



LUND UNIVERSITY

Bryt pennans makt! Blanketten och skrivmaskinen på 1940-talets kontor

Järpvall, Charlie

Published in:
Oei

2013

[Link to publication](#)

Citation for published version (APA):

Järpvall, C. (2013). Bryt pennans makt! Blanketten och skrivmaskinen på 1940-talets kontor. *Oei*, (62), 340-348.

Total number of authors:

1

General rights

Unless other specific re-use rights are stated the following general rights apply:

Copyright and moral rights for the publications made accessible in the public portal are retained by the authors and/or other copyright owners and it is a condition of accessing publications that users recognise and abide by the legal requirements associated with these rights.

- Users may download and print one copy of any publication from the public portal for the purpose of private study or research.
- You may not further distribute the material or use it for any profit-making activity or commercial gain
- You may freely distribute the URL identifying the publication in the public portal

Read more about Creative commons licenses: <https://creativecommons.org/licenses/>

Take down policy

If you believe that this document breaches copyright please contact us providing details, and we will remove access to the work immediately and investigate your claim.

LUND UNIVERSITY

PO Box 117
221 00 Lund
+46 46-222 00 00

Bryt pennans makt! Blanketten och skrivmaskinen på 1940-talets kontor Charlie Järpvall



Fig 16 Utskrivning av maskindiktat (519)

340

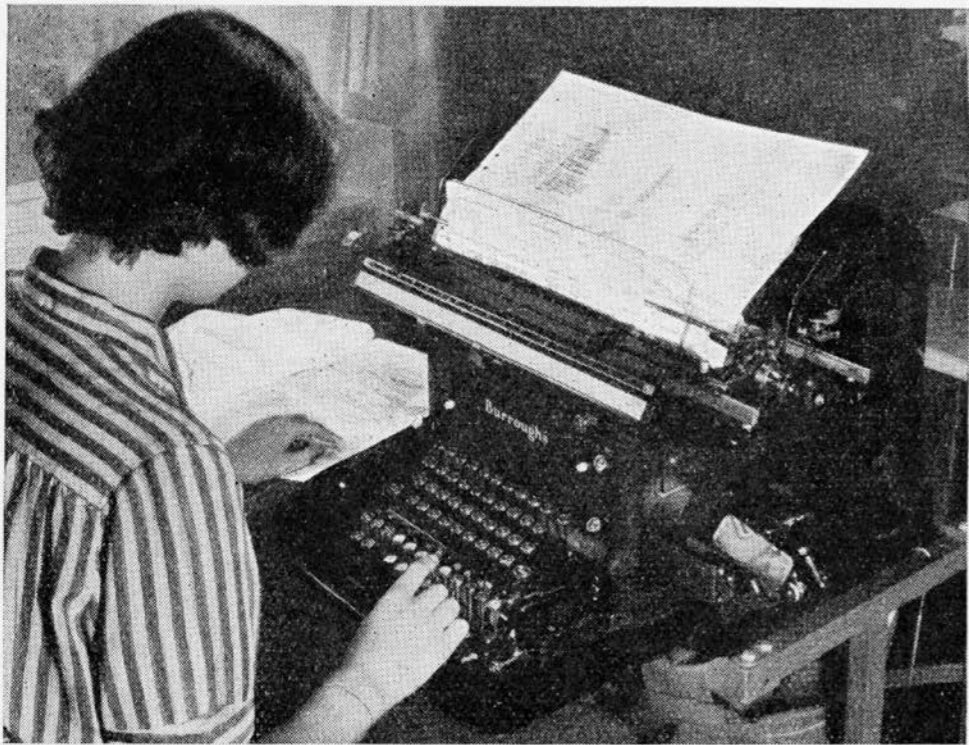


Fig 28 Skrivbord med lådhurts och maskinhurts (463)

341

”Textskrivande salderande bokföringsmaskin för samtidig utskrivning av journal och kontokort.” Så beskrivs den bild på en kvinna som arbetar vid en kontormaskin som visas i figur 1. Det märkliga med beskrivningen är att kvinnan i bilden inte nämns, vilket kan ses som ett rimligt förbiseende då det är just maskinen som man vill beskriva. Men bildtexten kan också läsas som att kvinnan är en integrerad del av maskinen, en så självklar del av det skrivande assemblaget att hennes närvaro inte behöver förtydligas.¹ Sett ur denna synvinkel blir utelämnandet av kvinnan i bildtexten, snarare än en lapsus, ett uttryck för en specifik kontors- eller administrationsdiskurs i mitten av 1900-talet i Sverige. Hopskrivningen av människa och maskin blir då en detalj som kan visa på något större, och som kan berätta om hur man föreställde sig det ideala kontoret och kontorsarbetet under denna tid. I denna artikel skisserar jag konturerna av denna kontorsdiskurs genom att rikta blicken mot en annan del av detta skrivandets assemblage, nämligen pappret. Mer specifikt ligger fokus i denna artikel på hur förhållandet mellan blanketter och skrivmaskiner uttrycktes i 1940-talets diskussion om blankettstandardisering, där blanketten kom att uppfattas som ett sätt att förverkliga skrivmaskinen.²

I slutet av 1940-talet var frågan om en svensk blankettstandardisering ”brännande aktuell”, som det uttrycktes i facktidskriften *Kontorsvärlden*.³ Kontorspapper, oftast i form av olika blanketter, var under 1900-talet en av de viktigaste medieformerna för kommunikationen inom såväl den statliga byråkratin som i företagens administration. Ett exempel på kommunikationssystemens skala är elektroteknikproducenten ASEA, som hade cirka 7 000 olika blanketter för kommunikation och rapportering i koncernen. Standardiseringen av blanketter var därför en viktig variabel som fick stora konsekvenser, både för kommunikationssystemet i sig och för arbetet för de maskinskriverskor som utförde merparten av skrivandet. Sedan början av 1900-talet hade den tayloristiskt inspirerade



34 Textskrivande salderande bokföringsmaskin för samtidig utskrivning av journal och kontokort. Kontokorten kunna insättas i maskinen utan att journalbladen rubbas.

Fig 1

rationaliserings- och effektiviseringsvåg som svepte över de svenska kontoren förändrat både kontoret och kontorsarbetet. En föreställning som utkristalliseras genom denna förändringsprocess var synen på kontoret som en maskin, eller ett system, för överföring av papper. I en under 1930-talet och framåt ofta reproducerad bild i skrifter som berörde kontorsorganisation [figur 2], uttrycktes dessa ideal i en schematiserad skiss över kontoret. Bilden kan läsas som ett sorts flödesschema över kontorsmaskinen där papper cirkulerar mellan olika funktioner, från tryckeriet där blanketten sätts ihop, genom kontoret, till arkivet där den slutligen lagras. För att maskinen eller systemet skulle fungera krävdes kontorsteknisk standardisering för att få de olika delarna att passa ihop.

KONTORETS MEKANISERING, PAPPRETS MASKINISERING

Jacques Ellul skrev 1954 i boken *The technological society*: "All organizations are founded on paper work. And when paper work transcends human capacities by virtue of sheer quantity and complexity, the problem of what to do about it arises. The machine is the solution."⁴ Den maskin som Ellul menade skulle bemästra pappersöverskottet var kontorsmaskinen. En mängd teknologier hade introducerats på kontoret sedan slutet av 1800-talet – allt från skriv- och räkne-maskiner till teleprintrar, duplicerings-, hålkorts- och adressmaskiner. Detta hade förvandlat kontoret från vad som mer liknade de medeltida skriptorierna till de miljöer vi känner i dag fyllda med kontorsmaskiner av olika slag.⁵ Denna process som sträcker sig fram till mitten av seklet benämns kontorets *mekanisering* – vilken sedan följs av dess *automatisering*, med tekniker som ADB, och sedan dess *datorisering*. Mekaniseringen har beskrivits och analyserats i olika nationella sammanhang av flera historiker.⁶

342

343

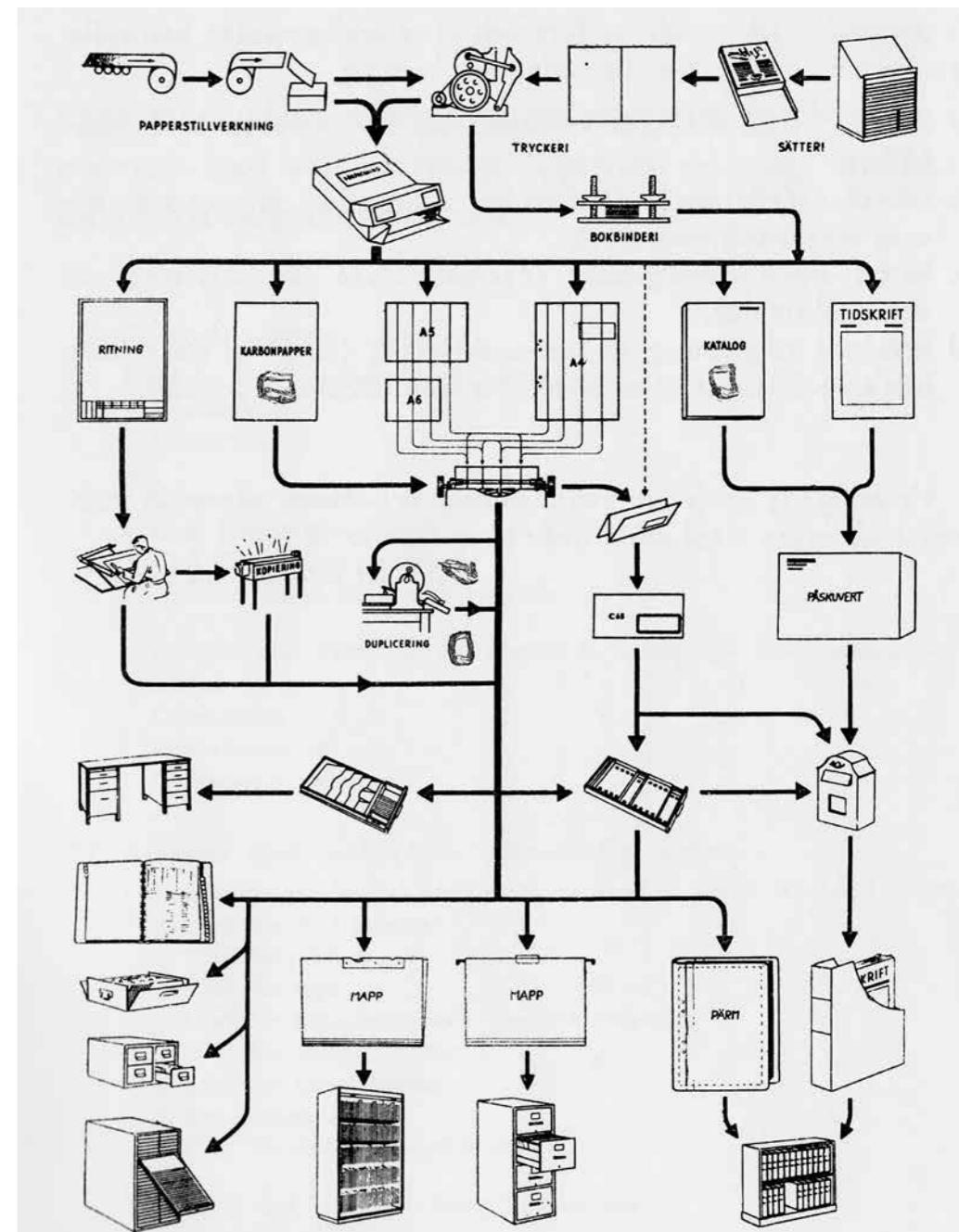


Fig 33 »Blankettsammanhang» (797) (ur Esselte Kalendern 1947)

Fig 2

Maskinerna i kontorsmekaniseringens era ersatte inte pappret, de var snarast en orsak till dess tilltagande överflödande. Produktiviteten i systemet ökade, och i början av 1920-talet började en standardisering av pappersformaten att diskuteras i Sverige, med målet att få ordning och reda på kontoren. När formaten slutligen standardiserades 1946 (SIS 735001) – och A4 blev standard för kontorspapper – hade redan en diskussion om standardisering av blankettformen satts igång.⁷ Den tyske vetenskapshistorikern Anke Te Heesen kallar denna mediets transformation för papprets *maskinisering*.⁸ I en ledare i *Stockholms-Tidningen* 1944 beklagade man sig över "blankett- och pappersraseriet" och att "pappers- och kortfloden sväller allt ystrare" i den alltmer utbyggda byråkratins kölvatten. Denna flod sinade dock inte av införandet av standardiserade blanketter. För att ytterligare följa metaforen handlade det snarare om att tämja den genom att gräva kanaler som kontrollerade flödet. Vetenskapshistorikerna Stefan Müller-Ville och Isabelle Charmantier menar att det finns en

”besynnerlig dynamik” mellan pappersteknologier och informationsöverflöd i det att: ”The many technologies that were designed to contain information actually fuelled its further production, partly by providing platforms for more efficient data accumulation, partly by bringing to the fore new structural relations and patterns within the material collected.”⁹ Standardiseringen av pappersformat och blanketter var ett sätt att försöka bemästra informationsöverflödet genom pappret i sig, istället för som Ellul föreslog genom införandet av nya apparater. Detta innebar inte ett avfärdande av maskinen, snarare tvärtom. I diskussionen om blankettstandardiseringen argumenterade man istället för hur den på bästa sätt skulle anpassas till kontorsmaskinen *par excellence*, skrivmaskinen. Förhållandet mellan kontor, papper och maskin var alltså tätt sammankopplade, på flera olika sätt, under mitten av 1900-talet.

Håkan Tångeberg – chef för blankettavdelningen på ASEA och aktiv i papprets standardiseringsfrågor – tog i *Handbok i blanketteknik* (1950) avstånd från denna ”övertro på mekaniseringens och maskinens möjligheter att lösa alla problem” som han menade fanns. Enligt Tångeberg hade man sedan seklets början bara nöjt sig med att ställa kontorsmaskinerna på kontoret och därmed ansett att arbetet blivit effektivare. Under 1940-talet, menade han, hade den ”oreserverade och onyanserade kolartron på mekaniserings och automatiserings [sic] förmåga att lösa organisationsproblem” fått ge efter för ”ett mera kritiskt, analyserande umgänge med maskinell utrustning”.¹⁰ I Tångebergs tappning innebar denna, vad han menade, sundare inställning ett ökat intresse för pappersmediets funktion och specifikt för blankettutformningens normering. Oskar Sillén – då professor i företagsekonomi på Handelshögskolan i Stockholm – hade på samma linje några år tidigare hävdade att från 1930-talet och framåt hade intresset förskjutits från maskinella anordningar till ”de viktiga ’administrationens länkar’, som blanketter av skilda slag representera”.¹¹ Kontorets mekanisering fick också kritik från fackligt håll,¹² och som historikern Mats Greiff visat innebar det också en proletarisering av kontorsarbetaren.¹³ Samma processer som Greiff identifierat i ett svenskt sammanhang, har också Delphine Gardey visat utifrån ett mer medieorienterat historiskt perspektiv i en fransk kontext.¹⁴

BLANKETTENS ANATOMI OCH SKRIVMASKINENS

Huvudparten av diskussionen om blankettens förändrade utformning fokuserade på hur olika uppgifter skulle placeras på pappret, och hur detta kunde passas ihop med det sätt på vilket man kunde navigera över pappersytan med skrivmaskinen. Målet var en standardblankett där olika element såsom identifikationsuppgifter, ifyllningsfält, rubriker, blankettnummer, meddelandetext och så vidare fanns på samma plats oavsett vad blanketten skulle användas till. Från denna utgångspunkt fördes diskussioner där blankettens alla olika element granskades med avseende på hur de borde utformas och standardiseras. Ett exempel på detta är de tre standarder som togs fram för hur och var adresser skulle skrivas: SIS 732601 *Postadress och indelning av kuvertyta*, SIS 732611 *Adressfältets dimensioner* och SIS 732612 *Adressfältets placering på blankettytan*. Till detta fanns också standarder om satsytans och kolumnernas bredd, liksom normering av linjerat och rutat papper. I diskussionen fanns ett aldrig sinande intresse för detaljer. Håkan Tångeberg skrev 1947 och 1948 en tio artiklar lång serie i *Kontorsvärlden* – kallad ”Orientering i modern blanketteknik” – där han redogjorde för olika aspekter av blankettutformningen och arbetet med blanketter. Som ett exempel på hur diskussionen om blankettens standardisering kunde ta sig uttryck fanns det i serien bland annat en femsidig artikel kallad ”Sätt kryss [x] i rutan”. Här argumenterade Tångeberg för ett ökat användande av ”kryssrutan” som grafiskt element, istället för ”de traditionella förrådiska

344

strykningssystemen”. Att bruket av kryssrutor inte fått genomslag i Sverige såg Tångeberg som ett tecken på ”bristande svenskt blankettsinne”. Användningen av överstrykning gav inte ett prydligt intryck, försvårade tolkningen av meddelandet samt innebar att onödigt många typnedslag och typskiften på skrivmaskinen behövde göras.¹⁵ Utplaceringen och normeringen av blankettytan kan utifrån vetenskapshistorikerna Volker Hess och Andrew Mendelsohn förstås som en specifik form av pappersteknologi, vad de kallar *prescriptive formatting*. Pappersteknologier i denna kategori avser enkäter, register, tabeller och blanketter, där ordning föreskrivs genom att på förhand definiera vad de olika kolumnerna, rutorna och fälten ska innehålla. En pappersteknologisk formatering som de menar föreskriver en ordning både på ett normativt och bokstavligt sätt.¹⁶ I James Benigers analys syftar denna typ av formatering till att ”förstöra” eller ignorera information, en förbehandling som behövs för att underlätta dess beredning. Genom blanketten begränsas möjligheterna för vad som kan kommuniceras till formella, objektiva och opersonliga enheter, vilket reducerar bördan på det byråkratiska systemet.¹⁷

Den aspekt som dock var viktigast i blankettens standardisering var normerandet av de fasta tabuleringslägena. Genom att utforma blanketten, så att varje ny uppgift som skulle matas in började vid ett standardiserat läge vid tabulatorstopparna, kunde förflyttning över pappersytan effektiviseras – det vill säga hastigheten ökas med vilken blanketterna kunde fyllas i. Tabuleringslägena blev också reglerade i en standard (SIS 732203 *Blankettens breddindelning*). Resultatet av denna anpassning till en av skrivmaskinernas tangenter visas i figur 3. Exemplet till vänster visar en blankett vars form inte utgår från dessa skrivlägen, vilket resulterar i att orden som ska fyllas i är omständliga att navigera till med en skrivmaskin. I exemplet till höger – den nya blanketten – ligger uppgifterna på rad enligt dessa lägen, med texten vänsterställd. Enligt en kommentar till standardbladet medverkade den indelning som breddmodulen medgav till ”klarhet och konsekvens” och utgjorde en god grund för såväl blankettkonstruktion som ”systematisk maskinskrivning”.¹⁸

345

MASKINSINNE

Skrivmaskinens tabuleringstangent och blankettens uppdelning i kolumner innebar med Gunne Nybergs ord att ”*skrivmaskinens byggnad och arbetssätt ger blanketten dess form*”.¹⁹ Nyberg var, precis som Tångeberg till yrket ”blankettekniker” och chef på Åtvidabergs industrier, det företag som sedermera blev Facit. Tillsammans med Arvid Åhlin pekade dessa ut som ”tre föregångsmän inom det blankettekniska området” vilkas arbete med att utforma principer för blankettens standardisering spridits över hela landet.²⁰ Tångeberg och Nyberg var också engagerade i de två kommittéer som formats för att arbeta ut standarderna, den statliga Blankettkommittén (BK48) och Sveriges standardiseringskommissionens (SIS) Blankettnormskommitté.

Om Tångeberg lade fram sina argument sakligt och lågmält var Nybergs retorik mer offensiv. Så argumenterade han i en artikelserie, också i *Kontorsvärlden*, om förhållandet mellan blankett, penna och skrivmaskin att det ”är på tiden, att skrivmaskinen får ge den hjälp i kontorsarbetet, som den verkligen kan. Särskilt tabulatorn måste komma i regelbunden användning. Skrivmaskinen får inte begagnas lika primitivt som en penna inbjuder till. Den kostar kanske 5000 gånger så mycket som en blyertspenna. Låt den då också få göra nytta i förhållande därtill! Bryt pennans makt!”²¹ Pennan var med hans sätt att se det en symbol för det traditionella, och skrivmaskinen symboliserade det rationella. I en annan artikel i serien menade han att för att få ”blankettsinne” var man först tvungen att skaffa sig ”maskinsinne” – det vill säga den som inte visste hur en skrivmaskin fungerade kunde inte heller begripa hur man skapade

18 ASEA. Besiktningsskyltar i äldre utformning (t. v.) och efter genomförd revision (t. h.). På den äldre blanketten dominerar den tryckta blanketttexten; ifyllnadstexten fram-

träder icke tillräckligt tydligt. På den reviderade blanketten framstår det vid bearbetningen väsentliga — ifyllnadstexten — klar och tydlig.

Fig 3

effektiva blanketter.²² Här ekar Friedrich Nietzsches berömda betraktelse över sin Malling-Hansen-skrivmaskin: "Our writing tools are also working on our thoughts".²³ Fast med den skillnaden att tanken, enligt Nyberg, bör formas av maskinen. Förhållandet mellan maskin och papper beskrev han som att blanketten "kan betraktas som en del av skrivmaskinen, en del som måste passa till punkt och pricka".²⁴ Blanketten var alltså en del av skrivmaskinen på samma sätt som skrivvalsen eller tangenterna. Den verksamhet som blanketteknikerna sysslade med handlade, enligt Tångeberg, om att "finna fram till rutiner och arbetsmateriel som svarar till de olika maskinernas natur".²⁵ Blanketten kan i Nybergs och Tångebergs resonemang ses som ett skrivmaskinens eget medium genom vilken den visar sin fulla kapacitet för människan.

TILLBAKA TILL MASKINEN

Begreppet *paper work* i citatet av Elull har dubbeltydigheten av att både betyda *arbetet med papper* och *pappret i sig*, en distinktion som även medievetaren Ben Kafka gör i sin bok *The Demon of Writing*.²⁶ Organisationer byggdes alltså upp både av pappersburen information och av arbete med papper. Denna dubbeltydighet avspeglas också i processen av att ta fram standarder för blanketter. Det handlade dels om att effektivisera produktionen av information (Hess och Mendelsohns *prescriptive formatting*), och dels om själva informationsbearbetningen (inskriftion, avläsning, överföring och lagring). Att standardisera blanketten innebar alltså också att standardisera maskinskrivarens arbete, något som med Thomas Götselius ord kan ses som en "disciplinering av den skrivande kroppen".²⁷

Blanketten som pappersteknologi, såsom den utvecklades under senare delen av 1940-talet, syftade alltså till att sammanfoga skrivmaskin och papper. Skrivmaskinen skulle medieras genom blanketten för att, som det uttrycktes, dess "natur", "potential" eller "arbetsätt" skulle framträda. Gunne Nybergs argumentation där pennan ställs mot skrivmaskinen kan också förstås som att människan borde stå tillbaka för den rationella och effektiva maskinen. Med Nybergs egna ord: "Varför inte låta skrivmaskinen själv visa, vad den kan,

istället för att tvinga på den ett arbetsätt, som den inte är gjord för! Nej, bäste maskinskrivare, låt maskinen bara arbeta efter sin egenart utan obehörigt ingripande, så blir resultatet ett helt annat. Låt bli att tänka på samma sätt som om Ni hade en penna i handen!"²⁸

NOTER

- 1 En sammansmältning av människa och apparat som också visar sig i beteckningen maskin-skriverska/skriv-maskinist: hälften människa och hälften maskin. I det engelska ordet är sammansmältningen fullständig då *typewriter* både avser själva maskinen och den som skriver på den. Se vidare: Friedrich A. Kittler, *Gramophone, film, typewriter, Stanford* 1999, s. 183.
- 2 Blankett, som jag definierar det i denna artikel: (1) är av papper, (2) har förtryckt eller förfylld text och linjeringar som skapar (3) tomrum för den text som ska fyllas i, samt (4) är i sig ofullständig innan text fylls i dessa tomrum. Denna definition ansluter till den gängse lexikala såsom den uttryckts sedan 1800-talet i olika encyklopedier fram till i dag.
- 3 *Kontorsvärlden*, 1948:10, s. 328.
- 4 Jacques Ellul, *The technological society*, New York 1964[1954], s. 249.
- 5 Alistair Black & Dave Muddiman, "The information society before the computer", i Alistair Black & Dave Muddiman (red.) *The early information society: Information management in Britain before the computer*, 2007 s. 14–15.
- 6 Se till exempel: JoAnne Yates *Control through communication: The rise of system in American management*, Baltimore 1993; Delphine Gardey "Mechanizing writing and photographing the word: Utopias, office work, and histories of gender and technology", *History and Technology*, 2001:4; Cornelia Vismann *Files: Law and media technology*, Stanford 2008; John Agar *The government machine: A revolutionary history of the computer*, Cambridge 2003.
- 7 Genom en förändring av Normalpappersförordningen 1947 blev denna standard också norm för de papper som skulle användas inom statens olika myndigheter, se SFS 1946 nr. 613–616. Förändringen innebar mycket förenklat att de gamla formaten *folio* och *kvarto* ersattes med A4.
- 8 Anke Te Heesen, "The notebook: A paper technology" i *Making things public: Atmospheres of democracy*, Bruno Latour & Peter Weibel (red.), Cambridge 2005, s. 583.
- 9 Stefan Müller-Ville & Isabelle Charmantier, "Natural history and information overload: The case of Linnaeus", *Studies in History and Philosophy of Biological and Biomedical Sciences*, 2012:1, s. 4.
- 10 Håkan Tångeberg, *Handbok i blanketteknik*, Stockholm 1950, s. 10.
- 11 Oskar Sillén ur förordet till manualen "Blankettens ekonomi", *Esselte blankett-handbok*, Stockholm 1942, s. 1.
- 12 Enligt ett föredrag som hölls vid diskussionsklubben i den Näringsstekniska serien den 30 november 1935 – vilket refererades i Kvinnliga kontoristföreningens fackliga tidskrift – ansågs att det "mekaniska arbetet lämnar ej utrymme för personligt initiativ och utsikterna för en framåtsträvande person att arbeta sig upp bliva allt mindre." [B. F.], "Människor eller maskiner?" *KKF meddelande*, 1935:1, s. 5.
- 13 Mats Greiff, *Kontoristen: Från chefsens högra hand till proletär: proletarisering, feminisering och facklig organisering bland svenska industritjänstemän 1840–1950*, Diss., Lund 1992.
- 14 Gardey, 2001, s. 320.
- 15 Håkan Tångeberg, "Sätt kryss [x] i rutan" *Kontorsvärlden*, 1948:7–8, s. 254.
- 16 Volker Hess & Andrew Mendelsohn, "Case and series: Medical knowledge and paper technology 1600–1900", *History of Science* 2010:3–4, s. 291.
- 17 James Beniger, *The Control revolution: Technological and economic origins of the information society*, Cambridge 1986, s. 15–16.
- 18 GSK kommentar, Blankettens breddindelning: Breddmodul, SIS 732203, 1.7.52.
- 19 Gunne Nyberg, "Skrivmaskinens makt över blanketten", *Kontorsvärlden* 1948:9, s. 302. Kursivering i original.
- 20 Karl A. Richter, "Enhetliga principer vid uppställning av maskinskrivna handlingar", *Kontorsvärlden*, 1949:11, s. 338.
- 21 Gunne Nyberg, "Pennans makt över maskinskrivaren", *Kontorsvärlden*, 1948:7–8, s. 262, 269.
- 22 Gunne Nyberg, "Skrivmaskinens makt över blanketten", *Kontorsvärlden* 1948:9, s. 302.
- 23 Citerad i Kittler, 1999, s. 200.
- 24 Gunne Nyberg, "Grafiska formfrågor ut blankettsynpunkt: 1. Är brevpappret en blankett?" i *Grafiskt forum*, 1949:2, s. 32.
- 25 Tångeberg, 1950, s. 11.
- 26 Ben Kafka, *The Demon of Writing: Powers and Failures of Paperwork*, New York, 2012, s. 10.
- 27 Thomas Götselius, "Skriftens rike: Haquin Spegel i arkivet" i Solveig Jülich, Patrik Lundell & Pelle Snickars (red.), *Mediernas kulturhistoria*, Stockholm 2008, s. 65.
- 28 Gunne Nyberg, "Pennans makt över maskinskrivaren", *Kontorsvärlden*, 1948:7–8, s. 262.

2.61

Efternamn Munkhammar	Alla förnamn Torsten Axel Alfred	Födelsedag 16.10.98	Nationalitet svensk	Civilstånd gift
--------------------------------	--	-------------------------------	-------------------------------	---------------------------

2.62

Beskrivning Lödtenn	50/50 % gar. B	Mängd 7,0 kg	Pris per enhet 9,00	Belopp 63,00	Belopp
"	60/40 % gar. B	10,0 "	11,00	110,00	
Rundstång, mässing	Be 6 mm	1,0 "	2,75	2,75	175,75

2.63

BORG SJÖ AB				BESTÄLLNING		Best.-nr 508 369
Lev. förråd Vt 87	Kreditkonto 33.04.24	Mott. förråd Lt 69	Debetkonto 63.03.31	Datum 16.11.50	MNL 32	Trx 6784
Arbetsedel Lo 68 412-14		Materialsedel Lo 68 412-26		Tjänsteställe och utfärdare Lt Thorn	Leveransdag 15.1.52	
Specifikation (benämning, beteckning, dimensioner, ritning)				Beställd mängd	Levererad mängd	Pris per enhet
Grovplåt				600 kg	603 kg	0,83
Dt 63 280 x 400 mm						500 49
Do				300 kg	293 kg	0,76
Dt 73 280 x 400 mm						222 68

2.64

Sats
 Kliché
 Stereotyp
 Gummi-kliché
 Offsetplåt
 Koppar-fällning

2.65

sats
 kliché
 stereotyp
 gummi-kliché
 offsetplåt
 koppar-fällning

2.66

AKTIEBOLAGET BREDBY PAPPERSBRUK			TILLVERKNINGSLISTA		Nr 51 002	
Tjänsteställe, handläggare Lt Thorn			Utskrivningsdag 3.1.51			
Maskin-nr	Pappers-sort	Tillv.-nr	Mängd	Köpare	Avsändningsdag	Färdigkontroll fällv. packn.
1	KRO	T 158 967	12,0 ton	Manufacture Saccim	8,1	✓
"	"	158 856	3,0 "	Patterson Bros	10,1	✓

Papper och trycksaker ur Slöseri. Några exempel på typ- variationen bland industriella produkter, utredning av Svenska Industriens Standardiseringskommission, 1928

349

TIDNINGSFORMAT OCH SPALTBREDDER M.M.

Figur 1 visar ett dubbeluppslag av omkring 300 svenska *tidningar*, d.v.s. nästan alla av de här i landet förekommande. De flesta av våra svenska tidningar tryckas på papper i banor under det att ett mindre antal tryckas på papper i ark. För tidningar, tryckta på papper i banor, användas för närvarande 89 olika pappersbredder från 44,5 cm upp till 183 cm. Breddökningarna äro mycket olika och alls icke proportionerade med hänsyn till själva pappersbredden. Bland de mindre bredderna förekomma i följd exempelvis 46,5 cm, 47 cm, 47,5 cm, 55 cm, 60 cm och bland de större finner man 138 cm, 139 cm, 157,5 cm, 158 cm, 159 cm o.s.v.

De många pappersbredderna ha uppkommit därigenom att olika tidningsföretag haft olika synpunkter och smak beträffande sidans format och storlek samt ifråga om det normala annons- och textutrymmets uppdelning på visst sidoantal o.s.v. Tryckpressar ha beställts efter den utvalda bredden och pappret har i sin tur måst rätta sig efter tryckpressarnas bredd.

Den nu angivna variationen orsakar högre inköpspris och större underhållskostnader för tryckpressar, ökade kostnader för tillverkning och distribution av pappersmaterial och tidningar samt allmän stegring av arbetskostnaderna. Den försvårar dessutom ombyte av tryckpressar därigenom, att uttrangerade pressar icke så lätt kunna på grund av den rådande variationen placeras på annat håll.

De många olika tidningsformaten (tidningsbreddarna) ha givit upphov till den stora variation, som även råder beträffande *spaltbredder* (se figur 2). För närvarande förekomma icke mindre än 41 olika spaltbredder för svenska tidningar och tidskrifter. Spaltbredden varierar så avsevärt som från 43 mm upp till 120 mm enkel spaltbredd. Tidningspressen använder emellertid i huvudsak spalter av 60 mm bredd, ehuru ytterligheter förekomma ned till 56 mm och