

Försök till rekonstruktion av våra första frimärksark

Av Mats Ingers

Den 1 juli 1855, en söndag, utgavs Sveriges första frimärken. Nu kunde man skicka brev i lägsta viktklass inom hela riket för 4 skilling banco. Förutom denna valör, som kom att tryckas i drygt 6,5 miljoner exemplar, bestod serien av valörerna 3, 6, 8 och 24 skilling banco. Frimärkskontraktet hade gått till greve Per Ambjörn Sparre. Tillverkningen började i juni samma år. Frimärkena trycktes i boktryck. Varje tryckplåt bestod av 100 lösa klichéer, arrangerade i 10 rader. De hölls på plats av en spännram.

De 100 frimärkena i ett helt frimärksark numreras från övre vänstra hörnet (position 1) och vidare åt höger - som man läser en bok. Den unika Gula treskillingen var placerad som 4:e frimärket i första raden i ett ark, som i övrigt bestod av idel åttaskillingar. Detta fel hade naturligtvis inte kunnat uppstå, om inte tryckplåten bestått av lösa klichéer.

Varje kliché i en tryckplåt var handgjuten. Därför var varje avtryck unikt i en given position, även om eventuella kännetecken kan vara obetydliga. Många klichéer var så perfekta att de knappast gick att skilja från andra lika perfekta avgjutningar. Under den fortsatta hanteringen kom slitage eller tillskott av främmande element ofta att förändra klichén, vilket kan underlätta identifieringen och även hjälpa till att datera trycket.

Två olika typer

Sparre tillverkade två något olika gravyrer (moderstämplat) i stål, typ A respektive B. Förslagsritningen var hans egen. Det första försöket ledde in i en återvändsgränd. Kvaliteten blev för dålig på de mässingsklichéer,

MATS INGERS är född 1948 och har sysslat med svensk klassisk filateli sedan tidiga ungdomsår. Under en tioårsperiod fram till 1991 var han redaktör för *Skillingstryckets Frimärksforum*. I *Posttryttaren* har han medverkat 2005 och 2006 med artiklar om tryckningen av Sveriges första frimärken samt Stockholms svarta lokalfrimärke. Han har i mer än tjugo års tid arbetat med att kartlägga tryckvarianter hos frimärket 4 skilling banco.

som skulle användas i tryckplåtarna. Moderstämpeln av typ A är bevarad, liksom åtskilliga mellansteg fram till klichéerna.

Den av Postverket godkända gravyren, betecknad "typ B", har däremot inte påträffats, men den har lämnat spår efter sig. Två avdrag i brunröd respektive gulorange färg, båda ytterst välbevarade, kom ut på marknaden under 2009. Det rörde sig med stor sannolikhet om avdrag från den förkomna moderstämpeln. På privat hand existerar ytterligare ett liknande avdrag, i grön färg. Som synes framträder tydligt bokstäverna i FRIMÄRKE. Det är stor skillnad när man jämför med liknande valörlösa avdrag, som felaktigt påstås komma från moderstämpeln.

Terminologin kan verka något förvillande, eftersom moderstämplatarna av såväl typ A som typ B enligt tryckteknisk terminologi är patriser. Detta innebär att bilden är spegelvänd och de delar av gravyren som ska lämna papperet vitt är bortskurna med diamantstickel från den ursprungligen släta



Moderstämpelavdrag av det första skilling banco-frimärket.

Mother die proof of the first skilling banco stamp.

ytan av stål. Linjer eller ytor som skall avsätta färg kvarstår då upphöjda. Det är därför boktryck också kallas högtryck.

Moderstämpelmatis, bildstämplar och valörstämplar

Det enda som återstår av den tidiga delen av tillverkningskedjan för tryckmateriel av typ B är en matis av moderstämpeln. En matis är i alla avseenden en spegelbild av en patris, bilden är nedsänkt och rättvänd. I det här fallet har man använt prägling för att göra en matis av moderstämpeln. Gravyren har under stort tryck pressats in i en slät yta av mjukare järn.

När man tillverkar tryckmateriel för fem valörer behöver man fem kopior av moderstämpeln, så kallade bildstämplar. Den bevarade matisen är första led i en sådan kopiering. När bildstämplarna försetts med valörinskriftioner talar man istället om valörstämplar. Med hjälp av dessa framställdes nya matriser, vilka av allt att döma användes som gjutformar när klichéerna för de olika tryckplåtarna skulle tillverkas.

Valörlösa avdrag från Postmuseums kliché

Det är inte känt om även bildstämplarna tillkom genom prägling eller kanske genom någon alternativ metod, som elektrolytisk fällning, men det är mindre viktigt i sammanhanget. Den som tillverkade serien av matriser och patriser behövde fortlöpande kontrollera bildens kvalitet, så att inget i skärpan gick förlorat under vägen. Speciellt viktigt måste detta ha varit, om man var osäker på hur man skulle göra. Misslyckandet med typ A hade skapat en sådan osäkerhet.

Man kan inte provtrycka en matis. Indirekt kan man dock undersöka matriser genom att gjuta patriser från dem, alltså klichéer som man sedan kan göra avdrag från. Bland den bevarade tryckmateriel för typ B finns tio sådana klichéer utan valörinskriftioner, och ytterligare ett par, där enstaka siffror eller bokstäver stansats in. En rimlig förklaring till detta är att Sparre har experimenterat. En av dessa klichéer, den som har Postmuseums diarienummer PM 99, har fortfarande ultramarina färgpigment på ytan. Minst tre avdrag, alla i ultramarin färg, kan knytas till denna kliché.

Det finns ytterligare fyra avdrag i olika

färger, som inte gärna kan ha moderstämpeln som ursprung. Kvaliteten på trycken är för dålig om man jämför ordet "FRIMÄRKE" med motsvarande på de "sannolika" moderstämpelavdragen. Dessutom kan de fyra trycken delas upp i två grupper. Det mest sannolika är att avdragen gjorts under den aktuella tiden, men att de härstammar från två olika, gjutna klichéer, vilka dock inte har påträffats. Att de skulle vara avdrag från bildstämplat är mindre troligt; detaljskärpan borde i så fall varit mycket bättre.

Lösa klichéer

Sammanlagt 23 gjutna klichéer med valörinskriftioner finns bevarade. Av dessa är 17 i valören 4 skilling banco. Materialet är stilmetall, en legering som består av bly, tenn och något antimon. Det är rimligt att de klichéer, som monterades i tryckplåtarna, såg ungefär likadana ut. Kanterna bör dock ha varit tillslipade. När tryckmaterielen då och då behövde ses över, hände det ofta att klichéer byttes ut eller hamnade i nya positioner. Detta gör "plåtning", dvs. rekonstruktion av frimärksark, mer komplicerad för skilling bancofrimärkena.

Tillfälliga eller konstanta klichéfel

Det är lätt att tänka sig att stilmetallen vid gjutningen inte alltid förmådde fylla ut matriserna i varje detalj. Detta visar sig i trycket som vita fläckar eller avsaknad av hörn. Så småningom tillkom skador genom kantstötning eller rent slitage i samband med tryckningen. Främmande partiklar kunde också medföra variationer i trycket. Ibland är dessa tillfälliga, ibland fastnade partikeln i en kliché under längre tid, så att flera tusen frimärken fick ett visst kännetecken. Det berömda "hårstråfelet" i position 22 (2:a frimärket från vänster räknat i den 3:e horisontella raden i ett 100-ark) förekom bara i den 8:e tryckleveransen av fyraskillingen. Om man utgår från att frimärkena i denna leverans trycktes med två plåtuppsättningar bör varje 200:e frimärke av 375.600 ha fått detta av filatelister eftersökta klichéfel.

Helt tillfälliga fel kan ha uppkommit vid tryckningen som en följd av att papperet innehållit en liten träflisa eller lumpfiber. Pigmenten i tryckfärgen var ibland inte tillräckligt finfördelade; det kunde också finnas orenheter i färgen. Tryckdefekter på grund av sådana faktorer säger inget om frimärkets placering i arket och är därför av mindre intresse. Ofta krävs det att man noga studerar frimärksbilden både i snett infallande ljus och i genomlysning för att avgöra om en avvikelse beror på en skada i klichén eller har förorsakats av något i papperet eller färgen.



Två exemplar av 4 skilling banco med "Hårstråfelet" i position 22.

Two copies of a 4 skilling banco stamp with the "Hair" flaw in position 22.

Däckel och papperskvalitet

Den som vill studera tryckpressen, som användes vid framställningen av skilling bancofrimärkena, kan besöka Postmuseum. Här kan man också få en inblick i hur det gick till att trycka våra första frimärken.

Tryckplåten placerades på fundamentet. Papperet spändes fast på den nedsänk-

bara delen, däckeln. Däckeln var i någon mån bolstrad. Om denna beklädnad var sparsam, träffade papperet bara de högst liggande detaljerna på varje kliché. Trycket blev tydligt, bottentrycket glest. Om man å andra sidan gav däckeln en mjukare beklädnad, kom fler delar av klichén i kontakt med papperet. Bilden fick sämre kontrast, bottentrycket blev mer eller mindre sammanflytande.



Frimärken, tryckta med hård (överst) resp. mjuk däckel.

Stamps printed with a hard (above) and soft tympan respectively.

Upplappning

Alla klichéerna i tryckplåten måste ligga i nivå med varandra för att man skulle uppnå ett jämnt och fullständigt tryck. Men klichéerna var gjutna och kunde säkert variera något i tjocklek, även efter tillslipning. Därför kompenserade man underskott genom att klistra små papperslappar under

de delar av tryckplåten, som visade ett ofullständigt tryck. Detta kallades upplappning. Likväl hände det, att man förbisåg variationer i delar av plåten, och då kunde resultatet bli som på det avbildade frimärket. Här rör det sig om tillfälliga fel, som dock kan vara av filatelistiskt intresse.

Frimärken med utpräglade upplappningsfel är relativt ovanliga. Av detta kan vi dra två slutsatser. För det första uppmärksammades och åtgärdades bristerna, innan en stor del av en upplaga hann tryckas. För det andra utgör frimärken med upplappningsfel en tidig del av en upplaga (tryckleverans). Här finns det alltså en pusselbit, om man vill ta reda på vilka färgblandningar som användes tidigt i leveransen. Blotta förekomsten av upplappningsfel indikerar dessutom att man gjort en genomgripande översyn av tryckmaterielen, kanske rent av "kört in" en helt ny tryckplåt.

Upplappningsfel förekom relativt ofta på frimärken från den 9:e tryckleveransen av fyraskillingen. De flesta klichéfel från tidigare leveranser fanns inte kvar, vilket sammantaget pekar mot en ny plåtuppsättning för leverans 9.



4 skilling banco från den 9:e tryckleveransen med upplappningsfel.

4 skilling banco stamp from the 9th delivery with levelling defects.

Handgjort lumppapper

Frimärkspapperet tillverkades för hand vid Tumba pappersbruk. Det innehöll lump. Fibrerna var inte alltid så finmalda som tryckaren förmodligen önskade. Den ojämna kvaliteten ledde till klagomål från

Sparre. Tumba pappersbruk gick med på att återta ett större antal ark för "lissering", dvs. efterglättning, för att göra ytan slätare. Samtidigt levererade man på prov en tjockare papperskvalitet. Den tredje leveransen av 4-skillingar trycktes på detta papper; endast denna valör kom att tryckas på provpapperet; de har ett karakteristiskt tätt bottenstryck och en något oren blå färgton, som ofta kallats "stålblå".



Två 4 skilling banco från leverans 3, tryckta på det tjockare provpapperet.

Two 4 skilling banco stamps from delivery 3, printed on the thicker paper being tried.

Eftertrycksprov och normalprov

Ytterligare ett exempel på att en kliché kan lämna olika resultat, beroende på däckel och papper, utgör eftertrycken, som utfördes med nytillverkade klichéer 1868 (två olika tryckningar) och 1885. Samma plåt med nio lösa klichéer användes vid alla tre tillfällena. Inför första eftertrycket, i kataloger benämnt "Er", utfördes prov på ett papper, som var något slätare än det som kom att användas till själva eftertrycksupplagan. Dessa otan-

dade prov har ibland förväxlats med så kallade normalprov av originalfrimärken. Inför tryckningen av en ny leverans förekom det att tryckeriet provtryckte en plåt för att kontrollera att alla klichéer låg på samma nivå. Dessa normalprov tandades inte, och endast ett litet fåtal finns bevarade.

I Sveriges Filatelist-Förbunds handbok del III från 1964 uppges att ett kännetecken för eftertryck av valören 4 skilling banco är att det nedre strecket på E i vänster FRIMÄRKE är avsnört. Bokstaven liknar ett F. Det stämmer genomgående för E2, men inte för majoriteten av de nio undertyperna hos E1 och E3, vilka trycktes med något mjukare däcklar än E2. De otandade eftertrycksproven för E1 är också utförda med en mjukare däckel, och det slätare papperet bidrar ofta till att de individuella kännetecknen för undertyperna blir ottydliga.

Hela ark av skillingar

I många länder har situationen för positionsbestämning av frimärken varit gynnsam, eftersom postförvaltningarna varit framsynna nog att spara antingen hela tryckmaterielen eller hela ark (ibland båda). När det gäller våra första frimärken har Sverige inte varit så lyckligt lottat. Ingen av de ursprungliga tryckplåtarna finns bevarad. Det existerar inte några sammanhängande ark. Postmuseum har ett ostämplat kvartsark (nedre vänstra delen av arket) av bruksvalören 4 skilling banco, men därutöver är det tunnsått med större enheter. Även par är så ovanliga att det inte går att rekonstruera ark med hjälp av överlappande enheter. Det finns dock ett undantag. När man genomfört den sista tryckningen med plåtarna för 4 skilling banco, plockade man samman en helt ny plåt av lösa klichéer från en av tryckplåtarna. Avsikten var att göra färgprover för de frimärken i öresvalörer, som skulle ges ut i juli 1858. Av dessa färgprov finns så många block och stora strip bevarade, att man lyckats få en entydig bild av hur tryckplåten varit sammansatt genom att låta enheterna delvis överlappa varandra.

Att positionsbestämma skillingar är alltså

svårt, men det finns en framkomlig väg. Det är således möjligt att studera små egenheter i tandningen, som är unika för varje frimärke i ett ark. Detta har stått klart ända sedan civilingenjör Einar Wockatz (1890-1961) skrev sin klassiska uppsats om vapenfrimärkenas perforering i en festskrift till 50-årsjubileet av Sveriges Filatelist-Förening i Göteborg 1951.

En genial uppfinning

Sverige var det andra landet i världen med tandade frimärken, och först med den metod, där hela frimärksarket tandades i ett enda moment, s.k. arktandning. Den enda föregångaren, Englands Victoriautgåva 1854, var kamtandad. Det innebar att arken tandades rad för rad. Britten Henry Archer tillskrivs denna tidiga uppfinning.

Det har uppgetts i äldre handböcker, att det var Sparre själv som konstruerade det svenska tandningsverktyget av årgång 1855, och alltså var den som uppfann arktandning. Det är möjligt att det stämmer, men det är märkligt att det inte gått att återfinna några patenthandlingar om en sådan maskin i Kommerskollegiums arkiv för åren 1854-55, åtminstone inte några registrerade på Sparre. Däremot har han under dessa år tagit ut svenska patent på ett par andra uppfinningar, bland annat ett kopieringssäkert papper för växlar och sedlar.

Från oktober 1852 och ett år framåt var Sparre förordnad som föreståndare vid Tumba pappersbruk. Dessförinnan hade han sökt chefstjänsten vid Riksbankens sedeltryckeri och även hunnit med en treårig teknisk utbildning vid Motala mekaniska verkstad. Så visst är det tänkbart att Sparre uppfann tandningsverktyget, särskilt mot bakgrund av hans många kommande tekniska innovationer inom skilda områden. Verktyget tillverkades i Stockholm av Johan August Färn gren, ”mathematisk instrumentmakare”, boende i Smala gränd 9 på Ladugårdslandet i Stockholm.

Sparre insåg redan i december 1854 värdet av den engelska nymodigheten. I sitt förslag till Poststyrelsen skriver han:

”[...] hvarje frimärksark skall på längden och tvären vara genomstunget af små hål uti rader, mellan hvarje frimärke, så att man med större lätthet må kunna frånrifva, ett eller flera frimärken, utan att risquera att skada de bredvid ligande uti samma ark.”

Poststyrelsen antog förslaget, men med sedvanlig konservatism gav man sig rätten till sista ordet i frågan. I moment 5 i det första kontraktet för frimärkstillverkningen står:

”Genom grefve Sparres försorg och på dess bekostnad böra vidare frimärkena icke endast tryckas utan jemväl, om Styrelsen så fordrar, med därtill afsedd maskin prickas i alla sidor mellan hvardera af de å ett blad tryckta 100 frimärkena såsom ett efter detta kontrakt fogadt prof af Sparre.”

Tandning i olika positioner

Alla svenska utgåvor under vapenperioden (1855-1872) har arktandning 14. Det betyder att samtliga 100 frimärken i arket har perforerats i ett moment och att det går c:a 14 tänder på två cm. Mellan hörntänderna ryms det 15 tänder längs långsidorna och 13 längs kortsidorna. Antalet perforeringshål är 16 respektive 14, vartill kommer ett hål i varje hörn, som är gemensamt för fyra frimärken.

Tandningen är av central betydelse när man vill fastställa ett frimärkes position i arket. Den tillåter positionsbestämning även 150 år efter det att frimärket rivits ur arket. Eftersom nålraderna inte är spikraka, och nålarnas inbördes avstånd varierar något, blir varje ”nålruta” unik. Även om slitage, service och en del ytterligare faktorer ger en viss variation i tandningen hos frimärken i samma position, kommer alla helark som tandats med samma verktyg att vara väsentligen lika. Det ursprungliga tandningsverktyget kom först under senare delen av 1866 att ersättas med ett nytt tandningsaggregat. Ett skillingfrimärke från position 60 har alltså väsentligen samma små egenheter i fråga om tandningen som ett vapenfrimärke, stämplat 1865. Bilden visar två exempel. På båda frimärkena trycks den övre högra hörntanden ha

ett litet riss. Detta är en uppnålningsskada. Helarken trädde upp på två små spikar vid perforeringen. Dessa riktspikar satt mitt på de lodräta sidorna, och på höger sida kan skadan drabba den nedre eller övre högra hörntanden i position 50 respektive 60.



4 skilling banco och 1 skilling banco lokal, båda från position 60. Märken efter riktspikar är inringade.

4 skilling banco and 1 skilling banco local stamps, both from position 60. Circles show the marks left by the nails used to hold the sheet of stamps in position during perforation.

Teori och praktik inte alltid samma sak

Ofta kan man avgöra ungefär var i ett 100-ark som ett frimärke fanns genom att studera hur hårt trycket tagit längs kantlinjerna. Frimärkena i kanterna har i regel bredare och ibland suddiga ramlinjer närmast ytterkanten. Ett frimärke, där trycket verkar vara helt jämnt fördelat över hela ytan, har troligen funnits en bit in i ett ark. Man bör dock vara klar över att det förekommer att kantpositioner har mycket lite "kanttryck", och att brister i upplappningen av plåtarna kan medföra ojämn belastning på mer centrala positioner.

I praktiken är tänder och tandningshål efter 150 år ofta mindre väl definierade. Slitage av nålarna i verktyget, utbyte av nålar i samband med översyn samt arkets placering i buntan kan också ge variationer som försvårar positionsbestämning enbart med hjälp av tandningen. Och även när tandningen är väl definierad kan ett frimärke passa nästan exakt lika bra i mer än en position i tandningsnyckeln. Det som verkar enkelt i teorin är ofta svårt i praktiken.

Perforeringsfel

När perforeringsfel – dubbel- och trippeltänder – förekommer, kan dessa ofta bidra till att bestämma frimärkets leveranstidpunkt. Det beror på att nålbroten bara uppträder under bestämda perioder i en viss position. Ibland ser man frimärken med en tandning, där ett visst tandningshål plötsligt fått ett helt annat läge än tidigare. Det kan bero på nålbyte efter nålbrott.

Under hösten 1856 är den 13:e tanden nerifrån räknat på långsidan mellan position 78 och 79 bruten. Nålen blev utbytt i samband med att det medeltjocka papperet började användas för fyraskillingen i leverans 7.

På fyraskillingar från de sista tre leveranserna finns tre nålbrott, som position 1 delar med position 2 och 11. Det kom att dröja en bra bit in på 1859, innan felen åtgärdades.

Med få undantag har alla tryckta ark med skillingfrimärken lagts in på samma sätt i tandningsverktyget. Troligen har fem eller sex ark tandats åt gången. Det förekom sällan att ett ark eller kanske hela arkbuntan vändes upp och ner vid tandningen. Färre än tio sådana fall är säkert belagda, varav ett kan observeras på en tjugufyraskilling.

Pionjäreerna Wockatz och Sjöman

Som tidigare nämnts redovisade Einar Wockatz år 1951 sina rön om "vapenfrimärkenas perforering och härpå grundad rekonstruktion av hela kartor". Han hade upptäckt, att det faktiskt gick att skilja på frimärken från olika positioner i ett ark enbart med hjälp av tandningen:



Två skilling banco-frimärken från position 79 med samma tandningsfel.
Two skilling banco stamps from position 79 with the same perforation flaw.



Tre 4 skilling banco med samma klichéfel,
det vänstra från leverans 3 (position 12), de andra två från leverans 1-2 (position 14 och 15).
Three 4 skilling banco stamps with the same printing block flaw, the left one from delivery 3 (position 12),
the other two from deliveries 1-2 (positions 14 and 15).

”[...] varje tandningsfälla har sina speciella egenheter. Frimärken, som tandats i en maskin med samma nåldon, kunna därför särskiljas i hundra olika högar, där frimärkena i varje hög äro helt lika i tandningshänseende, såsom till exempel lika tjocka tänder på samma ställe, lika avstånd mellan lika belägna hål och så vidare.”

Den förste som på allvar försökte tillämpa Wockatz’ rön på skillingar var Per Sjöman (1905-1974). Under hela 1960-talet var det främst Sjöman som utfärdade äkthetsintyg på klassiska svenska frimärken. Han byggde upp en forskningsinsamling, där ett betydande antal klichéfel på fyraskillingar hade fått sina positioner i arket bestämda. Dessa båda göteborgare samarbetade under många år. Sjöman sammanställde hela uppsättningar med 100-positioner av fyraskillingar både från tidigare och senare leveranser. Dessa blev hans tandningsnycklar.

Många plåtar

Efter Sjömans död 1974 låg materialet orört under många år. I mitten av 1980-talet förvärvades hans rekonstruktioner av helark av fyraskillingar av attestskrivaren Erich Harbrecht (f. 1927), som då inlett ett samarbete kring skilling banco-frimärkena med undertecknad. Vår målsättning var i första hand att beskriva utseendet hos frimärkena i de olika tryckleveranserna samt att ge en så komplett sammanställning som möjligt av klichéfelen hos fyraskillingarna.

Det skulle snart visa sig, att uppgiften var mer tidskrävande än vad den verkat från början. Sjömans material, ca. 375 frimärken, bestämda till positioner, innehöll relativt många felaktigheter. Uppskattningsvis tre fjärdedelar av frimärkena hade dock korrekt position angiven, vilket var till god hjälp. Vi hade emellertid ett hjälpmedel, som Sjöman

saknade, nämligen en fullständig, sammanhängande tandningsnyckel. Den utgjordes av en exakt skalenlig avbildning av ett ark 9-öres vapenfrimärken som ingått i en större auktionspost. Listan över kända mer eller mindre uppenbara avvikelser växte till närmare 500 - bara för de första 11 leveranserna. Vi fann efter hand allt fler exempel på att klichéer bytt position.

Så småningom insåg vi att fyraskillingar utan påtagliga plåtfel utgjorde den stora majoriteten. Med denna insikt följde slutsatsen, att det använts fler tryckplåtar än vad som framgått av den studerade litteraturen.

Gamla och nya plåtar

Traditionellt har man talat om de "gamla" respektive "nya" plåtarna för fyraskillingarna, där den förstnämnda beteckningen har reserverats för materielen till leveranserna 1

- 11. Man har tidigare förutsatt att tryckmaterielen alltid bestod av två 100-plåtar, och att dessa bara genomgick mindre förändringar till och med den 10:e tryckleveransen, men att de flesta klichéer byttes ut till leverans 11 ("plåt 3 och 4"). Vår forskning visade efter hand att de "gamla" plåtarna måste ha varit fler än fyra till antalet. Även om en ny tryckplåt i vissa fall delvis skapats genom omflyttning av klichéer, måste antalet olika klichéer i tryckmaterielen för leverans 1-11 uppgått till minst 800, kanske betydligt fler.

Däremot håller förmodligen den rådande uppfattningen om de "nya" plåtarna, de som användes till leverans 12-14. Dessa bestod av sammanlagt fyra tryckplåtar om 100 klichéer ("plåt 5-8" enligt tidigare handböcker). Det fanns också en "plåt 9" som användes för att trycka de otandade färgproven för öresvalörerna under våren 1858. Hur dessa fem tryckplåtar ska numreras får bli en senare fråga.



Fyra 4 skilling banco från leverans 7 i position 2-5. Klichéfelen är inringade.

Four 4 skilling banco stamps from delivery 7 in positions 2-5. The printing block flaws have been circled.



Horisontellt par av 4 skilling banco i position 15 och 16, båda med inringade klichéfel.

Horizontal pair of 4 skilling banco stamps in positions 15 and 16, both with their printing block flaws circled.

Rekonstruktion av frimärksark

Redan nu kan vi konstatera att det krävs ett mycket stort studiematerial för att rekonstruera ett helt 100-ark. Man kommer därför inte att kunna få en fullständig bild av hur de ursprungliga arken sett ut. Vi kan utgå ifrån att mer än en tryckplåt med 100 klichéer använts samtidigt vid de flesta trycktillfällena, kanske alla. Man brukar ju tala om "plåtpar". I de fall där vi funnit minst två distinkta plåtfel i en viss position kan vi inte veta vilken av de båda tryckplåtarna respektive klichéer har tillhört. Genom att studera brev, brevstycken eller enheter kan vi konstatera att vissa klichéer har funnits i samma ark. 4-stripen av fyraskillingen på sid. 69 uppvisar exempelvis tre distinkta fel, som finns på frimärken som haft positionerna bredvid varandra.

Olika tryckplåtar

Vi kan inte vara helt säkra på att alla frimärken i de olika leveranserna tryckts med två plåtar. Det kan vara färre, men också fler. För treskillingen har framkastats en hypotes, att aldrig mer än en tryckplåt framställdes. Går vi några år framåt i tiden, till 1862, vet vi att Liggande lejon typ I trycktes med en enda 100-plåt. Tanken är alltså inte orimlig.

Vissa observationer tyder på att man kan ha varvat tre eller kanske till och med fyra plåtar vid tryckningen av fyraskillingarna. Detta antagande grundar sig på att vi har funnit klichéer i tidiga leveranser, som också finns i mycket senare leveransers frimärken. Vi vet att kontraktet mellan postverket och Sparre innebar att ett visst antal frimärken måste levereras per månad. Därför är det rimligt att man ibland kan ha arbetat med extra tryckplåtar.

Tre skilling banco

Upplagan av detta frimärke är så liten, att en tryckning med en enda plåt om 100 klichéer vore teoretiskt fullt möjlig. Men eftersom förstaleveransen var hela 225.000 exemplar talar ju allt för att man göt minst 200 klichéer, även för treskillingen. Detta kan bero på att man inte varit klar över att förbrukningen skulle bli så blygsam. Bara leverans 1 av fyraskillingen var större.



Samma kliché i position 85
från leverans 1 som i position 32 från leverans 7.

The same printing block in position 85
from delivery 1 as in position 32 from delivery 7.

Nedan visas två distinkt olika klichéer i position 100, där frimärkena har samma fyra dubbeltänder. Dessutom är de stämplade på samma ort (Mönsterås); det ena frimärket på utgivningsdagen den 1/7 1855. Mönsterås hade vid denna tidpunkt bara fått leverans 1, som därför måste ha tryckts med två plåtuppsättningar.

Det finns också ett ostämplat hörnmarginalpar med positionerna 90 och 100 i den blågröna c-nyansen. Här återfinns samma klichéer, "TORE", som på det förstadagsstämplade frimärket, men med en helt annan dubbeltand. Tryckfelet "TORE" uppstod genom att en partikel fastnat mellan T och R. Den avsatte färg, men hindrade papperet från att komma i kontakt med plåten. En vit cirkel uppstod på så sätt, ett "O". Detta klichéer skall inte förväxlas med det klassiska "TOE", som fått ryktbarhet genom att ingå i ett av de få kända 3-stripen.



Två 3 skilling banco, båda i position 100 men två olika klichéer, vilket innebär att två tryckplåtar använts.

Two 3 skilling banco stamps, both in position 100 but two different printing blocks, which means that two printing plates were used.

Frimärkena i den andra leveransen trycktes också i juni 1855, medan de i leverans 3 och 4 trycktes i september respektive december 1855. Det är troligt, att alla djupt blågröna c-nyanser kommer från någon av de sista leveranserna, eller kanske båda. De som finns i studerade frimärkssamlingar är i de flesta fall ostämplade. Genom att analysera dubbeltänder på sådana c-nyanser, och jämföra med motsvarande dubbeltänder på andra skillingvalörer, bör det vara möjligt att ge ett säkert besked om c-nyansens leveranstillhörighet. Eftersom leverans 3 och 4 tillsammans endast utgjorde drygt 70.000 exemplar finns möjligheten, att man här bara använt den ena plåten. Det återstår att se om man kan belägga olika klichéer från samma positioner också på c-nyanser.

Den omskrivna "dödsskallen" har haft position 55. I sinom tid kommer säkert de flesta klichéerna att kunna positionsbestämmas, det är bara fråga om tid och tillgång till material. Många små fläckar i trycket beror på att den gröna färgen ofta innehöll grova

korn och smärre föroreningar. Tillfälliga fel är därför mycket vanligare på treskillingen än på andra valörer.

Fyra skilling banco

För närvarande pågår sista fasen i ett mycket omfattande arbete, där över 3.000 frimärken från leveranserna 1-II har fått säkerställda positioner. Men varje frimärke måste också leveransbestämmas. Först därefter kan man sammanfatta och dra bestämda slutsatser. Redan nu börjar dock konturerna klarna.

Leverans 1 och 2

De första två leveranserna trycktes med klichéer, som i de flesta fall relativt snart togs ur bruk. Leverans 1 utgjorde hela 729.700 exemplar, medan leverans 2 utgjorde 74.600. Leverans 1 hade tryckts i så stor upplaga att tryckmaterialet borde blivit hårt sliten. Den

Två 4 skilling banco; det övre är från position 15, det nedre från position 18. Båda är från leverans 1 med påtagliga klichéfel (inringade).

Two 4 skilling banco stamps; the one above is from position 15, the one below from position 18. Both are from delivery 1 with obvious printing block flaws (circled).



samlade upplagan av åttaskillingen var bara obetydligt större, och här såg man sig nödsakad att tillverka nya klichéer för den sista, den 9:e leveransen.

Leverans 3

I leverans 3, som uppgick till 86.000 frimärken, återfinner vi flera klichéer från de första leveranserna i nya positioner. Det är därför önskvärt (och på lång sikt möjligt) att rekonstruera ett helark av enbart frimärken från leverans 3. Först därefter kan man avgöra hur stor del av tryckmaterielen som förnyats. Möjligheten finns dessutom att leverans 3 bara tryckts med en enda plåt. Omständigheterna var speciella, eftersom Tumba pappersbruk på försök levererade en tjockare papperskvalitet inför tryckningen av frimärkena i denna leverans.



Detta 4 skilling banco har haft position 20 och härstammar från leverans 3.

This 4 skilling banco stamp has been in position 20 and is from delivery 3.

Leverans 4, 5 och 6

Leveranserna 4 och 5 uppgick till 479.400 respektive 651.500 frimärken. Det är sällan man finner tydliga klichéer från leveranserna 1-3 i leverans 4-5. Detta beror sannolikt på att tryckplåtarna till mycket stor del innehöll helt nyinsatta klichéer. Tillsammans utgjorde ju dessa båda leveranser över en miljon frimärken. Detta borde så småningom ge tydliga förändringar i åtskilliga positioner på grund av slitage. Vårt intryck är att klichéer är relativt ovanliga på de

frimärken som på gängse kriterier (däckel och färgnyans) brukar hänföras till dessa båda leveranser. Frågan är om inte leverans 5 i själva verket kan ha innehållit frimärken med tätt bottenstryck som vi normalt förknippar med leverans 6.

När det gäller leverans 6, vilken omfattade 555.100 frimärken med tätare bottenstryck, kan vi konstatera att antalet konstanta fel ökade markant. Detta kan i och för sig också tydas som att man till stor del fortsatte att trycka med klichéerna från leverans 4-5.

Leverans 7

Man finner ofta samma tydliga klichéer både på tunt och medeltjockt papper under senhösten 1856. Detta tyder på att man behållit plåtarna från leverans 6, den sista på tunt papper, till leverans 7, som omfattade 954.600 frimärken. Under tryckningen av frimärkena till denna leverans skedde de flesta hittills bekräftade klichébytena. Man har tydligen, efter att ha utfört en del av tryckningen, demonterat en eller båda plåtarna. Samtidigt verkar man ha gjort en översyn av tandningsverktyget, med byte eller omslipning av många nålar. Leverans 7 fullgjordes vid två tillfällen med tre veckors mellanrum (den 1 respektive 18 september 1856). Det är troligt att plåtöversynen skedde mellan dessa delleveranser.

Leverans 8

Denna leverans skedde i december 1856 och omfattade 375.600 frimärken. Det tidigare avbildade "hårstråfelet" finns bara i leverans 8. På sid. 63 avbildas två frimärken från denna leverans; som synes är trycket mycket varierande. Detta visar att denna leverans inte enbart utgjordes av frimärken, tryckta med hård däckel. Det är sant att sådana frimärken till övervägande del kom från leverans 8, men här finns också helt andra tryck.

Vi är inte klara med våra slutsatser än, men det är inte ovanligt att finna samma klichéer i leverans 7 och 8. Det är möjligt att plåtuppsättningen väsentligen blev densamma i leverans 8. Många nya skador upp-

stod också. Särskilt frimärken som tryckts med hård däckel uppvisade i denna leverans ett undermåligt tryck.

Leverans 9 och 10

Hos frimärken från leverans 9 och i synnerhet i den 10:e leveransen är klichéfelen åter ovanliga. I leverans 9 förekommer ofta excellenta tryck, varför det måste röra sig om helt nyinsatta klichéer. Om detta gäller hela tryckplåtarna eller i varje fall huvuddelarna av dem, är också under analys. Att upplappningsfel relativt ofta påträffas i leverans 9 tyder, som tidigare diskuterats, på att något radikalt har inträffat. Tillsammans utgör leverans 9 och 10 drygt 900.000 exemplar.

Leverans 11

När det gäller den måttligt stora 11:e leveransen, 301.800 frimärken, anser Sjöman m. fl. författare i Sveriges Filatelist-Förbunds

handbok, att plåtmaterielen bytts ut; man talar nu om "plåt 3 och 4 av gamla plåtarna". Sjöman var fullt medveten om att en del klichéer från tidigare leveranser användes vid tryckning av frimärkena till leverans 11. Han ansåg att de då alltid placerats i nya positioner, men det stämmer inte riktigt. Georg Scheutz (1785-1873), som för Sparres räkning ansvarade för tryckningen, hade stora problem att brottas med. Papperet från Tumba pappersbruk var vid denna tid ofta strimligt och säkert näst intill omöjligt att trycka på med gott resultat. Det är emellertid oklart varför man kom att experimentera med ultramarina färgblandningar och mycket varierande inblandning av linolja; kanske var det ett försök att ta bort effekten av den ojämna papperskvaliteten.

Frimärken från leverans 11 brukar delas upp i tre delar: normala gruppen, skiffergruppen och turkosgruppen. "Normala gruppen" har mer eller mindre tydliga bottentryck, och det är nästan uteslutande bland dessa

Sex 4 skilling banco från leveranserna 6 (överst till vänster), 7 (överst i mitten), 8 (överst till höger), 9 (nederst till vänster), 10 (nederst i mitten) samt 11 (nederst till höger).

Six 4 skilling banco stamps from deliveries 6 (top left), 7 (top centre), 8 (top right), 9 (bottom left), 10 (bottom centre) and 11 (bottom right).



frimärken exempel på klichéfel från tidigare leveranser har påträffats.

Leverans 12 - 14

De tre sista leveranserna omfattar 510.000 (leverans 12), 972.300 (13) respektive 383.500 (14) frimärken. De är tryckta med sammanlagt fyra plåtar, alla med helt nytillverkade klichéer. Klichéfel är förhållandevis vanliga, och de flesta har kunnat bestämmas till sina positioner. Det kommer därför att bli möjligt att göra i det närmaste exakta rekonstruktioner av frimärkspositionerna i varje plåtuppsättning. Detta beror främst på att leverans 12 bara tryckts med plåt 5 och 6, leverans 13 bara med plåt 6 och 7 och leverans 14 enbart med plåt 7 och 8. Kan man bara göra leveransbestämningen för ett frimärke korrekt, vet man i vilken plåt motsvarande kliché funnits. Finner man bara klichéfelet på frimärken från leverans 12 måste det ha sitt ursprung i plåt 5, medan plåtfel som är desamma i leverans 12 och 13 måste härstamma från plåt 6. Vi har inte funnit några exempel på att klichéer bytt plats i de nya plåtarna.

Sex skilling banco

Det finns inte så många tydliga klichéfel när det gäller frimärken av denna valör, vilket är svårt att förklara. Några hittills utförda positionsbestämningar visas nedan. Här återstår mycket arbete. Vi vet inte ens om en eller två tryckplåtar ingått i materielen. Men efter-

som leverans 1 och 2 i juni 1855 tillsammans utgjorde ansevärliga 135.000 frimärken är det troligt, att man växelvis använt två plåtar under tryckningen.

Åtta och tjugofyra skilling banco

Upplagorna för åttaskillingen är så stora, att ett signifikant plåt slitage bör ha uppstått vid tryckningen. Relativt många klichéfel har kunnat positionsbestämmas, men materialet är inte fullständigt bearbetat. Den gamla uppfattningen om att "nya" plåtar tillverkats till den sista leveransen ser ut att stämma, men vi vet inte om det rört sig om en plåt eller ett plåtpar. Upplagornas storlek talar för det sistnämnda alternativet. Medan det är gott om skador på frimärkena från leveranserna 1-8, är frimärken tryckta med "nya plåtar" till mycket stor del felfria. Om några klichéer bytt plats vet vi inte, men det är inte osannolikt att man sett över materielen på samma sätt som för fyraskillingarna.

För den högsta valören har arbetet att kartlägga klichéfelen inte kommit igång. Den levererade volymen i juni 1855 var blygsamma 67.000 exemplar. Ingen av de övriga åtta leveranserna översteg 50.000 frimärken.

Slutsatser

Det är inte möjligt att rekonstruera alla olika helark av skilling banco-frimärkena, men i stora drag kan alla plåtfel katalogiseras. Det innebär att positions- och leveransbestäm-

Två 6 skilling banco, det vänstra med repa i trycket från position 56; det högra från position 89.

Two 6 skilling banco stamps, the left one with a scratch in the print from position 56, the right one from position 89.





Två 8 skilling banco med klichéfel; det vänstra från position 47, det högra från position 36.

Two 8 skilling banco stamps with printing block flaws, the left one from position 47, the right one from position 36.

ning bör kunna göras i varje enskilt fall. Det blir dock en diger katalog.

Av vad som redovisats ovan framgår att det finns många olika slags ledrådar när man vill positionsbestämma skillingarna. Ett frimärke med ett visst klichéfel kan senare uppvisa en nytillkommen skada, exempelvis en bruten eller inbuktad ram. Detta kan vara avgörande när man söker bestämma vilken leverans ett frimärke tillhör.

När man arbetar med positionsbestämning av våra klassiska frimärken är det en förutsättning att man har tillgång till ett

stort antal frimärken. Det är därför viktigt att få kännedom om material hos filatelister; de behöver inte ha tillgång till stora kvantiteter av klassiska frimärken för att kunna bidra till forskningen. Även den som bara äger ett fåtal fyraskillingar kan ha en viktig pusselbit, till exempel ett frimärke med en dubbelrand. Bildarkiv hos attestskrivare, liksom avbildningar i auktionskataloger är också viktiga kunskapskällor. Får vi analysera ett tillräckligt stort material kan även frekvensberäkningar av vissa företeelser genomföras.

Två 4 skilling banco,
det ena från leverans 1, position 86 och det andra från leverans 7, position 94.
Samma kliché men olika position.

Two 4 skilling banco stamps,
one from delivery 1, position 86, and the other from delivery 7, position 94.
The same printing block but different positions.



Källor och litteratur

Handbok över Sveriges frankotecken, del III.

Stockholm 1964.

Wockatz, Einar,

Vapenfrimärkenas perforering.

(Studier och erinringar).

Göteborg 1951.

Postiljonen AB.

Auktionskataloger nrs. 193 och 194, 2009.

David Feldman SA.

The "Kristall" Collection, Part II.

Auktionskatalog april 2008.

Ingers, Mats,

Tryckningen av Sveriges första frimärken.

Postryttaren 2005.

Ingers, Mats,

Svenska frimärken 150 år.

Utställningskatalog för Nordia 2005,

Göteborg 2005.

Grendal, Bo,

Leveranserna av 4 Skilling Banco 1855-1858.

Sveriges Filatelist-Förbunds skriftserie

XpoNAT nr VIII.

Stockholm 2009.

Sigge Ringströms donation.

CD-romskiva med avbildningar av det svenska klassiska materialet.

Trelleborgs Filatelistsällskap, 2009.

Pascher, Diether,

Studier av klichéfel på treskillingar.

Opublicerat material, som ställts till författarens disposition.

Obermüller Wilen, Helena,

Fotografier ur attestarkivet.

Opublicerat material, som ställts till författarens disposition.

An Attempt at the Reconstruction of our First Stamp Sheets

On 1st July 1855, a Sunday, the first Swedish stamps were issued. It was now possible to send letters in the lowest weight class anywhere in the country for 4 skilling banco. In addition to this value, of which just over 6.5 million copies were printed, the series comprised 3, 6, 8 and 24 skilling banco stamps. Manufacture started in June the same year. The stamps were printed in letter press. Each printing plate consisted of 100 loose printing blocks, arranged in 10 rows. They were kept in place by a tensioning frame.

Each block in a printing plate was cast by hand. The imprint in any given position was therefore unique, although any distinctive marks might be insignificant. Many blocks were so perfect that they could hardly be distinguished from other equally perfect castings. During future use, wear or the addition of foreign bodies often altered the blocks, which can make identification easier and even help to date the printing.

Temporary or Constant Printing Block Flaws

It is easy to imagine that during casting the alloy (lead, tin and a little antimony) did not always manage to fill every little detail of the matrices. When printing, this shows up as white spots or missing corners. Gradually there was also damage caused by denting or pure wear during the printing process. Foreign bodies might also result in variations in the printing. Sometimes these were temporary, sometimes the particles were stuck to a printing block for some time, so that several thousand stamps had a certain distinctive mark. The famous "hair" flaw in position 22 (the 2nd stamp from the left in the 3rd horizontal row in a 100 sheet) appeared only in the 8th delivery of the 4 skilling stamp from the printers.

Very temporary defects may have

occurred whilst printing, as a result of the paper containing small wood chips or rag fibres. The pigments in the printing ink were not always pulverised finely enough; there might also be impurities in the printing ink. Printing defects due to such factors do not tell us anything about the location of the stamp in the sheet and are therefore of less interest.

Tympan and Paper Quality

The printing plate was placed on a foundation block. The paper was fixed to the tympan, i.e. to the part of the press that can be lowered. The tympan was slightly padded. If the layer of padding was thin, the paper only touched the proudest details of each printing block. The main print was then distinct but the background faint. However, if the tympan was more heavily padded, more parts of the printing block touched the paper. This resulted in an image with less contrast and the background was more or less blurred.

Levelling by sticking on bits of paper

All the blocks in the printing plate had to be level with each other to achieve even and complete printing. However, the blocks were cast and their thickness was likely to vary slightly, even after they had been ground. This difference in thickness was compensated by sticking little bits of paper under those parts of the printing plate where the print was incomplete. This is referred to as "levelling" ("upplappning" in Swedish).

Levelling defects frequently occurred on 4 skilling stamps from the 9th delivery. Most printing block defects from earlier deliveries are no longer in existence which, taken together, seems to indicate that there was a new printing plate for delivery 9.

Complete Sheets of Skilling Banco Stamps

In many countries the situation has been favourable for determining stamp positions, because the Post Offices have had enough foresight to save either all the printing equipment or whole sheets of stamps (sometimes both). With regard to our first stamps, Sweden has not been as fortunate. None of the original printing plates has been preserved. Nor are there any complete joined-up sheets in existence. Postmuseum has an unused quarter sheet (lower left-hand part of the sheet) of the most common value, 4 skilling banco, but, apart from that, there are few large stamp units in existence.

It is therefore difficult to determine the position of skilling stamps, but there is one possible route: it is possible to study minor peculiarities in the perforations, which are unique for each stamp in a sheet. This has been known ever since Einar Wockatz (1890-1961), an engineer, wrote his classic essay on the perforation of the coat-of-arms stamps in a special essay in honour of the 50th anniversary of Sveriges Filatelist-Förening (Swedish Philatelic Association) in Gothenburg in 1951.

Perforations in Different Positions

All Swedish issues during the coat-of-arms period (1855-1872) have harrow perforations 14. This means that all 100 stamps in the sheet were perforated at the same time and that 2 cm is equivalent to approx. 14 perforations. Between the corners there are 15 perforations along the height of the stamp and 13 perforations along the width. The number of perforation holes are 16 and 14 respectively, to which should be added one hole at each corner which is shared by four stamps.

The perforations are of great importance in determining the position of a stamp in the sheet. It allows the position to be determined even 150 years after the stamp has been torn off the sheet. As the needle rows are not absolutely straight, and the distance between the needles themselves varies somewhat, each

“needle square” is unique. Even if wear, service and a few other factors result in certain variations in the printing of stamps in the same position, all complete sheets perforated with the same tool are basically identical. The original perforating tool was only replaced with a new perforating machine in the latter part of 1866. A skilling stamp from position 60 has therefore basically the same little peculiarities in perforation as a coat-of-arms stamp, postmarked in 1865.

4 Skilling Banco

At present, the last phase is in progress of a very extensive project where the positions of over 3,000 stamps from deliveries 1-11 have been confirmed. However, the delivery of each stamp also has to be determined. Only after that is it possible to summarise and draw definite conclusions. However, the picture is already becoming clearer.

Deliveries 1 and 2

The first two deliveries were printed using printing blocks that were discarded fairly soon. Delivery 1 comprised all of 729,700 stamps whereas delivery 2 comprised 74,600. Delivery 1 was so large that the printing equipment may have worn out. The total issue of the 8 Skilling stamp was only marginally larger and, for this value, it was necessary to manufacture new printing blocks for the last delivery, No. 9.

Delivery 3

In delivery 3, amounting to 86,000 stamps, we find several printing blocks from the first deliveries in new positions. It is therefore desirable (and, in the long term, possible) to reconstruct a complete sheet of stamps from delivery 3 only. Only after that can it be determined how much of the printing equipment had been replaced.

There is also the possibility that delivery 3 was printed using one plate only. The circumstances were a bit special, since Tumba paper mill had delivered a thicker quality of paper to try out when printing the stamps in this delivery.

Deliveries 4, 5 and 6

Deliveries 4 and 5 amounted to 479,400 and 651,500 stamps respectively. It is rare that distinct printing block defects from deliveries 1-3 are found in deliveries 4 and 5. This is probably due to the fact that the printing plates largely consisted of completely new blocks. Together, these two deliveries amounted to over 1 million stamps. This ought to have resulted in gradual but distinct changes in several positions due to wear. Our impression is that printing block flaws are relatively rare on the stamps that, according to current criteria (tympan and shade of colour), are usually considered to be part of these two deliveries. The question is whether delivery 5 might actually have included stamps with a dense background which we normally assume to be part of delivery 6.

With regard to delivery 6, which comprised 555,100 stamps with dense background, it can be seen that there was a pronounced increase in the number of constant flaws. In fact, this can also be seen as an indication that this delivery was largely printed using the same printing blocks as deliveries 4 and 5.

Delivery 7

The same distinct printing block defects can often be found on both thin and medium thickness paper during the late autumn of 1856. This would seem to indicate that the plates from delivery 6 (the last one on thin paper) were kept for delivery 7, which comprised 954,600 stamps. It was during the printing of the stamps for this delivery that most of the printing block changes occurred that have been confirmed so far. It would appear that, after printing some of the stamps, one or both plates were dismantled. At the same time, it would seem that the perforating tool was overhauled and many needles were changed or reground. Delivery 7 took place on two separate occasions, with a three-week interval (1st and 18th September 1856 respectively). It is likely that the plate overhaul took place between these partial deliveries.

Delivery 8

This delivery took place in December 1856 and consisted of 375,600 stamps. The "hair" flaw mentioned earlier can only be seen in delivery 8. In the Swedish language section of this article, two stamps from this delivery are depicted; as can be seen, the quality of the print varies greatly. This shows that this delivery did not only comprise stamps printed with a hard tympan. It is true that such stamps were mainly from delivery 8 but this also comprised completely different prints. When using a hard tympan, it was not necessary to apply the same pressure to the plate as when the tympan padding was softer. If most of the printing blocks were new, it would hardly have been necessary to use such a hard tympan; this would seem to indicate that many printing blocks had been used before. However, it is not unusual to find the same printing block flaws in delivery 7 as in delivery 8. There was also a lot of new damage. On some of the sheets, in particular those printed with a hard tympan, the print is of poor quality.

Deliveries 9 and 10

Printing block flaws are again rare in delivery 9 and, in particular, in delivery 10. Delivery 9 often shows excellent printing, and must therefore have been made with completely new printing blocks. Whether this applies to the whole printing plates, or at least to the greater part of them, is also being analysed at present. The fact that levelling flaws are found quite often in delivery 9 indicates (as has been discussed earlier) that something radical has happened. Together, deliveries 9 and 10 consist of just over 900,000 stamps.

Delivery 11

As regards the moderately sized 11th delivery, 301,800 stamps, Per Sjöman, as well as other contributors to the handbook of Sveriges Filatelist-Förbund (Swedish Philatelic Federation), is of the opinion that the plates have been replaced; the expression "plates 3 and 4 of the old plates" is used. Sjöman was fully aware that some printing blocks from ear-

lier deliveries had been used when printing the stamps for delivery 11. He believed that these had then always been located in new positions, but this does not seem to be quite correct. Georg Scheutz, who was responsible for the printing on behalf of Sparre, had big problems to wrestle with. At this time, the paper from Tumba paper mill was often streaky and, most likely, almost impossible to use for printing with a good result.

Delivery 11 is usually split into three parts: the normal group, the slate group and the turquoise group. The “normal group” has a more or less distinct background, and it is almost exclusively among these stamps that printing block flaws from earlier deliveries have been found.

Deliveries 12-14

The last three deliveries comprise 510,000 (delivery 12), 972,300 (delivery 13) and 383,500 (delivery 14) stamps. They were printed using four plates in total, all with completely new blocks. Printing block flaws are comparatively common, and it has been possible to determine the positions of most of them. It will therefore be possible to make practically exact reconstructions of the stamp positions in each set of plates. This is because delivery 12 was printed using only plates 5 and 6, delivery 13 only plates 6 and 7 and delivery 14 only plates 7 and 8. If we can place a stamp in the correct delivery, then we know in which plate the corresponding block was located. If we only find the printing block flaw on stamps from delivery 12, it has to come from plate 5, whereas printing plate flaws that are the same in deliveries 12 and 13 have to originate from plate 6. We have not found any examples of printing blocks having been moved around in the new plates.

Other Values

The total issue of the value 3 skilling banco is so small that the use of one single plate of 100 printing blocks would theoretically be quite possible. However, since the first delivery was all of 225,000 stamps, this would seem to indicate that at least 200 printing

blocks were cast. This may be because no one realised at the time that the usage would be so modest. Only delivery 1 of the 4 skilling stamp was larger.

The much talked-about plate defect “the skull” of this stamp was in position 55. In due course, it will probably be possible to determine the positions of most of the printing block defects; it is only a matter of time and the availability of stamps. Many small spots in the print are due to the fact that the green ink often contained coarse particles and minor impurities. Temporary defects are therefore much more common on the 3 Skilling stamp than on other values.

There are few distinct printing block defects on the 6 Skilling banco stamps, which is difficult to explain. A few positions that have been determined so far are shown in the Swedish language section of this article. There remains a lot of work to be done here. We do not even know whether the printing equipment consisted of one or two plates. However, since deliveries 1 and 2 in June 1855 together amounted to a considerable 135,000 stamps, it is likely that two plates were used alternately during printing.

The 8 Skilling issues are so large that significant wear to the plates will have taken place during printing. It has been possible to determine the positions of quite a few printing block defects but this work has not been entirely completed.

For the 24 Skilling banco value, the work on mapping the printing block flaws has not yet started. The volume delivered in June 1855 was modest, 67,000 stamps. None of the other eight deliveries exceeded 50,000 stamps.

Conclusions

It will not be possible to reconstruct all the different complete sheets of the skilling banco stamps but, on the whole, it will be possible to catalogue all plate defects. This means that it ought to be possible to determine the position and delivery in each individual case. It will be a big catalogue, however.