och utrymmen i kvarteret Kungl Myntet vid Norr Mälarstrand i Stockholm.

Statsrevisorerna uppmärksammade dessa byggnadsplaner i sin berättelse för år 1956. Man föreslog därför att myntverksutredningens uppdrag skulle utvidgas att omfatta även frimärkstryckeriets ställning och förläggning. Frågan behandlades i statsutskottet som i sitt av riksdagen godkända utlåtande (nr 93 år 1957) uttalade att förutsättningarna för och konsekvenserna av att samordna sedeltryckeriet och frimärkstryckeriet borde klarläggas innan de aktuella byggnadsplanerna genomfördes. Utskottet sade sig också ha anledning förmoda att även den pågående postutredningen skulle behandla frågan om frimärkstryckeriets ställning och förläggning.

Postutredningen 1956

I april 1956 bemyndigade Kungl Maj:t chefen för kommunikationsdepartementet att tillkalla sakkunniga för översyn av postverkets organisation. Fd överdirektören K-G Ljungdahl blev ordförande och till ledamöter utsågs riksdagsman G O Andersson, kanslirådet O A Berger, riksdagsman N S J Löfgren och direktören C G Malmström. I december 1958 utsågs även postbankschefen Sven Lönnqvist till ledamot. Utredningen antog benämningen *Postutredningen 1956*.

Som en del av utredningsarbetet och med anledning av statsutskottets uttalande om sammanslagning av frimärkstryckeriet och sedeltryckeriet inleddes ett samarbete mellan postutredningen och myntverksutredningen. Utredningarna bedömde att särskild teknisk expertis behövde anlitas för att undersöka om det från drifttekniska och driftekniska synpunkter vore möjligt att slå samman de båda tryckerierna. Utredningarna fick i november 1957 Kungl Maj:ts medgivande att anlita en expert och uppdrog åt direktör Bruno Alm att utreda frågan. Denne redovisade sin undersökning i en promemoria i september 1958.

I promemorian konstaterades bl a att såväl sedeltryck (koppartryck) som frimärkstryck (stålgravyrtryck) var att hänföra till djuptryck och att de tekniska förfarandena vid de båda tryckerierna var varandra närstående. Av undersökningen framgick också att avsevärda olikheter fanns i tryckförfarandena och hos de använda tryckpressarna.

Fördelarna med en sammanslagning var enligt direktör Alm följande:

Sedeltryckeriet, med egen färgavdelning, skulle kunna tillverka färger åt frimärkstryckeriet. Förekommande ojämnheter i färgtonvalörerna vid frimärkstryckningen skulle därigenom kunna elimineras.

Gravyravdelningarna vid de båda tryckerierna skulle få jämnare sysselsättning.

Sedeltryckeriets maskinutrustning skulle lättare kunna utnyttjas för framställning av speciella editioner av frimärken, t ex jubileumsmärken.

Chefstjänsten vid frimärkstryckeriet skulle kunna dras in.

En del av fördelarna borde enligt direktör Alm kunna vinnas även om sedeltryckeriet och frimärkstryckeriet behölls som självständiga enheter.

För en förening av tryckerierna talade också, enligt Alm, att ett tryckeri som ej sysslar enbart med frimärksframställning skulle ha större möjligheter att variera tryckmetoderna.

Sammanfattningsvis uttalade Alm att en sammanslagning av sedeltryckeriet och frimärkstryckeriet vore möjlig och i vissa avseenden tekniskt fördelaktigt men att några ekonomiska fördelar av betydelse inte torde kunna påvisas.

På postutredningens uppdrag undersökte direktör Alm också förutsättningarna för att slå samman frimärkstryckeriet med postverkets blankettryckeri i Ulvsunda. Resultatet av undersökningen presenterades i en promemoria i februari 1960. I denna sades sammanfattningsvis:

”Sedd ur drifttekniska och driftekniska synpunkter bör en sammanslagning av frimärks- och blankettryckerierna erbjuda flera fördelar, som dock ej torde taga sig uttryck i några mera betydande kostnadsbesparingar. En sammanslagning av frimärks- och blankettryckerierna bör emellertid ställa sig gynnsammare än en sammanslagning av frimärkstryckeriet och riksbankens sedeltryckeri. I det förra fallet tillkommer även fördelarna av att generalpoststyrelsen själv råder över frimärksproduktionen.”

Som en följd av dessa undersökningar kom Postutredningen fram till att det var motiverat att överväga en sammanslagning av frimärkstryckeriet med riksbankens se-

deltryckeri eller med Postverkets blankettryckeri först när utflyttning av frimärkstryckeriet från centralposthuset blev aktuell.

Postutredningen prövade också förläggningsfrågan för frimärkstryckeriet och konstaterade bl a att industriell verksamhet av frimärkstryckeriets karaktär i princip inte borde ta utrymme i Stockholms centrum. Men om frimärkstryckeriet skulle flyttas från centralposthuset ansåg man att kostnaderna för nya lokaler för tryckeriet borde vägas mot bl a Postverkets kostnader för kontorslokaler med en yta som frimärkstryckeriets i en annan centralt belägen fastighet.

Generalpoststyrelsens förslag i petita-skrivelsen för 1954/55 (se ovan) om tillbyggnad av industrianläggningarna i Ulvsunda upptog lokaler i en särskild byggnad för frimärkstryckeriet. Genom att flytta frimärkstryckeriet räknade styrelsen med att få ett lokaltilskott i centralposthuset som skulle bidra till att lösa den då besvärande bristen på kontorslokaler i centralposthuset. 1954 års riksdag anvisade medel till projektet.

Generalpoststyrelsen fann dock senare att det borde anstå med byggnadsstarten i Ulvsunda till dess en översyn av byggnadernas planering var klar. Översynen ledde till ett förslag att utbyggnaden skulle begränsas bl a genom att frimärkstryckeriet skulle ligga kvar i centralposthuset. Behovet av frimärken hade för övrigt minskat genom ökad användning av frankostämpling och genom det nya sk portobetalssystemet. Framärkstryckeriet ansågs därför inte ha behov av ökat lokalutrymme. Poststyrelsen bedömde dessutom att det inte förelåg så trängande behov av lokaler för styrelseorganen att frimärkstryckeriets lokaler skulle behöva tas i anspråk.

I petitaskrivelsen för budgetåret 1962/63 lade Generalpoststyrelsen därför fram ett reviderat förslag till utbyggnad i Ulv-

sunda. Detta förslag förutsatte att frimärkstryckeriet tills vidare skulle vara kvar i centralposthuset. Propositionen med detta förslag bifölls av 1962 års riksdag.

Postutredningen framförde som sin åsikt:

”Postverkets framtidsplanering bör kunna bygga på att frimärksstillverkningen skall drivas i verkets egen regi. De av experten anförda möjligheterna till samarbete mellan frimärkstryckeriet och sedeltryckeriet bör dock utnyttjas.”

I propositionen om Postverkets organisation (prop 141/1964) anförde chefen för kommunikationsdepartementet vad beträffar sammanslagning av frimärkstryckeriet och sedeltryckeriet följande:

”Med hänsyn till resultatet av den i postutredningens betänkande redovisade expertundersökningen och då poststyrelsen numera anser, att frimärkstryckeriet tills vidare bör vara kvar i nuvarande lokaler, finner jag i likhet med utredningen, att frågan om en sammanföring av tryckerierna icke nu är aktuell.”

Departementschefens ståndpunkt biträdades av riksdagen.

1963 års lokaliseringstudning

Inom lokaliseringstudningen diskuterades vilka möjligheter som förelåg att flytta statlig verksamhet från Stockholm för att skapa arbetstillfällen ute i landet. Utredningen ansåg att Postverkets frimärkstryckeri jämte Postverkets blankettryckeri och frimärksförråd borde flyttas till ort utanför Stockholm. En lokalisering till Sala av Postverkets tryckerier tillsammans med riksbankens sedeltryckeri ansåg man skulle få en viss lokaliseringpolitisk effekt för staden och dess omland. Något beslut om utflyttning fattades emellertid inte.

Sedeltryckeriutredningen 1965

Utredningen, som skulle undersöka förutsättningarna för en förflyttning av riksban-

kens sedeltryckeri till Tumba, tillsattes av fullmäktige i riksbanken. I den ingick VD för AB Tumba Bruk Lennart Schotte, direktören vid sedeltryckeriet Sven Gideon och kamreraren vid bruket Wilhelm Petri. I utredningsuppdraget ingick också att undersöka om det var lämpligt att sammanföra sedeltryckeriet och Postverkets frimärkstryckeri. Överintendent Stig Granström och byrådirektör Per Pååg var Postverkets kontaktmän när det gällde frågan om frimärkstryckeriet.

Utredningen, som var klar i september 1967, konstaterade i frågan om ev sammanslagning av frimärkstryckeriet med sedeltryckeriet följande:

”Då det således under utredningen ej framkommit någon uppenbar anledning att nu sammanföra de båda tryckerierna, och en utflyttning ej kan sägas vara direkt nödvändig, har vi funnit det förenligt med vårt uppdrag att vid rekommendation om åtgärd enbart anlägga ett företagsekonomiskt betraktelsesätt. Den enda kostnadsbesparing som synes påvisbar, står att finna på den administrativa sidan, men är på grund av att frimärkstryckeriet f.n. centralt administreras inom posten, av ringa storleksordning eller ca. kr 50.000:- per år.

Vår slutsats blir sålunda att inga vägande skäl motiverar en utflyttning av frimärkstryckeriet till Tumba. En sammanslagning i framtiden är dock med hänsyn till markdisposition och lokal samordning i övrigt helt möjlig.”

I bankoutskottets utlåtande om flyttning av sedeltryckeriet till Tumba redovisades att man övervägt en flyttning till Tumba även av frimärkstryckeriet men att utskottet hade konstaterat att det inte var motiverat. Riksdagen beslutade samma år att sedeltryckeriet skulle flyttas till Tumba.

Riksdagens revisorer 1972

Vid sammanträde den 18 februari 1971 beslöt riksdagens revisorer att låta undersöka förutsättningarna för och lämpligheten

av att samordna Postverkets frimärkstryckeri med sedeltryckeriet vid AB Tumba Bruk (prot nr 1971:11, § 74). Denna fråga hade tagits upp hos revisorerna av riksdagsmännen Torsten Bengtsson och Sven Gustafsson, båda ledamöter av riksbanksfullmäktige.

Den granskningspromemoria (nr 1/1972), som upprättades, remitterades till Postverket, statskontoret och fullmäktige i riksbanken. I promemorian redovisades argument både för och emot en flyttning. För en integrering kunde enligt promemorian anföras att frimärkstryckeriet skulle få goda utrymmen i Tumba.

Tumba Bruk anförde som skäl för en integrering att anbud på frimärken framställda med djuptrycksteknik efterfrågades mer och mer ute i världen, bl a i Afrika och Sydamerika. Vid en samordning skulle det kunna tänkas bli ändamålsenligt att använda djuptryck för den samlade framställningen av sedlar, frimärken och annat värdetryck. I sådant fall skulle marknadsföringen utomlands av svensktillverkade frimärken kunna inordnas i Tumba Bruks försäljnings- och exportorganisation.

Mot en integrering anfördes bl a att Postverkets frimärksavdelning var en tillräckligt stor enhet för att produktionen skulle kunna ske effektivt. Det fanns följaktligen inte något att vinna genom att slå samman frimärksproduktion med annan produktion för att därigenom få någon form av de stora seriernas ekonomi. Man framhöll också att den mycket måttliga kostnadsbesparing som påvisats i 1965 års sedeltryckeriutredning, ca 50 000 kr, syntes vara alltför ringa för att motivera en integrering.

I promemorian påpekades att det vid ev intresse av en utrikes marknadsföring av svensktillverkade frimärken skulle vara nödvändigt att genomföra en marknadsundersökning. Den borde utvisa vilka län-

der som kunde tänkas komma i fråga för exporten och vilka ungefärliga exportkvantiteter som man kunde räkna med.

Sedan alla remissyttranden samt ett särskilt yttrande från AB Tumba Bruk inkommit begärde Tumba Bruk att få göra en muntlig föredragning. Postverket erbjöds då samma möjlighet och den 16 november 1972 fick generaldirektör Nils Hörjel med biträde av chefen för frimärksavdelningen, avdelningsdirektör Per Pååg, tillfälle att muntligen komplettera Generalpoststyrelsens yttrande. Vid denna föredragning framhöll Nils Hörjel med stor skärpa hur betydelsefullt man inom Postverket ansåg det vara att ha hela ansvaret för frimärksproduktionen, från idé till färdigt frimärke. Detta var särskilt angeläget i samband med portoändringar. Det fanns flera exempel på när besluten om nya portosatser kommit mycket sent, vilket hade medfört svårigheter att hinna producera tillräckligt med frimärken i de nya valörerna. Det hade då varit avgörande att man direkt och snabbt hade kunnat påverka produktionen. Det fanns också en strävan inom Postverket att sammanföra frimärksavdelningens alla enheter till centralposthuset för att därigenom underlätta och effektivisera verksamheten.

Riksdagens revisorer upprättade därefter en tilläggspromemoria (30 november 1972). Denna inleddes med en precisering av det centrala spörsmålet:

”Postverkets frimärkstryckeri, som för närvarande har sina lokaler i centralpostkvarteret i Stockholm, kan antingen tänkas bli flyttat till Tumba och inordnat i AB Tumba Bruk eller bli kvar i Stockholm inom postverkets organisation. Om frimärkstryckeriet inte integreras med Tumba Bruk torde det vara önskvärt att så småningom samla postverkets centrala frimärks-, frankostämplings- och filateliavdelningar i en och samma byggnad med en gemensam administration.”

I de sammanfattande kommentarerna konstaterade riksdagens revisorer:

”De förhållanden som föranledde riksdagens revisorer att år 1956 ta upp frågan om det statliga värdetrycket är inte längre för handen. Då hade inte lokalfrågan lösts för vare sig sedeltryckeriet eller myntverket. Postverket hade dessutom en viss press på sig att tämligen snabbt lösa vissa lokalproblem, bl.a. frimärkstryckeriets. I dag föreligger inte någon av dessa omständigheter.

’Sedeltryckeriutredningen 1965’ avstyrkte i sitt år 1967 avlåtna betänkande en integration av sedeltryck och frimärkstryck. Fullmäktige i riksbanken anslöt sig till denna uppfattning. Det kan noteras att fullmäktige och Tumba Bruk nu, i motsats till tidigare, yrkar på en flyttning till Tumba även för frimärkstryckeriet. Något nytt som skulle kunna motivera en ändrad ståndpunkt i frågan har emellertid inte inträffat sedan år 1967, bortsett från att en viss överkapacitet visat sig föreligga i den år 1970 ianspråktagna nybyggnaden i Tumba för sedeltryckeriet.

Alltjämt gäller att man inte kan göra några egentliga personalbesparingar. Frammärkstryckeriet har inte särskilt avdelad personal för bevakning i dag men skulle få dela kostnaderna med sedeltryckeriet för bevakningspersonalen i Tumba. - - - Det har inte heller påvisats att personal som nu är sysselsatt i den direkta frimärksproduktionen skulle kunna dras in efter en flyttning av frimärkstryckeriet till Tumba, eftersom det även i fortsättningen skulle komma att fordras en separat produktionslinje för framställning av frimärken.

Med hänsyn till att man alltså måste arbeta med två skilda produktionslinjer kan inte heller maskinparkerna på respektive enheter föras samman i en tekniskt enhetlig produktionsprocess. I vissa andra avseenden kan möjligen en samordning av de båda verksamhetsgrenarna göras, men de besparingar som skulle bli en följd därav är sannolikt inte särskilt stora.

I stället får man räkna med inte obetydliga kostnader för nyinvestering. Därtill kommer flyttningskostnader, vilka sannolikt inte skulle bli små, eftersom man förutom de direkta kostnaderna måste räkna med kostnader orsa-

kade av störningar i den postala verksamheten på grund av flyttningen.

Frimärkstryckeriet arbetar, såvitt kan bedömas, efter rationella principer. Någon effektivisering av verksamheten torde därför inte vara att påräkna genom omläggning av arbetsmetoder och tryckförfarande. I sammanhanget bör även den vikande efterfrågan på portofrimärken i Sverige uppmärksammas.

Några fakta som stöder antagandet att förutsättningar skulle finnas för en svensk export av frimärken för portobruk i andra länder har inte lagts fram. Om ett sådant intresse skulle föreligga, torde postverket mot ersättning kunna begagna sig av Tumba Bruks marknadsförings-tjänster.

Av vad som framgått av den föregående framställningen föreligger, såvitt för närvarande kan bedömas, inte tillräckligt starka skäl för en äganderättslig eller lokalmässig integration av postverkets frimärkstryckeri jämte förråd med AB Tumba Bruk."

Vid sammanträde med riksdagens revisorer den 30 november godkändes tilläggs-promemorian. Man beslöt att ärendet inte skulle föranleda någon annan åtgärd än att tilläggs-promemorian med tillhörande remissyttranden jämte utdrag ur protokollet för kännedom skulle tillställas Postverket och fullmäktige i riksbanken. Mot detta beslut reserverade sig bl a Sven Gustafson och Torsten Bengtsson.

Riksdagsmotion 1973

Redan den 11 januari 1973 aktualiserades ännu en gång frågan om samordning av sedel- och frimärkstrycket. Det skedde genom en riksdagsmotion av herr Börjesson i Falköping (1973:64). Motionären skrev bl a: "Starka skäl talar för en samordning av sedel- och frimärkstrycket genom ett bättre utnyttjande av såväl maskiner som arbetskraft". Motionären hemställde "att riksdagen beslutar att postens frimärkstryckeri flyttas till sedeltryckeriet i Tumba."

Denna motion behandlades i Finansutskottet (FiU 1973:38) som uttalade:

"Riksdagens revisorer har för kort tid sedan avslutat en relativt omfattande utredning rörande möjligheterna att integrera postverkets frimärksproduktion med tillverkningen vid sedeltryckeriet i Tumba. Revisorerna har därvid inte funnit tillräckligt starka skäl föreligga för en sådan centralisering.

Motionären har inte återopat några nya fakta i ärendet.

Inte heller utskottet har funnit några nya omständigheter som kan påverka bedömningen. När ett riksdagens eget organ nyligen noga övervägt och tagit ställning i frågan bör detta ställningstagande därför stå fast. Det är rimligt att de myndigheter som berörs nu får arbetsro och att riksdagen på nytt överväger frågan först om betingelserna för en lokalmässig samordning skulle radikalt förändras. Utskottet avstyrker motionen."

Riksdagen behandlade motionen redan den 14 november 1973 och beslutade att följa utskottets hemställan och avslå motionen.

Snabba produktioner

Generaldirektör Hörjel hade i sin föredragning för riksdagens revisorer mycket kraftigt framhållit hur viktigt det var att Postverket hade möjlighet att självt svara för frimärksproduktionen. Det gällde främst vid portoändringar men det finns två andra exempel på extremt korta produktionstider, utgivningen av frimärket Kungabröllop 1976 och minnesfrimärket över statsminister Olof Palme 1986.

Frimärket Kungabröllop gavs ut på kungaparets bröllopsdagen den 19 juni 1976. Förlovningen hade eklaterats ca 3 månader tidigare och omedelbart aktualiserat frågan om utgivning av minnesfrimärken. Under den korta tiden fram till bröllopsdagen skulle aktuella fotografier tas (Lennart Nilsson), två frimärksförlagor med bild



Korta produktionstider har förekommit flera gånger. Det krävdes vissa år när beslut om portohöjningar kom mycket sent. Men snabbast har det gått att producera minnesfrimärken. Exempel på detta är utgåvorna Kungabröllop och till minnet av Statsminister Olof Palme.



och text komponeras (Sven Höglind) och två frimärken graveras (Czeslaw Slania). Vidare skulle det tekniska arbetet med härdning och överföring av gravyrerna till tre formcylindrar göras innan tryckning, kontroll, spolning och häftestillverkning kunde starta. Frammärkena skulle också hinna distribueras till postkontor och samlare. I normala fall tar enbart gravering av ett frimärke några veckor. Czeslaw Slania gjorde det den här gången på ca 10 dagar. Likaså forcerades präglingen av formcylindrarna med 240 bilder på varje cylinder.

Minnesfrimärkena över statsminister Olof Palme producerades på ännu kortare tid. De gavs ut i ett häfte den 11 april 1986, endast sex veckor efter mordet den 28 februari. När formgivning och gravering var klara på extremt kort tid ställde all personal i frimärkstryckeriet helhjärtat upp för att klara av produktionen.

Problem i centralposthuset

Det fanns förvisso krafter inom Generalpoststyrelsen som önskade att frimärkstryckeriet skulle flyttas ut. Ett problem var att de planperforeringsaggregat som var inbyggda i de båda pressarna skapade vibrationer i huset. Det märktes främst i de kontorsrum som låg rakt ovanför pressarna. De ansågs direkt olämpliga som arbetsrum.

Eftersom någon sammanslagning med sedeltryckeriet i Tumba inte skulle bli aktuell så länge som tryckeriet var kvar i centralposthuset undersöktes olika möjligheter att minska störningarna. Försök gjordes med att byta ut perforeringsaggregaten mot slipperforering. En annan möjlighet som undersöktes var att placera tryckpressarna på en från huset fristående betongplatta, som skulle vila på pälår som var så långa att de skulle nå fast berggrund.

Det fanns också ett starkt intresse att samla hela frimärksavdelningen till gemensamma lokaler. I mitten av 1970-talet började en försiktig sondering om det skulle gå att hyra lokaler för att tillgodose detta önskemål. Frankostämplingen och filateliavdelningen fanns ju utanför centralposthuset, vilket av flera skäl var opraktiskt och oekonomiskt ur produktions- och samordningssynpunkt.

Nya lokaler

Efter att ha studerat olika erbjudanden att hyra lokaler där hela frimärksavdelningen kunde rymmas beslöts att hyra två våningsplan jämte källarutrymmen i en industri- och kontorsfastighet i Kista, ca 10 km norr om Stockholms centrum. Fastigheten höll på att byggas och frimärksavdelningen fick själv svara för disposition och erforderlig specialinredning.

För frimärkstryckeriet gällde det bl a att

minimera problemet med vibrationer från tryckpressarna. Det löstes genom att ett sk flytande golv lades in i tryckhallen i form av en kraftig betongplatta som vilade på vibrationsupptagande materiel. Det visade sig bli en mycket bra lösning.

De nya lokalerna blev inflyttningsklara hösten 1978. I september flyttade administration, filateliavdelning och frankostämpling in medan frimärkstryckeriet med tryckpressar och övriga maskiner flyttade vid årsskiftet 1978/79.

Flyttningen

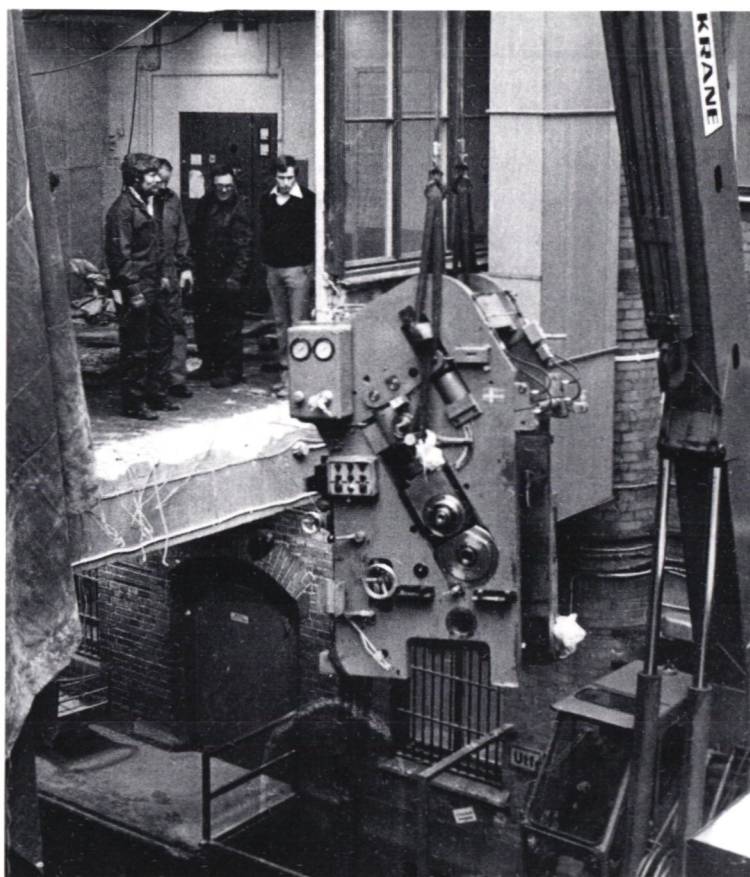
Eftersom flyttningen skulle komma att medföra ett avbräck i produktionen gällde det att trycka tillräckligt stora upplagor av framförallt bruksfrimärken för att kunna

tillgodose postkontorens och kundernas behov under ett produktionsstopp. De två Goebelpressarna måste monteras ner inför flyttningen. För att kunna lyfta ut dem var det nödvändigt att ta upp ett hål i väggen till postgården, där en lyftkran hade placerats.

I samband med flyttningen gjordes en omsorgsfull översyn av 3-färgspressen. Bl a försågs den med en modern torkanläggning och ny slipperforering.

Frimärkstrycket utvecklas

Den 3-färgspress som togs i bruk 1964 skapade möjligheter att trycka frimärken i flera färger och att trycka häften med 3-4 enfärgsfrimärken i olika färger. Som tidiga-

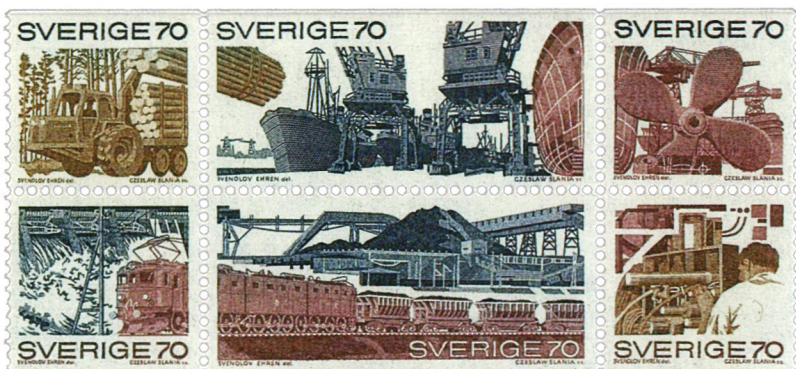


En nedmonterad del av en av Goebelpressarna tas ut via den rivna väggen (Foto: Svenskt Fotoreportage)

re nämnts var det första flerfärgsfrimärket 20 öre *Posthorn*. Fortfarande användes endast en formcylinder som frimärksbilderna var präglade på. De olika färgerna överfördes till denna formcylinder från upp till tre olika schablonerade gummivalsar. Det innebar att i vissa fall kunde två intilliggande färger blandas som en följd av att formcylinderns överflödiga färg torkades bort. I början ansåg man att det skulle vara ett

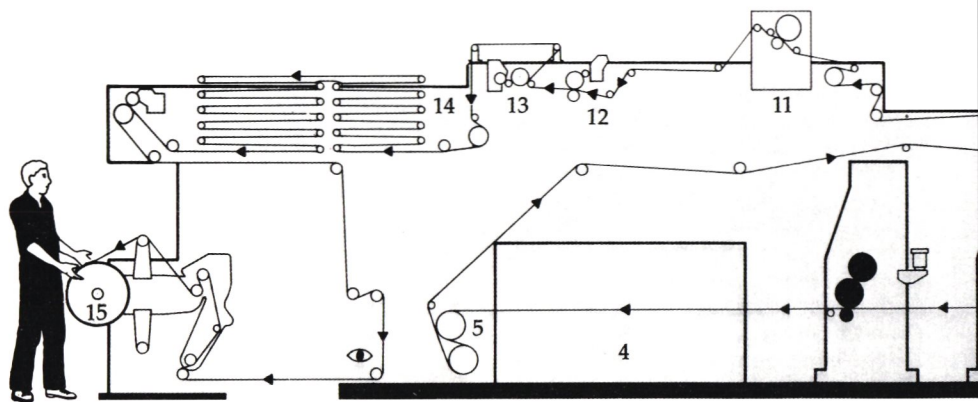
mellanrum på någon millimeter mellan olika färger. Detta var särskilt viktigt om det var två helt olika kulörer som gränsade intill varandra. När det var t ex blå och svart färg som "blandades" märktes detta inte så tydligt.

Redan 1966 trycktes t ex ett häfte med enfärgsfrimärken i rött, olivgrönt och blått, *Fartyg på frimärken*. Det har sedan fått många efterföljare.



Häftet Svenskt näringsliv innebar ett nytt grepp. Konstnären Sven-olov Ehrén skapade ett frimärksblock med sex frimärken där motiven täckte flera frimärken.

Schematisk teckning av den tredje Goebel-pressen.



Schematisk bild av kombinerat offsettryck/ståltryck i Posten Frimärkens tryckpress. Pressen kan också trycka enbart ståltryck eller offsettryck.

► Pappersbanans väg genom pressen. ▷ Pappersbana för avtorkningspapper ståltryck ◀ Fotocell, optisk kontroll

En mycket avancerad och modern frimärkstryckpress levererades 1983. Med den kan frimärken tryckas i upp till 10 färger, 4 färger offset och 6 färger ståltryck.

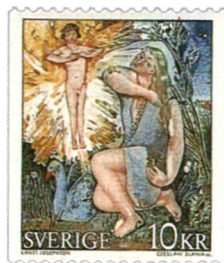
Häftet *Svenskt näringsliv* 1970 är ett annat exempel där flerfärgsmöjligheterna utnyttjades. Konstnären Svenolov Ehrén hade skapat sex frimärksbilder där motiven gick in i varandra.

1971 kom två utgåvor, där tekniken utvecklats ytterligare, *Grödingebonad* och 1,20 kr *Postdiligens*.

I utgåvan *Grödingebonad* var det ett önskemål att vävstrukturen skulle synas på frimärkena. I samarbete mellan tecknare, gravör och tekniker löstes det genom att Czeslaw Slania först gjorde en gravyr med vävstrukturen och sedan två gravyrer med lejonet och gripen. För tryckningen användes två formcylindrar, den ena präglad med bottengravynen med vävstruktur och den andra med de två motiven. Tryckningen skedde i två omgångar, först trycktes en pappersbana med vävstrukturen och därefter sattes den tryckta papperbanan in i pressen igen och de två motiven trycktes ovanpå bottenstrycket.

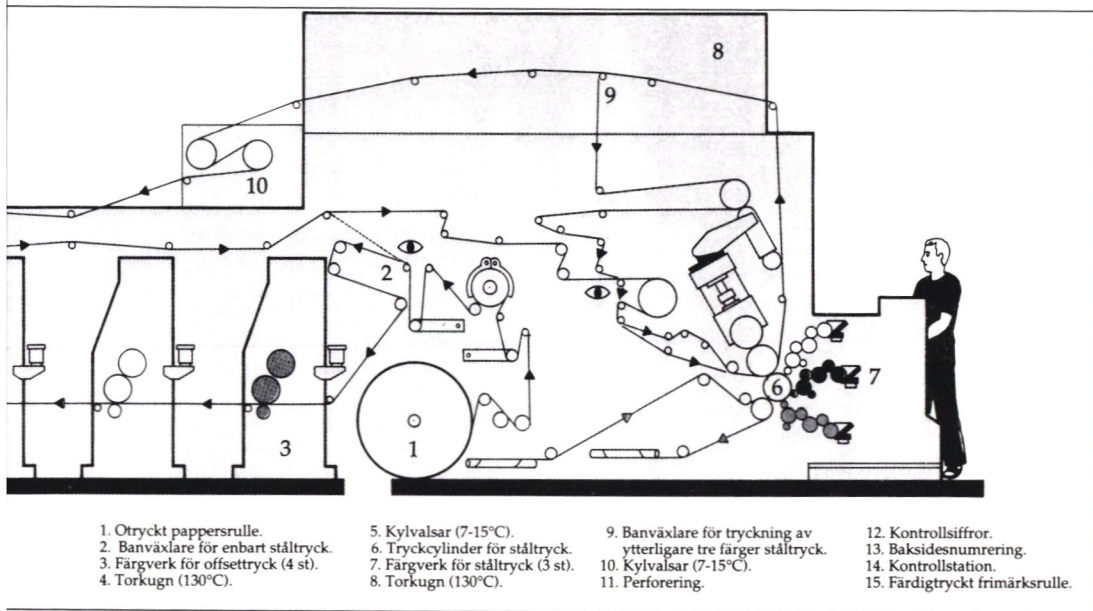


Frimärkena Grödingebonad och Gåslisa är exempel på hur frimärkstrycket utvecklats av det svenska frimärkstryckeriet.



Frimärket *Postdiligens* betydde ett nytänkande genom att färgerna lades intill varandra på formcylindern trots att man fick en del färgöverdrag i gränsen mellan två färger.

Nästa steg i den trycktekniska utveck-





De sex frimärkena i häftet Svampar graverades på en enda stålplatta, vilket gjorde att den tekniska överföringen av blocket till formcylindern var särskilt krävande.

lingen var att trycka ett frimärke i sex färger ståltryck. Det blev 10-kronorsfrimärket *Gåslisa* som gavs ut i november 1973. Tillverkaren av 3-färgspressen, Goebel, hade konstruerat vändstavar för pappersbanan så att det gick att trycka två gånger på samma frimärksbana. Man satte också in skiljeväggar i de tre färgverken så att man fick plats med sex färger. Vid graveringen av *Gåslisa*-frimärket delade Czeslaw Slania upp färgerna i motivet och gjorde sedan två gravyrer: en grund gravyr för de gula, röda och blå bottenfärgerna och en kraftigare gravyr för de tre mörkare färgerna.

Formcylindern präglades med fyra rader av den grunda gravyren på ena halvan och fyra rader med den kraftigare gravyren på andra halvan. Resultatet blev lyckat och väckte uppmärksamhet bland frimärkstryckare över hela världen.

I oktober 1978 kom häftet *Svampar* ut. Det innehöll sex frimärken i valören 1,15 kr tryckta i fem färger stålgravyr. Denna utgåva var också unik i frimärksvärlden eftersom de sex frimärkena hade graverats på en stor stålplatta i format 71 x 62,5 mm. Czeslaw Slania graverade två sådana plat-

tor, en grund för de ljusa färgerna och en djupare för de mörka. Ett av problemen var att vid präglingen lyckas överföra de två stora gravyrerna, vilket lyckades tack vare den skickliga tekniska personalen. Även denna utgåva väckte berättigad uppmärksamhet internationellt.

Ny tryckpress

När produktionen kommit igång i de nya lokalerna i Kista började planeringen för inköp av en ny tryckpress. Ovan relaterade utvecklingsfaser i 3-färgspressen från 1964 och framåt fick då ligga till grund för den kravspecifikation som upprättades.

Den nya pressen skulle kunna trycka ståltryck i sex färger och ha antingen tryckverk för fotogravyr eller offset. Vid tryck i fotogravyr krävdes en speciell utrustning och teknik för att minimera miljöproblem, både för personal och vid luftutsläpp. Offsettryck å andra sidan var betydligt miljövänligare men det krävde i stället att utrymme för infästning av offsetplåtarna kunde minskas så mycket att skarven fick plats i marginalen mellan två frimärken. Det

hade man hittills inte lyckats med. Den nya pressen skulle dessutom ha betydligt större tryckkapacitet. Den skulle vidare vara försedd med utrustning för att automatiskt byta till ny rulle med frimärkspapper och avtorkningspapper samt för byte av rullar (avdelningar) med färdigtryckta frimärken.

Kraven diskuterades med ett par olika tillverkare men det slutliga avtalet om inköp slöts med Goebel i Darmstadt.

Den nya pressen togs i bruk 1983 och har en kapacitet på 59 000 frimärken per minut. Det är ungefär tre gånger fler per tidsenhet än frimärkspressen från 1964. Den kan alltså trycka upp till 10 färger i kombination, sex färger ståltryck och fyra färger offset. Den styrs av två mikrodataorer, vilket är nödvändigt för att samordna de två tryckmetoderna. Pressen är också försedd med separata torkar för ståltryck och offset.

Käll- och litteraturförteckning

Intervjuer med Sven Andersson och Sicco Scheen vid Frammärksstryckeriet.

Postens centralarkiv: handlingar rörande Frammärksstryckeriet.

— — —

Handbok över Sveriges frankotecken 1855–1946. Stockholm 1946

Juhlin, Julius, *Minnen* 1–2. Stockholm 1928.

Juhlin, Julius, *Tekniska och mekaniska hjälpmedel (Svenskt postväsen: uppsatser i postala ämnen)*. Stockholm 1924.

Kihlmark, Gustaf, *Postverkets produktiva företag (Svenskt postväsen: uppsatser i postala ämnen)*. Stockholm 1924.

Kungl. Generalpoststyrelsens cirkulär, 1920.

Lager, Gunnar, Julius Juhlin (*Postens årsbok 1949*).

Framtiden ?

Den här exposén har syftat till att ge en sammanfattning av 75 års utveckling inom det svenska postverkets frimärksstryckeri. Tack vare mycket intresserad och engagerad ledning och personal som undan för undan kommit med idéer och förslag till förbättringar och ändringar har det svenska postverkets frimärksstryckeri skapat sig en ställning som ett av de främsta. Kanske man kan våga påstå att det ligger allra främst i utvecklingen när det gäller frimärken tryckta i ståltryck och i kombination ståltryck/offset.

Frimärksstryckeriet disponerar för närvarande över två frimärkspressar, från 1964 och 1983. Man har konstaterat att det börjar bli dags att ersätta den äldre pressen med en modernare och har därför startat ett projekt för att utvärdera frimärkets framtida roll i den alltmer datoriserade och elektroniserade värld som vi lever i år 1995.

Mattson, Robert, *Frimärkets historia: introduktion till frimärksväningen*, Postmuseum. Stockholm 1990.

Post-nytt: meddelande från Postverkets centrala företagsnämnd, 1965.

Postverkets frimärksstryckeri 50 år. Stockholm 1970.

Postverkets organisation: betänkande angivet av Postutredningen 1956 (*SOU 1962:52; Kommunikationsdepartementet*).

Riksdagens revisorers berättelse över den år 1956 av dem verkställda granskningen angående Statsverket, 2: Förklaringar.

Riksdagstryck 1913–1973.

Svensk trafiktidning, 1920.