

Zeitschrift: Technische Mitteilungen / Schweizerische Post-, Telefon- und Telegrafienbetriebe = Bulletin technique / Entreprise des postes, téléphones et télégraphes suisses = Bollettino tecnico / Azienda delle poste, dei telefoni e dei telegrafi svizzeri

Herausgeber: Schweizerische Post-, Telefon- und Telegrafienbetriebe

Band: 58 (1980)

Heft: 9

Artikel: 50 Jahre Wertzeichendruckerei der PTT-Betriebe = Cinquantenaire de l'imprimerie des timbres-poste de l'entreprise des PTT

Autor: Frischknecht, Hans

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-875890>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 24.01.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

Cinquantenaire de l'imprimerie des timbres-poste de l'Entreprise des PTT

Hans FRISCHKNECHT, Bern

655.352:656.835.183.8(494)

Zusammenfassung. 1930 ermächtigte der Bundesrat die Oberpostdirektion, die Wertzeichendruckerei der Eidgenössischen Münzstätte zu erwerben. 1936 wurde mit der ersten Rollenrotationsmaschine das Stichtiefdruckverfahren eingeführt, 1945 kam eine weitere Druckanlage dazu. Seit dem Umzug 1967 ins Technische Zentrum PTT steht eine dritte Rotationsmaschine mit drei Druckwerken in Betrieb. Die Wertzeichendruckerei hat dem Postbetrieb in den vergangenen 50 Jahren rund 30 Milliarden Dauermarken geliefert, dazu kamen viele Sondermarken, die auch heute noch in einer privaten Druckerei hergestellt und in der Wertzeichendruckerei sortiert und ausgerüstet werden.

Résumé. En 1930, le Conseil fédéral donna l'autorisation à la Direction générale des postes de reprendre l'imprimerie des timbres-poste exploitée jusqu'à par la Monnaie fédérale. 1936 vit l'introduction de la taille-douce, avec la première machine rotative qui fut assistée, dès 1945, d'une deuxième installation. Une troisième rotative, comprenant trois groupes d'impression, fut mise en service en 1967 au nouveau Centre technique des PTT. En cinquante ans, l'imprimerie a fourni environ trente milliards de timbres-poste ordinaires à l'exploitation postale. A cela s'ajoutent les nombreux timbres-poste spéciaux, conditionnés et expédiés par les PTT, mais qui sortent d'une imprimerie privée.

La stamperia dei segni di valore dell'Azienda delle PTT compie i 50 anni

Riassunto. Nel 1930 il Consiglio federale ha autorizzato la Direzione generale delle poste di acquistare la stamperia dei segni di valore appartenente alla Zecca federale. Nel 1936 è stata introdotta per la prima volta la stampa calcografica per mezzo della macchina rotativa. Dal 1945 in poi vi fu a disposizione un'ulteriore stampatrice. Dopo il trasloco al centro tecnico, avvenuto nel 1967, è a disposizione una terza macchina rotativa con tre stampatrici. La stamperia dei segni di valore ha fornito all'esercizio postale, negli ultimi 50 anni, circa 30 miliardi di francobolli ordinari. Molti francobolli speciali vengono stampati ancora oggi in una stamperia privata. La stamperia dei segni di valore si occupa poi della loro selezione e li prepara per la spedizione.

1 Einleitung

«Die Zuständigkeit zur Herstellung von Postwertzeichen, die durch Art. 33, I, Ziffer 9, des Bundesgesetzes vom 26. März 1914 über die Organisation der Bundesverwaltung dem Finanzdepartement übertragen ist, wird provisorisch dem Post- und Eisenbahndepartement zugewiesen.»

So lautet der erste Artikel des Bundesratsbeschlusses vom 7. März 1930, der die Oberpostdirektion ermächtigte, die Wertzeichendruckerei der Eidgenössischen Münzstätte in Bern käuflich zu erwerben und das dort beschäftigte Personal zu übernehmen. 1930 konnte die Druckerei in der Münzstätte (Fig. 1) bereits auf eine lange Erfahrungszeit zurückblicken, denn schon 1854 verliessen hier die ersten Markenblätter mit der «Sitzen den Helvetia» die Druckpressen. Von kleinen zeitlichen Unterbrüchen abgesehen, wurde die Münzstätte immer wieder beauftragt, Wertzeichen für die Schweizerischen Postbetriebe herzustellen. Von 1906 an wurden dann sämtliche Frankomarken in dieser Offizin gedruckt, gummiert, perforiert und ausgerüstet. Auch privaten grafischen Instituten wurden immer wieder Druckaufträge anvertraut, und neben dem Buchdruckverfahren kam auch der Kupferdruck zur Anwendung. Alle haben dazu beigetragen, die Techniken des Briefmarkendrucks weiterzuentwickeln und die Druckqualität zu verbessern.

Mit der bundesrätlichen Reorganisationsmassnahme änderte für die Drucker in der «Münz» vorerst wenig; das Markensortiment blieb dasselbe, und es beteiligten sich nach wie vor auch andere Druckereien an der Herstellung der Postmarken. Die neuen Frankomarken mit den von Kunstmaler *Eugen Jordi* geschaffenen Landschaftsbildern wurden weiterhin auf den alten Buchdruckpressen hergestellt, auf denen schon Wilhelm Tell

1 Introduction

«La fabrication des timbres-poste, attribuée au Département des finances par l'article 33, paragraphe I, chiffre 9, de la loi du 26 mars 1914 sur l'organisation de l'administration fédérale passe, à titre provisoire, dans les attributions du Département des postes et des chemins de fer.»

Tel est le premier article de l'Arrêté du Conseil fédéral du 7 mars 1930 confiant à la Direction générale des Postes l'exploitation de l'imprimerie des timbres-poste de l'Hôtel de la Monnaie à Berne avec le personnel qui y était occupé. En 1930, l'imprimerie de l'Hôtel de la Monnaie (fig. 1) était au bénéfice d'une expérience déjà longue, puisque les premières feuilles de timbres-poste avec l'«Helvétia assise» étaient sorties de ses presses en 1854 déjà. A part lors de quelques interruptions de faible durée, l'atelier de la «Monnaie» se vit régulièrement confier l'impression des timbres-poste pour l'Entreprise des postes suisses. Dès 1906, tous les timbres-poste ordinaires y furent imprimés, gommés, perforés et préparés pour l'expédition. Des instituts d'arts graphiques privés furent parallèlement chargés de certaines impressions, et c'est ainsi que la taille-douce vint compléter le procédé typographique. Tout cela contribua au développement et au perfectionnement des techniques d'impression des timbres-poste et à l'amélioration de la production.

Au début, la réorganisation décrétée par le Conseil fédéral n'apporta que peu de changements pour les imprimeurs de la «Monnaie». Rien ne fut changé aux émissions de timbres-poste en cours, et d'autres établissements graphiques continuèrent à fournir certaines séries. La nouvelle émission de timbres-poste représentant des paysages, œuvre de l'artiste-peintre *Eugen*

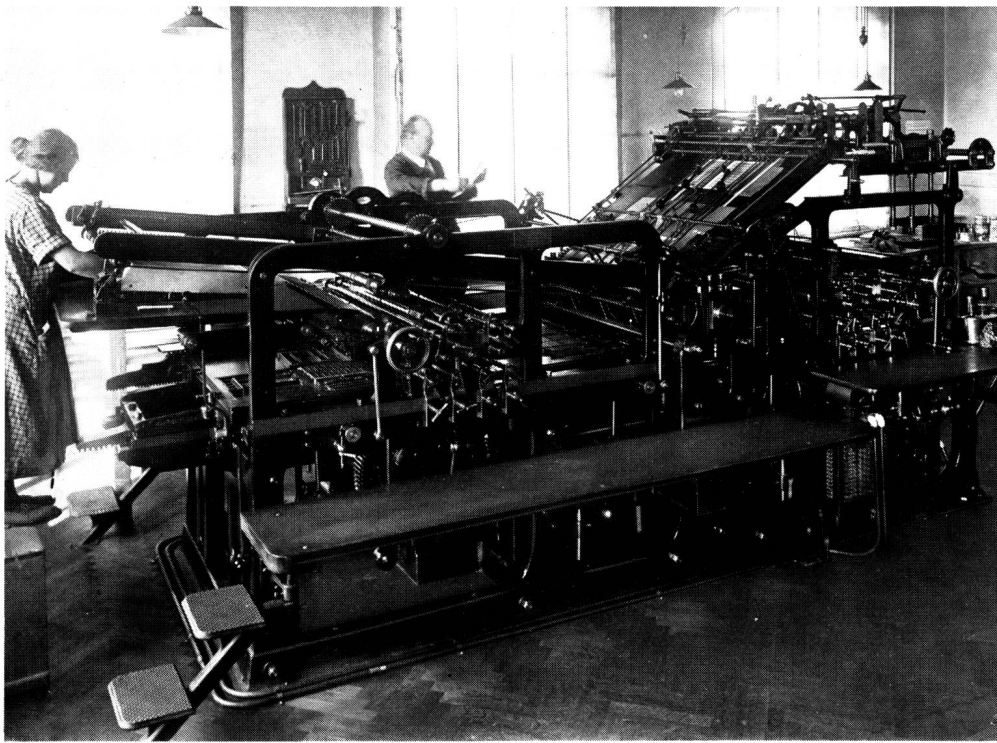


Fig 1
Zweifarb-Buchdruckmaschine
in der «Münz», um 1930 — Presse
typographique à deux couleurs de
l'«Hôtel de la Monnaie», vers 1930

und sein Sohn Walter mit der väterlichen Armbrust gedruckt worden waren. Und dennoch schuf der Bundesratsbeschluss von 1930 die Voraussetzung, um den damals stark steigenden Bedarf an Briefmarken besser und wirtschaftlicher decken zu können, denn 1936 wurde in den alten Räumen eine Rollenrotationsmaschine aufgestellt, die wir heute als «ultramodern» bezeichnen würden.

2 Vom Buchdruck zum Stichtiefdruck

Neben dem Buchdruck (*Fig. 2*), der in der Münzstätte für die Herstellung der Frankomarken angewendet wurde, entwickelte sich auch der Kupferdruck (*Fig. 3*) zu einem eigentlichen Briefmarkendruckverfahren. Ende des 19. Jahrhunderts wurde als erste Markenserie die «Stehende Helvetia» auf Kupferdruckpressen gedruckt; Anfang der dreissiger Jahre lieferten die Landestopographie in Bern und das Art Institut Orell Füssli in Zürich noch Kupferdruckmarken an die Wertzeichendruckerei. Gummiert, perforiert und ausgerüstet wurden die Markenblätter jedoch in der «Münz». Das Kupferdruckverfahren wurde ganz allgemein dort eingesetzt, wo von der Drucksache eine gewisse Sicherheit gegen Nachahmung und Verfälschung verlangt wurde, so bei Banknoten, Wertschriften und Briefmarken. Beim Postwertzeichendruck kam noch dazu, dass die feinen Linien und die plastische Wirkung des Kupferstichs die Zeichnung auch im kleinen Format voll zur Wirkung bringen konnten. Nachteilig wirkten sich dagegen die hohen Kosten aus; die Kupferdruckmarken kamen zehnmal teurer zu stehen als die Buchdruckmarken der staatlichen Wertzeichendruckerei.

Der Maschinenbau für das grafische Gewerbe machte aber grosse Fortschritte, und 1934 wurde der Wertzeichendruckerei von der deutschen Druckmaschinenfabrik *Goebel* in Darmstadt eine Anlage angeboten, die nicht nur im Stichtiefdruckverfahren rotativ drucken, sondern die Papierbahn im selben Arbeitsgang auch perforieren und zu Blättern schneiden konnte. Die Ingenieure der

Jordi, sortit encore des anciennes presses typographiques à feuilles, sur lesquelles on avait imprimé les vignettes reproduisant Guillaume Tell et son fils Walter portant l'arbalète paternelle. Pourtant, on semblait ignorer encore l'Arrêté du Conseil fédéral de 1930, dont l'application prévoyait une meilleure production, tant technique qu'économique, afin de satisfaire à la demande toujours accrue en timbres-poste. En 1936, une machine rotative à rouleaux, que l'on qualifierait aujourd'hui d'«ultra-moderne», prit place dans les anciens locaux d'impression.

2 De l'impression typographique à la taille-douce rotative

A côté du procédé typographique (*fig. 2*), utilisé dans les «Ateliers de la Monnaie» pour l'impression des timbres-poste ordinaires, la taille-douce sur cuivre (*fig. 3*) se perfectionna également et devint un procédé propre à l'impression des timbres-poste. A la fin du XIX^e siècle, la série de l'«Helvétia debout» fut la première à être tirée selon le procédé de la taille-douce sur cuivre. Au début des années 1930, l'Office topographique fédéral à Berne et l'Institut d'arts graphiques Orell Füssli à Zurich livraient encore des timbres-poste imprimés en taille-douce sur cuivre. Les feuilles de timbres étaient alors gommées, perforées et emballées à l'Hôtel de la Monnaie. Le procédé de la taille-douce y fut introduit d'une manière générale lorsque les imprimés — billets de banque, papiers-valeurs, timbres-poste — durent présenter certaines garanties contre les reproductions et les falsifications. En ce qui concerne l'impression des timbres-poste, la finesse des lignes et l'effet plastique de la gravure sur cuivre permettaient au dessin — bien que réduit — de conserver pleinement son caractère. En revanche, cette méthode présentait un désavantage, vu son coût très élevé: la gravure sur cuivre revenait dix fois plus cher que le procédé typographique de l'imprimerie des timbres-poste de l'Etat.

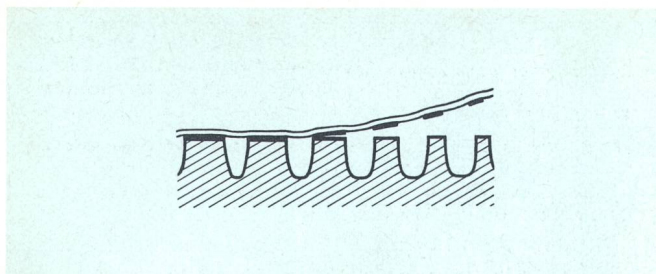


Fig. 2
Hochdruckverfahren (siehe Erläuterungen) — Procédé d'impression en relief (voir les explications)

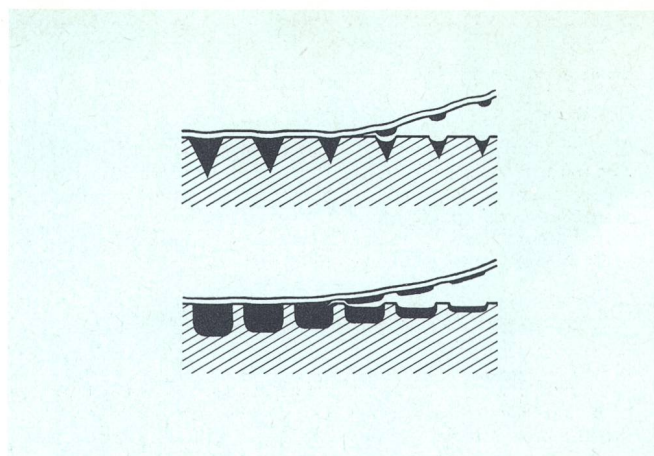


Fig. 3
Tiefdruckverfahren (siehe Erläuterungen) — Procédé d'impression en creux (voir les explications)

Erläuterungen zu Figur 2

Druckprinzip

Die Hoch- oder Buchdruckform wird mit Walzen eingefärbt. Nur die erhöhten Elemente nehmen Farbe an und geben sie auf das Papier ab.

Angewandte Verfahren für den Briefmarkendruck

- Buchdruck
- Prägedruck

Arten der Druckformherstellung

- Mechanisches Abprägen des von Hand gestochenen Originals, ähnlich der Münzprägung
- Galvanisches Abformen des von Hand gestochenen Originals
- Fotochemische Herstellung der Druckform (Messing- oder Zinkätzung) nach gezeichnetem Original
- Für den Prägedruck wird von der reliefartigen Druckform eine negative Gegenform (Patrizie) geprägt. Diese wird beim Druckvorgang in die Druckform gepresst und verformt das Papier entsprechend dem Reliefbild

Druckformen

Für den Markendruck wurden nur Flachformen verwendet:

- Messingklischees
- Zinkklischees
- Kupfer- oder Kupfer-Nickelgalvanos
- Kunststoffklischees

Druckmaschinen

- Tiegeldruckpressen
- Buchdruckschnellpressen
- Buchdruckzylinderautomaten

Explications concernant la figure 2

Principe de base

Dans le procédé d'impression en relief ou typographique, des rouleaux encrent les formes. Seuls les éléments en relief reçoivent de l'encre et la déposent sur le papier.

Procédés appropriés pour l'impression des timbres-poste

- Typographie
- Gaufrage

Préparation des formes

- Gaufrage mécanique d'une gravure manuelle originale, semblable à la frappe des monnaies
- Moulage galvanoplastique d'une gravure manuelle originale
- Préparation photochimique du cliché (gravure de cuivre ou de zinc) d'après un dessin original
- Lors du gaufrage, une matrice en relief produit par moletage une autre matrice inversée. Au moment de l'impression, cette dernière apposera par pression l'image en relief sur le papier

Formes d'impression

Pour l'impression des timbres-poste, on n'utilisait que des formes plates:

- clichés de laiton
- clichés de zinc
- galvanotypie de cuivre ou de cupro-nickel
- clichés de matière plastique

Machines à imprimer

- Presses platine
- Presses rapides
- Machines automatiques à cylindre

deutschen Maschinenfabrik hatten es verstanden, ein jahrhundertealtes Druckverfahren und die Kenntnisse des modernen Maschinenbaus zu vereinen und eine Anlage zu schaffen, deren wesentliche Elemente bis heute nicht mehr verändert werden mussten. Jedem Sammler und Kenner ist die erste, von 1936 an auf der neuen Maschine gedruckte Serie bestens bekannt. Der Künstler *Karl Bickel* hat dafür die Landschaftsbilder von 1934 neu gezeichnet und in Stahl gestochen. Die Hoffnung der Wertzeichenfachleute, mit der neuen Maschine drucktechnisch und künstlerisch wertvolle Briefmarken drucken zu können, wurde auf das schönste erfüllt.

3 Entstehung einer Stichtiefdruckmarke in der Wertzeichendruckerei

Die moderne Technik hat es ermöglicht, dass ganze Zeitungsseiten in kürzester Zeit gesetzt und umbrochen werden können, und in schnellaufenden Druckmaschinen werden Farbreisterfehler in Sekundenbruchteilen

La construction des machines pour l'industrie graphique faisait cependant de grands progrès, et en 1934 la fabrique allemande de machines d'impression *Goebel* de Darmstadt offrit à l'imprimerie des timbres-poste une installation capable, non seulement de l'impression rotative de la taille-douce, mais encore, dans le même temps, de la perforation et du découpage en feuilles du ruban de papier. Les ingénieurs de la maison allemande avaient réussi à faire bénéficier un procédé d'impression vieux de plusieurs siècles des dernières découvertes en matière de construction de machines, et à créer une installation dont les éléments essentiels sont encore les mêmes aujourd'hui. La première série de timbres-poste sortie des presses de la nouvelle machine, en 1936, est bien connue des philatélistes. L'artiste *Karl Bickel* avait redessiné les vignettes de paysages de 1934 afin de les graver dans l'acier. La nouvelle rotative a donné pleine satisfaction aux responsables de l'imprimerie des timbres-poste, tant dans le domaine de la technique d'impression que de la réalisation artistique.

Erläuterungen zu Figur 3

Druckprinzip

Die ganze Druckform wird mit Walzen oder in einem Farbbad eingefärbt. Die Oberfläche wird saubergewischt oder abgerakelt, so dass nur Farbe aus den Vertiefungen der Druckform auf das Papier übertragen wird.

Angewandte Verfahren für den Briefmarkendruck

- **Kupferdruck:**
Galvanisches Abformen des von Hand gestochenen Originals, flache Druckformen
- **Stichtiefdruck:**
Mechanisches Abprägen (Molettieren) des von Hand gestochenen Originals auf Kupfer- oder Stahlzylinder
- **Ätztiefdruck:**
Fotochemisches Übertragen des gezeichneten oder gemalten Originals auf die Druckform; Ätzung auf Kupferzylinder

Druckmaschinen

- **Kupferdruck:**
Hand-Kupferdruckpressen
Kupferdruck-Schnellpressen
- **Stichtiefdruck:**
Rollenrotationsmaschinen
- **Ätztiefdruck:**
Bogen- und Rollenrotationsmaschinen

Explications concernant la figure 3

Principe de base

La forme entière est encrée par des rouleaux ou trempée dans un bain d'encre. La surface est ensuite soigneusement essuyée ou raclée, de sorte que seule l'encre restant dans les creux de la forme est déposée sur le papier.

Procédés appropriés pour l'impression des timbres-poste

- **Taille-douce:**
Moulage galvanoplastique d'une gravure manuelle originale
- **Taille-douce rotative:**
Moletage mécanique d'une gravure manuelle originale, sur cylindre de cuivre ou d'acier
- **Héliogravure:**
Report photochimique des documents originaux sur la forme; gravure à l'eau-forte sur cylindre de cuivre

Machines à imprimer

- **Taille-douce:**
Presses manuelles pour taille-douce
Presses rapides pour taille-douce
- **Taille-douce rotative:**
Machines rotatives
- **Héliogravure:**
Machines d'impression à la feuille et machines rotatives

erfasst und mit Hilfe der Elektronik korrigiert. Die Fachpresse informiert uns laufend über neue Erfolge und neue technische Möglichkeiten. Kann uns noch etwas in Erstaunen versetzen? Um so mehr sind wir oft überrascht, wenn wir einem künstlerischen oder handwerklichen Meisterwerk begegnen. Für die Herstellung einer Stichtiefdruckbriefmarke braucht es beides, hohes handwerkliches Können und moderne Technik. Grundlage für Reproduktion und Druck ist heute wie vor 50 Jahren die vom Künstler in eine Stahlplatte gestochene Zeichnung (Fig. 4). In manchmal wochenlanger Arbeit gräbt er Strich für Strich und Punkt für Punkt aus dem harten Material heraus. Nicht nur höchste handwerkliche Fertigkeit wird dabei verlangt, sondern auch genaue Kenntnisse der Formherstellung und der Drucktechnik. Stahl- oder Kupferstiche mussten auch für die früheren Kupferdruckmarken hergestellt werden, die Übertragung und Vervielfältigung auf die flache Druckform geschah dann aber auf galvanischem Weg.

Die für den Stichtiefdruck vorgesehene Gravur muss in der Wertzeichendruckerei auf Kupferzylinder geprägt werden. Dazu bedient man sich des Molettierverfahrens.

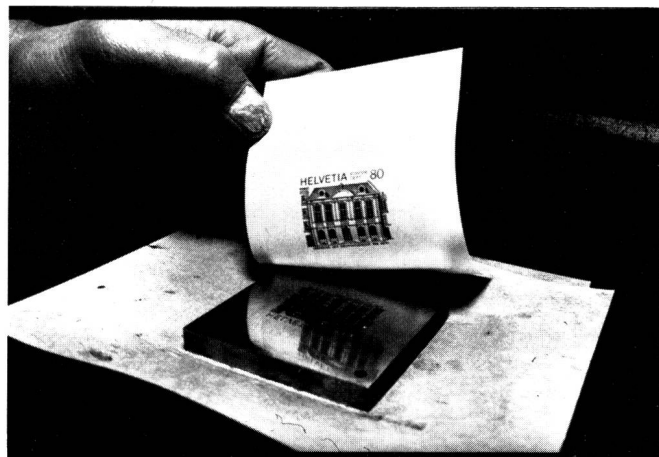


Fig. 4
Der Stahlstich, ein edles künstlerisches Gestaltungsmittel — La gravure sur acier, un procédé de création artistique de qualité

3 Naissance d'un timbre-poste en taille-douce à l'imprimerie des timbres-poste

La technique moderne a rendu possible la composition et la mise en page très rapides de pages entières de journaux, ainsi que la correction en une fraction de seconde, à l'aide de moyens électroniques, de toute variation accidentelle de couleur sur les machines d'impression ultra-rapide. Les périodiques spécialisés nous renseignent au fur et à mesure sur les nouvelles réalisations et les progrès techniques. Rien ne devrait plus nous étonner. Et pourtant, nous sommes émerveillés en face d'un chef-d'œuvre artistique ou artisanal. Deux éléments sont indispensables à la réalisation d'un timbre-poste en taille-douce sur rotative: connaissances professionnelles étendues et technique d'avant-garde. Le point de départ pour la reproduction et d'impression est resté le même qu'il y a cinquante ans: le dessin gravé sur l'acier par l'artiste (fig. 4). Par un travail pouvant durer plusieurs semaines, trait par trait et point par point, il creuse le dur métal. A une très grande habileté manuelle viennent s'ajouter les méthodes précises de préparation des formes et la technique de l'impression. Pour les tim-

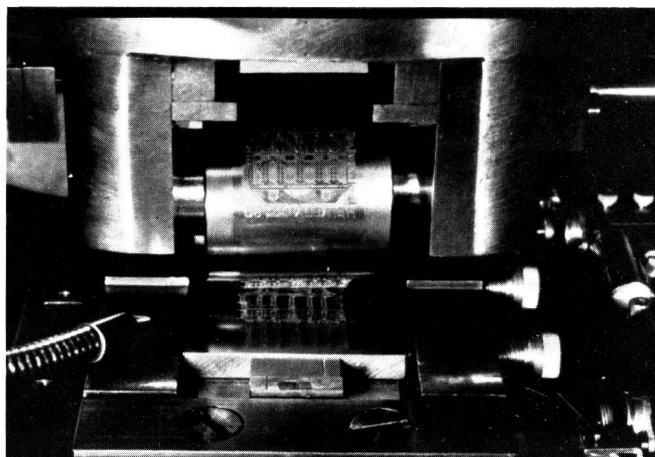


Fig. 5
Die Molette dient der Vervielfältigung der Originalgravur — La molette reproduit la gravure originale

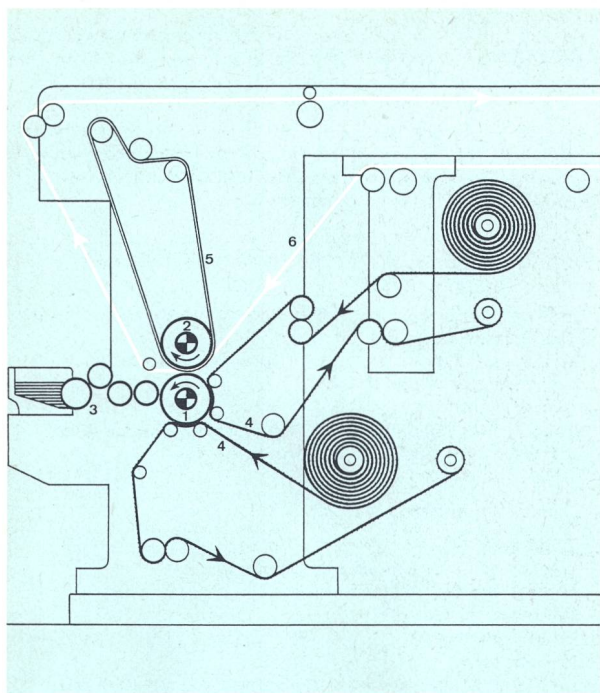


Fig. 6
Stichtiefdruckwerk einer Rotationsmaschine — Le mécanisme d'impression en taille-douce d'une machine rotative

- 1 Druckformzylinder — Cylindre d'impression
- 2 Gegendruckzylinder — Cylindre de contre-pression
- 3 Farbwerk — Dispositif d'encre
- 4 Wischtücher — Toiles d'essuyage
- 5 Endloser Filz — Feutre à mouvement continu
- 6 Papierbahn — Ruban de papier

Die Stahlplatte wird zuerst gehärtet und dann auf einen kleinen Stahlring — die Molette — abgeprägt (Fig. 5). Das Bild erscheint hier erhaben und seitenrichtig. Nun wird die Molette ebenfalls gehärtet und 100- oder 200mal in den Kupfermantel des Druckzylinders eingedrückt. Auch diese Arbeit verlangt Ausdauer und hohes berufliches Können.

Der Druck in der Rotationsmaschine geschieht ab Rollen und kontinuierlich (Fig. 6). So wie früher die Platten von Hand eingefärbt und gewischt wurden, wird auch der Zylinder zuerst eingefärbt und die überschüssige Farbe mit Tüchern von der Zylinderoberfläche sauber weggewischt. Unter hohem Druck wird die Farbe reliefartig auf das Papier übertragen. 1967, nach dem Umzug der Wertzeichenabteilung vom Münzgebäude ins Technische Zentrum der PTT in Bern-Ostermundigen, wurde die dritte Rotationsmaschine in Betrieb genommen (Fig. 7). Um dem vielfach geäußerten Wunsch nach bunteren Marken gerecht zu werden, wurde diese Maschine mit einem Stich- und zwei Rakeltiefdruckwerken ausgerüstet. Der Originalcharakter und die Feinheit der gestochenen Marken sollen auch in Zukunft gepflegt werden können, doch haben nun die Künstler die Möglichkeit, durch dezente Farbgebung die Gravur noch reicher zur Geltung zu bringen.

4 Die Wertzeichendruckerei heute . . .

Als Sektion «Fabrikation» (Sektion W 2) ist die Druckerei, zusammen mit den Sektionen «Bildbeschaffung und Philatelie» sowie «Wertzeichenverwaltung und -verkauf», Teil der Wertzeichenabteilung, die ihrerseits dem Generaldirektor des Postdepartementes untersteht. Die

bres-poste en taille-douce d'autrefois, la gravure sur acier ou sur cuivre était déjà indispensable, mais le transfert et la reproduction sur la forme d'impression plate se faisaient par moulage galvanoplastique.

La gravure destinée à la taille-douce rotative doit être reportée sur un cylindre de cuivre par un procédé de transfert mécanique. La plaque d'acier est tout d'abord durcie, puis estampée sur un petit anneau d'acier — la molette (fig. 5). Le dessin apparaît alors en relief et à l'endroit. La molette est durcie à son tour et imprimée cent ou deux cents fois sur le revêtement de cuivre du cylindre d'impression. Ce travail demande également beaucoup de persévérance et des connaissances professionnelles approfondies.

L'impression par machine rotative s'effectue en continu sur des cylindres (fig. 6). Autrefois, les plaques étaient encrées et essuyées à la main; aujourd'hui le cylindre doit être encré, puis toute l'encre en excès est soigneusement essuyée de la surface du cylindre avec des toiles. L'encre se dépose en relief, sous forte pression, sur le papier. En 1967, lors du transfert de la Division des timbres-poste de l'Hôtel de la Monnaie au Centre technique des PTT à Ostermundigen, une troisième machine rotative fut mise en service (fig. 7). Pour répondre à un vœu souvent exprimé de voir émettre des timbres-poste plus riches en couleurs, on a équipé cette nouvelle machine pour l'impression en taille-douce et l'impression en creux à la racle. L'originalité et la finesse des timbres-poste gravés font toujours l'objet de soins attentifs, et les artistes ont, de plus, la possibilité de mettre encore mieux en valeur leur gravure par une utilisation harmonieuse des couleurs.

4 L'imprimerie des timbres-poste aujourd'hui...

L'imprimerie ou la «Section de la fabrication» (Section W 2) est subordonnée, avec les Sections «projets de timbres et philatélie» et «distribution et vente des timbres-poste», à la Division des timbres-poste, dépendant directement du Directeur général des Postes. La tâche principale de la section W 2 a toujours été et consistera certainement encore à produire les timbres-poste suisses (fig. 8). Outre les machines rotatives pour l'impression en taille-douce et leurs accessoires, on trouve encore, dans l'imprimerie des timbres-poste de l'Entreprise des PTT, des ateliers d'impression en typographie et d'impression offset bien aménagés, ainsi qu'un petit atelier de composition. On y imprime également les cartes postales et les nombreux prospectus en couleurs destinés à l'information des collectionneurs de timbres-poste.

Depuis 1931, la Division des timbres-poste travaille aussi en collaboration avec la maison *Hélio Courvoisier SA* à La Chaux-de-Fonds. Spécialisée dans la production des timbres-poste en héliogravure, cette imprimerie s'est acquise une renommée mondiale. Année après année, de nombreuses séries de timbres-poste spéciaux, «Pro Juventute» et «Pro Patria» en particulier, témoignent de l'excellente collaboration de cette entreprise avec les PTT. Les timbres-poste spéciaux émis pour célébrer le centenaire du téléphone en Suisse ont également été tirés sur une machine rotative de la maison *Hélio Courvoisier*.

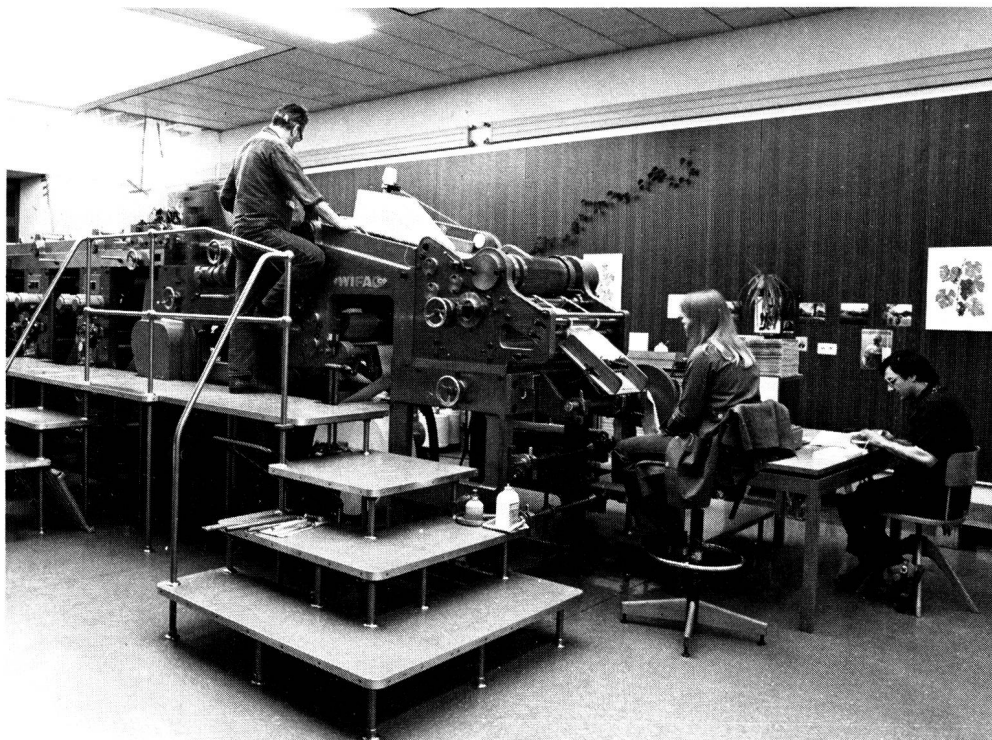


Fig. 7
Die neueste Stichtiefdruck-Rotationsmaschine der Wertzeichen-druckerei in Ostermundigen — La machine d'impression rotative en taille-douce la plus moderne de l'imprimerie des timbres-poste à Ostermundigen

Hauptaufgabe der heutigen Sektion W 2 bestand seit jeher und wird wohl auch künftig noch darin bestehen, schweizerische Postmarken herzustellen (Fig. 8). Neben den Stahlstichrotationsmaschinen und ihren Hilfseinrichtungen gehört aber auch noch ein gut ausgerüsteter Buch- und Offsetdruckbetrieb und eine kleine Setzerei zur Wertzeichendruckerei der PTT-Betriebe. Hier werden auch die Postkarten sowie viele farbige Drucksachen für die Information der Markensammler hergestellt.

Seit 1931 arbeitet die Wertzeichenabteilung auch mit der Firma *Hélio Courvoisier* in La Chaux-de-Fonds zusammen. Spezialisiert auf Briefmarken im Ätzstichdruckverfahren hat sich diese Druckerei in der ganzen Welt einen Namen gemacht, und von der ausgezeichneten Zusammenarbeit mit den PTT-Betrieben zeugen Jahr für Jahr viele Sondermarken, insbesondere die Bundesfeier- und die Pro-Juventute-Marken. Die Sondermarke zum 100-Jahr-Jubiläum des Telefons in der Schweiz

5 ... et à l'avenir

Malgré la difficulté, voire l'impossibilité, de prévoir cet avenir, nous croyons pouvoir affirmer que l'usage du timbre-poste a atteint, quantitativement, son point culminant. De nouveaux procédés — machines à affranchir, étiquettes de distributeurs automatiques —, sans oublier la reproduction électronique moderne des textes et des images, vont continuer à faire diminuer l'emploi des timbres-poste. Nous sommes cependant persuadés que des timbres-poste de valeur, imprimés à la perfection et représentatifs de l'art graphique moderne, réjouiront longtemps encore le public, que ce soit pour affranchir de manière plaisante des lettres ou pour enrichir l'album du collectionneur.

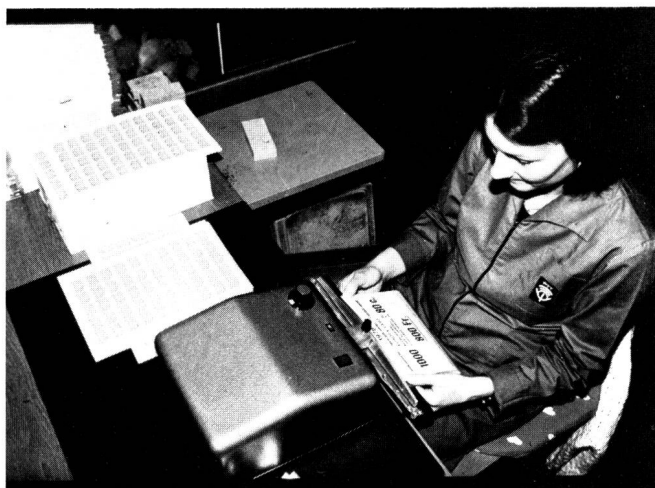


Fig. 8
Eine minutiöse Kontrolle und eine sorgfältige Verpackung gehören selbstverständlich zur Herstellung eines Wertzeichens — Deux opérations importantes de la fabrication d'un timbre-poste: un contrôle minutieux et un conditionnement soigné

wurde ebenfalls auf einer Rotationsmaschine bei *Hélio Courvoisier* gedruckt.

5 ... und in Zukunft

Obwohl es schwierig, wenn nicht gar unmöglich ist, in die Zukunft zu schauen, dürfte es doch unbestritten sein, dass die Briefmarke ihren quantitativen Höhepunkt überschritten hat. Neue Formen — Frankiermaschinen, Automatenzettel —, aber auch modernste elektronische Text- und Bildübermittlungssysteme werden die Briefmarke weiter zurückdrängen. Doch wir sind überzeugt, dass hochwertige, perfekt gedruckte und der modernen grafischen Kunst entsprechende Wertzeichen noch lange unsere Kunden erfreuen werden, sei es auf einem schön frankierten Brief oder im Album eines Sammlers.