

Besøg på H.H.Thieles Bogtrykkeri - efteråret 1906

Fra NFT - Nordisk Filatelistisk Tidsskrift - 1906 nr. 9 (september) - har jeg klippet denne artikel. Det er en samtidig kilde, som beskriver en række detaljer fra H.H.Thieles Bogtrykkeri. Jeg synes, artiklen giver et levende indblik i, hvordan man fremstillede frimærker i „kobbertryksperioden“. Den løser også en række spørgsmål, filatelister kunne stille, f.eks. hvor mange trykplader er der på forskellige tidspunkter og for hvilke værdier? Men den rejser også en række nye og spændende spørgsmål. Jeg har brugt nutidig retskrivning. Artiklen efterfølges af nogle af mine personlige kommentarer, som påviser områder, filatelister kunne kaste sig over. (Krarup)

Følgende artikel er skrevet af „En gammel filatelist“:

Der er oftere såvel i den inden- som udenlandske presse fremsat fejlagtige anskuelser om måden, hvorpå vore frimærker med Kong Christian den niendes portræt udføres, hvorfor vi ved velvillig tilladelse fra Generaldirektoratet for Postvæsenet har haft lejlighed til at overvære trykningen m.m. af vore frimærker. De leveres, som bekendt, fra H.H.Thieles Bogtrykkeri, hvis indehaver, bogtrykker S. Wedege, med stor imødekommenhed førte os rundt i det omfattende etablisement og viste og forklarede os alt, hvad der kunne være af interesse vedrørende udførelsen af mærkerne.

Tegningen til kongemærkerne er som vi har oplyst i en tidligere artikel, i sin tid udført af professor Tegner, og graveringen af de første plader foretoges af B. Damant i Paris. Det varede et helt år, inden tilfredsstillende gravurer var færdige, og ved hjælp af disse tilvejebragtes derefter ad galvanisk vej kobbertryksplader, hvormed der på en gang kunne trykkes to ark. Disse plader har et underlag af bly, derefter kobber, i hvilket den egentlige overføring er sket, og herover udfældes igen et tyndt lag stål ved at nedsænke pladen ca. en halv time i et stålbad. Hver tredje måned må pladen gerne renses fuldstændig og et nyt stål lag fældes på. Trykningen udføres på en amerikansk kobbertryksmaskine, som vi senere nærmere skal omtale.

Dette første såkaldte franske tryk var imidlertid alt andet end heldigt. Mærkerne var udviskede og utydelige; de så ud, som om farven var løbet ud, og der fremkom da også snart en skarp kritik over dem såvel

i dagspressen som i fagpressen. Under disse omstændigheder henvendte Hr. Wedege sig til Rigstrykkeriet i Berlin, der påtog sig at lade en helt ny gravure udføre, og medens franskmændene havde brugt et helt år, skaffede Rigstrykkeriet nye gravurer på et par måneder. På basis af disse, en for hver af de to værdier 5 og 10 øre, tilvejebragtes ad galvanisk vej nye kobbertryksplader, det vil sige plader, hvor stregerne på tegningen går ned i pladen, i modsætning til galvanos til bogtryk, hvor de er ophøjede. På disse nye plader er trykt de nuværende 5- og 10 øres mærker, der må siges at tilfredsstillende alle berettigede krav til et smukt udført frimærke.

Hvad papiret angår, da forfærdiges det af De forenede Papirfabriker, som afgiver det til postvæsenet i tilpassede størrelser til trykning af to ark på en gang og forsynet med det velkendte vandmærke. Postvæsenet leverer bogtrykkeriet papiret i nøje aftalte og kontrollerede partier. Før trykningen finder sted på kobbertryksmaskinen fugtes papiret ved et par dage at anbringes lagvis imellem fugtige klude; en ensartet fugtning er meget nødvendig for at få en smuk og ligeartet farve. Trykningen foregår på uglittet papir, hvorimod papiret til de mærker, der trykkes som almindeligt bogtryk, er glittet.

Med det gennemfugtede papir foregår altså trykningen på en amerikansk hurtig-kobbertryksmaskine, der har kostet 20.000 kr. og nøjagtig er af samme art som de, hvorpå de amerikanske frimærker trykkes. Der er samtidigt anbragt fire plader i maskinen, hver på to ark a 100 frimærker. For at få den sammensatte og hidtil i Nordeuropa ukendte maskine til at fungere fuldt tilfredsstillende måtte en mand fra Statstrykkeriet i Washington tilkaldes.

De fire trykplader har en vandret roterende gang. Først passerer en plade en valse, der forsyner den med den farve, frimærkerne skal have; derefter afviskes farven, først automatisk og så ved håndkraft, så at der kun bliver farve tilbage i pladens uddybede streger. Nu først anbringes papiret, og trykningen finder sted. Tre mand er samtidigt beskæftiget ved maskinen til at afviske pladen, lægge papir på og tage de trykte ark af. Gennemsnitlig leveres ca. 5.000 ark om dagen dvs. ½ mill. frimærker. Maskinen er stadig i

gang med trykning af 5- og 10 øres frimærker, hvoraf der forbruges over 100 mill. årlig, men en stor del ark bliver af forskellige årsager kasserede som makulatur, thi sorteringen er meget skarp, og en ubetydelig farvenuance er tilstrækkelig til, at arket lægges til side.

Efter at trykningen har fundet sted tørres dobbeltarket. Der er så tilbage at forsyne dem med gummi og perforere dem. Gummeringen foregår på maskine, hvorefter de våde ark anbringes på tremmer, der ved hjælp af en sindrigt system af tandhjulsudvekslinger meget langsom i et varmt rum bevæger sig gennem flere etager for efter ca. en halv times forløb at vende tilbage til udgangspunktet, hvor de tørre ark aftages og nye lægges på. Herefter udglattes arkene og overskæres, så at de hvert er på 100 mærker. Perforeringen foregår med 5 ark ad gangen, der lægges over hinanden og passerer en perforeringsmaskine, hvoraf der samtidigt er tre i virksomhed. Der hugges ved hjælp af en kam på en gang huller i hele arkets bredde og et enkelt frimærkes højde.

Når arkene er nået så vidt sorteres de, og alle fejl-frie ark lægges i bundter af et bestemt antal, forsynes med omslag, og er så færdige til aflevering til postvæsenet. Makulaturarkene samles ligeledes omhyggeligt og tælles af hensyn til kontrollen, thi der må jo svares det antal papirark, der er leveret trykkeriet.

I margen på 5, 10 og 20 øres arkene ses små farvede tal 1, 2, 3, 4, 5 og 6, hvilket adskillige samlere alt har bemærket og undret sig over. Det turde derfor være rigtigt ved denne lejlighed at oplyse grunden til deres tilstedeværelse. Som ovenfor nævnt er der samtidigt 4 plader i maskinen. Desuden er der en eller flere reserveplader i behold til at erstatte slidte plader med. Hver plade har sit nummer (de ovenfornævnte) således at bogtrykkeren straks kan se hvilken plade, der har trykt et bestemt ark. Viser der sig at være mangler i trykket kan den plade, der er årsag hertil straks udfindes og ombyttes med en anden. Pladen kan jo t.eks. være slidt så meget at den trænger til at komme i stålbad igen.

På denne måde udføres altså 5, 10, 20, 25, 50 og 100 øres mærkerne.

Trykningen af 1, 2, 3, 4 og 15 øres mærkerne foregår derimod som almindeligt bogtryk. Her sammensættes trykpladen af almindelige, løse galvanos af et frimærkes størrelse og selve trykningen udføres på almindelig hurtigpresse på samme slags papir, men i tør, glittet tilstand. Gummering, perforering og sortering er ganske som for de andre mærkers vedkommende.

Brevkortene udføres ligeledes på denne måde; de trykkes i ark på 36 stk., ligesom korsbånd og korrespondancekort trykkes i ark. Sidstnævnte falses og gummeres på en gang i en sindrig konstrueret maskine; bagefter perforeres de.

Såvel for frimærkers som brevkorts vedkommende trykkes der stadig med Kong Christians portræt, så man kan sige sig selv, at der vil hengå endnu en rum tid, inden de nye mærker med Kong Frederiks portræt ser lyset.

Af det foranførte fremgår det jo tydeligt, at alene

graveringen tager en meget lang tid, og at der skal graves en særlig plade for hver enkelt frimærkeværdi. Det vil selvfølgelig ske på samme sted, hvor pladerne til de nuværende 5- og 10 øres mærker er udførte, så der vil med tiden fremkomme en smuk serie 5-, 10-, 20-, 25-, 50- og 100-øres mærket, udførte i fint kobbertryk.

Da vi årligt forbruger ca. 138 mill. frimærker og ca. 12 mill. brevkort foruden kuverter og korsbånd, hvortil kommer de islandske og vestindiske frimærker og kort, vil man forstå, at det er et meget betydeligt personale Hr. Wedege må have i sin virksomhed alene på dette specielle område.

Kommentar ved Ib Krarup Rasmussen

Der er flere interessante ting i denne artikel:

1) det nævnes at papirfabrikken leverer 2-arks papir. Det har sandsynligvis på dette tidspunkt (1906) været sådan i lang tid, bl.a. også i de tofarvedes periode. Papirstørrelsen har ikke interesseret filatelister så meget og dog er det vigtigt. Jeg kan nævne, at i 1913 med korsvandmærket papir leveres dette i 9-arks og i 4-arks papir samtidigt. I 1925 standardiserer man dette til 6-arks papir. Er der andre papirformater?

Det nævnes også, at man i kobbertryksproduktionen skal bruge uglittet papir, mens man i bogtryksproduktionen bruger glittet papir. Glitningen af papiret foregår på papirfabrikken inden udskæring og pakning (glitning er en presning af papiret mellem valser så det får en glattere overflade), og derfor må man i postvæsenets og trykkeriets kontrol i protokollerne og i produktionen skelne mellem to papirkvaliteter - glittet og uglittet. Dette har jeg ikke set omtalt andre steder.

2) Der beskrives præcist, at man er nødt til at have 4 dobbelttryklader for at få den amerikanske hurtigpresse til at fungere. Forfatteren beskriver, at det gælder for 5 og 10 øre. Senere skriver han, at det også gælder for 20 øre. Men hvad med 25, 50 og 100 øre? Er der også for de værdier fremstillet mindst 4 dobbeltplader? Det forekommer usandsynligt! 25 øre Chr. IX er fremstillet i 18544 ark, 50 øren i 3612 ark mens 100 øren kun er fremstillet i 2003 ark, og der har altid på H.H.Thieles trykkeri været en nøje afvejning mellem produktionsstørrelse og hvor meget trykmateriel i form af trykplader osv. man havde brug for.

Det vil være logisk, at der kun var et sæt dobbeltplader og at disse højere værdier produceredes på den lille kobbertrykspresse (som senere blev brugt til 1 og 2 kr. Chr. X samt 5 kr. posthus samt islandske og vestindiske mærker). Men ved vi det med sikkerhed??

3) De gravede tal i marginalen som bl.a. Jack Sabin har interesseret sig for i artikler i DFT (f.eks. DFT 2/2004 s. 52-57) og i The Posthorn fastslås nu helt entydigt at være trykpladenummer for et trykpladesæt (2 trykplader), og dette er nu fastlagt uden nogen som helst former for tvivl.

Det er det, der er meningen med dem. Forfatteren har stået på trykkeriet, spurgt Hr. Wedege hvad meningen er og fået det forklaret. Og forklaringen er logisk.

4) Der beskrives også, hvordan trykplader ikke kasseres, når de er slidte, men forsynes med et nyt slidlag i form af et tyndt stål-lag. Jeg troede, at fremstillings-metoden med kobbertryk betød, at man kasserede gamle plader og lavede helt nye hver gang, men sådan er det altså ikke!

5) Beskrivelsen af hvordan arkene efter tryk forsynes med gummiering på en maskine er også interessant. Det er dobbelt-ark som gummieres, køres op og ned i trykkeriet og derefter glattes ud. Til sidst og først til allersidst skæres arkene fra hinanden. Bliver denne fremgangsmåde bibeholdt i hele trykkeriets levetid? Eller kan man gummie et større ark end dobbeltark? Kan man f.eks. gummie 3-dobbelt ark eller 4dobbelt ark eller 6-dobbeltark eller for den sags skyld 9-arks papir.

Grunden til at jeg stiller dette spørgsmål er, at det faktisk ikke er afklaret, hvad man i 1913 skulle bruge 9-arks papir til? Var det billigere i produktionspris at købe papiret i Silkeborg? Eller begyndte man at fremstille frimærker trykt med 9 plader ad gangen. Det skulle i så fald være Chr. X 5 og 10 øre. Og dette har jeg ihvertfald slet ikke set beskrevet i litteraturen om disse mærker (f.eks. Arne Dahls artikler). Der er der max. tale om 3 trykplader.

Jeg har kendskab til at genforeningsmærkerne 10 og 20 øre rent faktisk er trykt med 9 plader af gangen, og at 40 øres mærket er trykt med 3 plader af gangen (se Post- og Telemuseets prøvesamling - karton 351-356). Er det en enlig svale eller var det helt almindeligt i perioden 1913-1925? Dette spørgsmål er der mig bekendt ikke nogen, der har stillet før.

N.F.Olsen er inde på det mht. de bogtrykte bølgeliniemærker. Men han beskriver kun, hvor mange forskellige trykplader, der er brugt historisk, ikke hvor mange, der er brugt samtidigt! Og det vil sige, han har ikke fortalt hvilken papirstørrelse, der bruges i de enkelte fabrikationer.

Jeg har selv gjort rede for problematikken mht. de tofarvede Chr. X mærker, hvor langt de fleste er trykt i enkeltark, men nogle enkelte i dobbeltark. Men denne problemstilling er lukket land for en række af de mest almindelige bogtryksmærker i korsvandmærkeperioden: de lave værdier af Chr. X, bølgeliniemærkerne, karaveludgaven og jubilæumsudgaven fra 1930. Det er en kæmpeopgave at finde ud af det!

6) Oplysningen om, at der perforeres 5 ark ad gangen er også krystalklar. De gættes andre steder på antallet, 3 måske 4. Her er et klart udsagn: 5 ad gangen. Man må selvfølgelig være omhyggelig med, at de løsskårne helark ikke blandes sammen. Perforeringen styres af de kontrolpunkter, der er i siden af arket, men dette kontrolpunkt eller anlægspunkt har selvfølgelig kun gyldighed for det øverste ark i bunken af

fem ark. Hvis de næste 4 ark er ude af register vil perforeringen også blive skæv - og dette er vel basalt set grunden til at nogle af mærkerne er skævt centrerede.

7) Oplysningerne om fremstillingen af bølgeliniemærker er selvfølgelig også interessant. Men det er et øjebliksbillede! Produktionsmåden med løse galvanoler, som jo kendes fra de tofarvede øremærker og vel også våbentypemærkerne bruges kun i den allerførste periode af bølgeliniemærkernes produktionstid. Senere går man over til at kopiere hele trykplader af 100 stk - hvor galvanolerne altså er sammenhængende. Eller senere igen i matriceblokke f.eks. a 20 stk., der kopieres det nødvendige antal gange. (Se side 17-20 i N.F.Olsen: Danmarks bogtrykte bølgeliniemærker).

Som det ses kan selv gamle tidsskriftsartikler give anledning til „ny“ viden og forhåbentlig interessante spørgsmål. Det kunne være interessant at høre kommentarer fra eksperterne i de forskellige udgaver.

