



Infla- Berichte

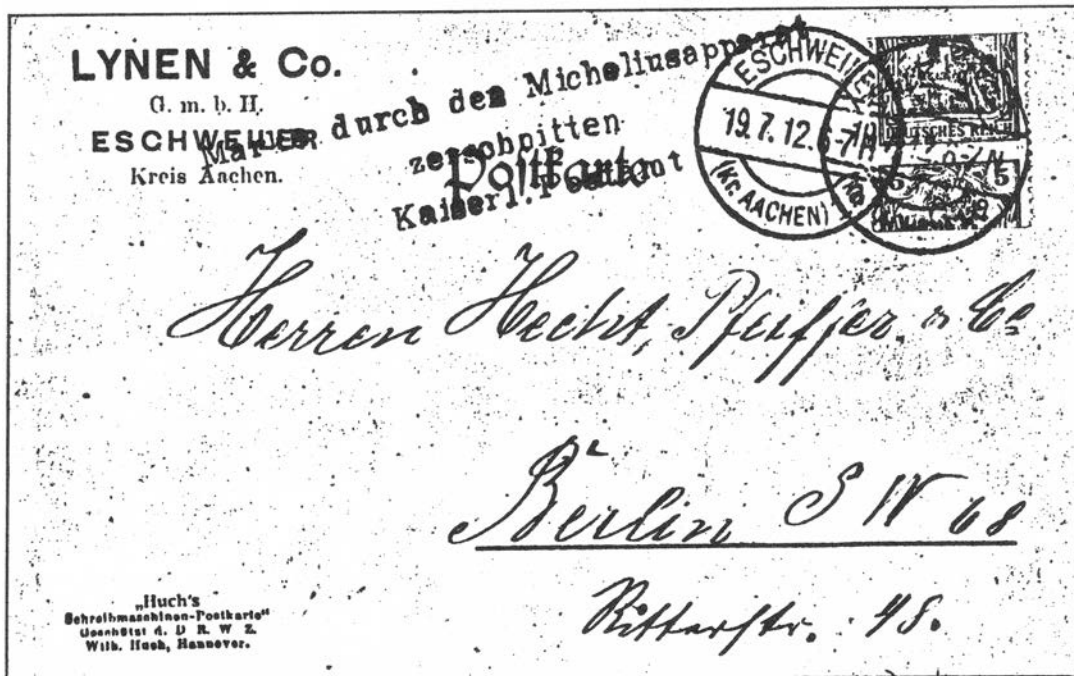
INFLA-BERLIN E.V. Verein der Deutschlandsammler

Geschäftsstelle: Helmar FANSELAU, 1 Berlin 45, Bassermannweg 5

Markenrollen – Rollenmarken

Unter diesem Motto steht der heutige INFLA-Bericht.

In zwei authentischen Artikeln aus den Jahren 1911 und 21 sowie einer eigenen interessanten Zusammenstellung möchte ich den Mitgliedern die Herstellung und die Verwendung von Markenrollen und den daraus sich ergebenden Erkenntnissen dokumentieren.



Beschreibung auf Seite 53 im Inneren des Berichtes.

Katalog und Handbuch der Deutschen Luftpost 1919 – 1932

herausgegeben vom Philatelistenverband im Kulturbund der DDR, Zentraler Arbeitskreis Luftpost.

Das soeben erschienene Heft des Kataloges und Handbuches, Nr .14, das das Jahr 1932 behandelt, schließt das Gesamtwerk ab, das die Deutsche Luftpost der Jahre 1919 bis einschl.1932 in 14 Bänden beschreibt und katalogisiert.

Dieses letzte abschließende, umfangreiche Heft bringt in großer Zahl Verfügungen der Deutschen Reichspost, die den Luftpostverkehr im Jahre 1932 betreffen im Wortlaut, gibt die mannigfachen Gebühren für Luftpostsendungen für In- und Ausland, und stellt die 1932 zahlreichen neuen in Dienst gestellten Fluglinien mit Fahrplänen und Abflug- und Ankunftszeiten dar. Eine vollständige Übersicht über die Luftpostlinien im Jahre 1932, die den amtlichen Flugplänen entnommen wurden, zählt 68 Linien auf, die als deutsche und in Deutschland verkehrende ausländische Linien tätig waren. Die Schleuderflüge der Dampfer "BREMEN" und "EUROPA" im Jahr 1932 und die Nachbringeflüge zum Dampfer "COLUMBUS" werden fahrplanmäßig und die Bestätigungsstempel der einzelnen Schleuderflüge werden vollständig aufgeführt und im Bild gezeigt. In kurzen Zusammenfassungen werden beschrieben: der Rückflug des Flugbootes "DO X" aus Amerika nach Europa, die Segelflüge im Riesengebirge und in der Rhön, und der Weltrundflug durch Wolfgang von Gronau. Die 1932 neu in Betrieb genommenen Luftpoststempel werden in großer Zahl gezeigt, wie eine Anzahl schöner und seltener Luftpostbelege.

Das Heft 14 und damit das Gesamtwerk schließt mit einem Nachwort des Leiters des Arbeitskreises Luftpost, Herrn Dr.HERDT, Jena-Lobeda, ab, in dem die hervorragende Leistung des Autors Günter OTTO gewürdigt wird, die hohe Wertschätzung, Dank und Anerkennung verdient. Dem können wir uns voll und ganz anschließen, und wir beglückwünschen den Autor zu dieser seiner großartigen Leistung, die inzwischen eine große Zahl nationaler und internationaler Literatur-Auszeichnungen erhalten hat. Es sei hinzugefügt, was unser 2.Vorsitzender, Herr Zenker, in der Besprechung der beiden ersten Hefte 1919 und 1920 im INFLA-Bericht Nr.93 (März 1974) schrieb: "Im Ganzen eine Veröffentlichung, wie wir sie dringend benötigen".

Bezugsquelle für die einzelnen Hefte:

Kurt Dahmann-Verlag; Fuggerstraße 30, 1000 BERLIN 30.

Dr.L.HILL

Regionalgruppe SÜDWEST

Herbsttreffen der Regionalgruppe Südwest in REUTLINGEN am Samstag, dem 18.Oktober 1986, um 14,30 Uhr im Omnibusbahnhof-Restaurant (Nähe HBF).

Dr.W.KIEFNER

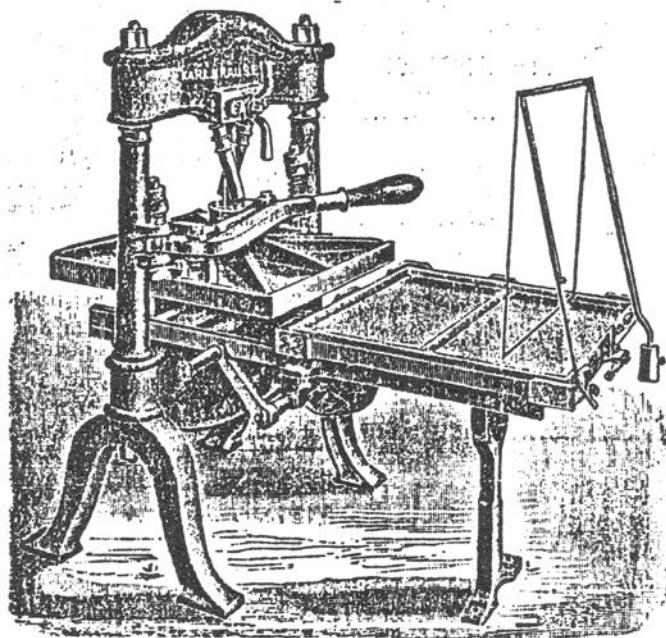
Eine neue Fabrikationsweise für Briefmarken

von Dr. NICOLAUS, Bauinspektor in Berlin

(Entnommen aus "Archiv für Post und Telegraphie", Berlin Nov. 1911)

Der Bedarf an Postwertzeichen ist von anfänglich kleinen Ziffern auf stattliche Zahlen gestiegen. Beispielsweise werden von den am meisten benutzten Postwertzeichen, nämlich der Fünfpfennigmarke, etwa 5 1/2 Millionen täglich verbraucht. Infolge des Mehrbedarfs hat sich auch die Herstellungsweise der Wertzeichen im Laufe der Jahre ganz bedeutend verändert. In der ersten Zeit wurden zur Herstellung ausschließlich Handpressen benutzt (Fig. 1). Dabei wurden die Druckformen auf einer ebenen Platte, dem sogenannten Druckfundament, befestigt und mit der Hand unter Zuhilfenahme einer Walze eingefärbt. Auf die eingefärbte Form wird das Druckpapier aufgelegt, und alsdann wird eine zweite Platte, der sogenannte Drucktiegel, durch Kniehebeldruck mit der Hand auf das Fundament herabgedrückt. Diese Herstellungsweise, die noch bis zum Jahre 1890 ausschließlich in Gebrauch war, mußte bald dem Druckverfahren auf der Schnellpresse weichen, die alle zum Druck notwendigen Vorrichtungen mechanisch besorgt.

Fig. 1



In Fig. 2 (diese Abbildung eignet sich leider nicht für die Reproduktion) ist eine Schnellpresse nach der sogenannten Zweitourenbauart dargestellt. Die Druckform, von der gedruckt wird, ist die nämliche wie bei der Handpresse. Die Schnelligkeit ist aber gewachsen, und es ist infolge der größeren Abmessungen der Fundamente möglich, eine größere Zahl von Marken auf einmal zu drucken, und zwar werden gewöhnlich 800 Briefmarken auf einmal abgedruckt. Das Papier, auf das gedruckt werden soll, liegt bei der Schnellbremse nicht mehr eben, sondern auf dem Umfang eines Zylinders. Während der Druckzylinder sich dreht, geht die Druckform unter ihm hindurch, wobei das Papier

fortschreitend an den Berührungslinien zwischen Form und Zylindermantel bedruckt wird. Beim Rückgang der Druckform wird der Druckzylinder hochgehoben, das bedruckte Blatt Papier aus der Maschine herausbefördert und die Form mit neuer Farbe versehen. Auch die Zuführung des Papiers, die früher noch von Hand geschah, wird bei den neuesten Maschinen selbsttätig bewirkt, und zwar durch einen sogenannten Anlageapparat, der vom Stapel des unbedruckten Papiers den obersten Bogen mit Hilfe von Saugluft abhebt und ihn dem Zylinder zuführt. Eine solche Maschine führt während einer Stunde ohne Berücksichtigung von Pausen 2200 Drucke aus. Diese Maschinen vermochten den Bedarf an Postwertzeichen der Zahl nach zu decken, bis eine neue Forderung auftrat: nämlich die Briefmarken für Automaten und Porto-Kontrollkassen in endlosen Streifen zu liefern. Man kam diesem Bedürfnis anfangs dadurch nach, daß die Streifen aus einzelnen Bogen-teilen zusammengeklebt wurden. Es war dies zwar eine umständliche und kostspielige Arbeit, sie mußte aber als Notbehelf beibehalten werden, weil es eben nicht möglich war, Briefmarken auf anderem Wege herzustellen. Noch im Jahre 1907 wurde mir erklärt, daß eine andere Möglichkeit zur Beschaffung der Briefmarken für den Automatenbedarf nicht bestünde, da sie den übrigen Briefmarken völlig gleichen müßten. Es hat ja nicht an Angeboten von Maschinen für den angedeuteten Zweck gefehlt, diese waren aber nicht brauchbar. Da es im Buchdruckergewerbe noch keine Rotationsmaschine gibt, die schwere Drucke ohne jede Bildunterbrechung liefert, so lag die Lösung einer völlig neuen Aufgabe vor. Erst nachdem es dem Verfasser gelungen war, die wissenschaftlichen Grundlagen des Wertpapierdruckes zu finden, und eine leistungsfähige Maschinenfabrik sich bereit-klärt hatte, mit ihren Erfahrungen bei dem immerhin gewagten Versuche des Baues einer solchen Maschine zu helfen, war es möglich, an die Arbeit zu gehen. Dem Zusammenwirken dieser Umstände ist es zu verdanken, daß jetzt die Reichsdruckerei im Besitze der ersten Rotationsmaschine für Briefmarkendruck ist, die Briefmarken von gleicher Beschaffenheit in Farbe, Druck und Perforation und auf dem gleichen gummierten Wasserzeichenpapier herstellt, die die in Flachdruck hergestellten Briefmarken aufweisen. Erbauerin der Maschine ist die Gandenbergersche Maschinenfabrik, Georg Goebel in Darmstadt.

Dem Bau der Maschine stellten sich folgende Schwierigkeiten entgegen.

Die für den Briefmarkendruck erforderliche äußerst strenge Farbe kann der Druckform nur in sehr geringer Menge zugeführt werden, deshalb mußten möglichst viele Walzen verwendet werden. Die Maschine hat aus diesem Grunde vier Auftragswalzen erhalten. Um die Farbe hinreichend zu verreiben, waren außerdem 20 Farbwalzen nötig, die mit ihren Einstellvorrichtungen und Seitenbewegungs-Mechanismen im Rahmen der Maschine so untergebracht werden mußten, daß sie zugänglich blieben. Da das Wasserzeichenpapier zum Aufdrucken der Form sehr hohen Druck erfordert, mußten die Achsen der Druckzylinder

so kräftig sein, daß keine Formveränderungen eintraten. Die angewendete hohe Pressung erfordert auch ein unbedingt gleichmäßiges Druckpapier, die Verwendung von Papierrollen mit Knoten oder Klebestellen ist also ausgeschlossen. Jede Ungleichheit im Papier, also auch jede Klebestelle, würde bei ihrem Durchgang die Form beschädigen. Beim Einziehen einer neuen Rolle, deren Anfang an das Ende der vorhergehenden geklebt wird, müssen deshalb zum Durchlassen der Klebestelle die Zylinder auseinandergestellt werden, wofür besondere handliche Einrichtungen an der Maschine vorgesehen sind. Die Förderung des Papiers selbst muß unbedingt gleichförmig sein und geschieht deshalb durch besonders regelbare Gummiförderwalzen, die im Vereine mit einer sorgfältig eingestellten Bremse, genaue Anpassung der Papierzuführung an den Druck gestattet. Naturgemäß mußte auch die Herstellung der Druckplatten einer völlig neuen Änderung unterworfen werden. Während bei der gewöhnlichen Rotationsmaschine die Druckplatten als zylinderförmige Mäntel, die auf ihrer Oberfläche das Bild tragen, hergestellt werden, war dieses Verfahren hier nicht anwendbar. Es muß nämlich jederzeit möglich sein, die Markenbilder in die unverstellbaren Löcher der Perforation einzupassen. Dies ist bei einer Flachform, die aus einzelnen viereckigen Markenbildern zusammengesetzt ist, durch Veränderung der Zwischenräume jederzeit möglich, bei einem zusammenhängenden Mantel jedoch nicht. Der Zylindermantel wurde deshalb in einzelne kleine Teile zerlegt, die mit verstellbaren Klauen, sogenannten Facetten, auf dem Formzylinder festgehalten werden und sich nach jeder Richtung hin verschieben lassen, damit sie in die Felder der unverstellbaren Perforation eingepaßt werden können. Dabei ist die Möglichkeit gegeben, durch Weglassung einzelner Bildreihen auch Marken in Bogenform auf der Maschine anzufertigen.

Schwierigkeiten hat auch die Kontrolle der herzustellenden Wertzeichen bereitet. Die neue Herstellungsweise fügt sich eben nicht ohne weiteres in das vorhandene Kontrollsystem der Reichsdruckerei ein. Deshalb wurden, um die Zahl der Marken fortlaufend vor Augen zu haben, nicht nur an der Maschine besonders angetriebene Zählwerke angebracht, sondern es wurde beim Druck der Marken neben dem Markenbände durch Ziffernwerke fortlaufend die Zahl der hergestellten Wertzeichen aufgedruckt. Sobald eine Wertpapierrolle abgedruckt ist, wird ihr Ende an den Anfang einer neuen angeleimt, so daß es infolge der ununterbrochenen Zahlenfolge nicht möglich ist, aus dem fertigen Bände unbefugt Marken zu entfernen.

Unmittelbar nach dem Druck geschieht die Perforation der Briefmarkenstreifen. Da es eine leistungsfähige Rotationsperforation noch nicht gibt, so mußte die Durchlochung mit sogenannten Kämmen absatzweise vorgenommen werden. Dabei machte es die größten Schwierigkeiten, den Durchlochungsapparat so nahe an den Druckapparat heranzubekommen, daß sich möglichst wenig Papierlängen zwischen den beiden Vorrichtungen befanden, damit dem Papierbände keine

Zeit blieb, seine Länge zu ändern, was das Papier bei jeder mechanischen Behandlung zu tun pflegt. Damit der beschriebene Perforierapparat seine Tätigkeit ausführen kann, muß er das mit Druckgeschwindigkeit fortschreitende Papierband in der gleichen Geschwindigkeit, die dieses besitzt, begleiten, während dieser Zeit die Durchlochung ausführen und darauf in seine Anfangslage zurückkehren. Beide Bewegungen, sowohl die hin- und herschwingende als auch die auf- und abwärtsgehende, werden durch Exzenter vorgenommen. Diese mußten unheimlich kräftig ausgeführt werden, weil die Masse des Perforierkammes ziemlich bedeutend ist; denn auch die Kraftleistungen, die von ihm verlangt werden, sind groß. Erfordert doch das Durchtreiben der Perforationsstifte eine Kraft von mehreren 1000 kg. Am Perforierapparate sind Einrichtungen zur Schmierung der Perforiernadeln sowie zur Verhinderung der Verschmutzung des frisch gedruckten Markenbandes getroffen.

Der so weit fertiggestellte Markenstreifen wird nun durch zwei rotierende Messer auf genaue Breite geschnitten, um genaues und festes Aufwickeln sicher zu ermöglichen. Dann gelangt er zur Trockenvorrichtung. Diese besteht aus zwei elektrisch geheizten Platten, die dem zwischen ihnen hindurchlaufenden Papier solche Temperatur geben, daß die Farbe einzieht und die Gefahr des Verwischens vermindert wird. Zum Schluß werden die fertiggesteilten Markenstreifen durch die Maschine zu Rollen aufgewickelt. Dies geschieht mit stets gleichbleibender Spannung. Dazu wird die Umdrehungsgeschwindigkeit der Wickelmaschine allmählich selbsttätig von der Maschine verlangsamt, damit die Umfangsgeschwindigkeit bei immer größer werdendem Durchmesser stets gleichbleibt. Hat die Vorratsrolle auf der Wickelachse einen genügend großen Durchmesser angenommen, so wird sie abgeschnitten, sorgfältig verpackt, mit einer von 2 Beamten vollzogenen Bescheinigung über die Zahl der auf ihr enthaltenen Marken versehen und zur weiteren Behandlung auf der eingangs erwähnten Streifenschneidemaschine weitergegeben, die sie in die fertigen Verkaufsröllchen zerlegt.

Es wäre möglich gewesen, die Verkaufsrollen gleich auf der Druckmaschine herstellen zu lassen; dadurch hätten sich aber die Betriebspausen der Maschine durch die Störungen im Aufwickelapparat vergrößert, und dann wäre die Maschine auch zu unübersichtlich geworden. Die Einrichtung, daß Druckmaschine und Streifenschneidemaschine getrennt arbeiten, erweist sich als vorteilhaft.

Nachdem die Maschine fertiggestellt worden war, begannen die buchdrucktechnischen Schwierigkeiten. Wie groß diese sind, beweist der Umstand, daß zum Einrichten der bereits mit großer Sorgfalt angefertigten und genau gebogenen Klischees und zum Zurichten des Druckzylinders etwa drei Tage angestrengter Tätigkeit notwendig sind. Auch die Herstellung einer für den Rotationsdruck geeigneten Briefmarkenfarbe hat noch so große Schwierigkeiten gemacht, daß

der Abdruck mancher Farbe manchmal kurz vor dem Mißlingen war. Ist die Maschine einmal zum Drucke fertig gemacht, so ist es äußerst merkwürdig zu sehen, wie gewissermaßen spielend sie ihre Aufgabe bewältigt, und wie von der Auslaufstelle der durch Handgriffe und Anordnungen während des Druckes die Verrichtungen der Maschine so geregelt werden können, daß fortlaufend tadellose Arbeit geliefert wird und nur sehr wenig Ausschuß entsteht. Die Leistungsfähigkeit der Maschine beträgt ohne Betriebspausen zur Zeit 3000 Stück Marken in der Minute. Ihre Bauart gestattet jedoch, ihre Leistungen auf das Doppelte zu steigern. Das soll auch geschehen, wenn die zur Zeit ständig gebrauchte Maschine nach Erledigung dringender Aufträge hiezu freigegeben werden kann. Es wurde darauf verzichtet, dieses Ergebnis sofort zu erreichen, weil die beim Bau zu überwindenden Schwierigkeiten ohnehin groß genug waren.

Der in gemeinsamer Arbeit mit dem Verfasser erfolgte Bau der Maschine durch die Gnadenbergersehe Maschinenfabrik hat eine Zeit von zwei Jahren beansprucht; die Maschine bot zum Schlusse ein ganz anderes Bild, als ursprünglich beabsichtigt war, weil die beim Bau sich ergebenden Schwierigkeiten fortwährend Änderungen notwendig machten, mit denen Druckversuche stetig Hand in Hand gingen. Dafür entstand aber auch eine Maschine (siehe Fig.3), die gleich vom ersten Tage an ihre Arbeit bewältigt und in den 7 Monaten ihres ununterbrochenen Betriebes schon Tagesleistungen bis zu 2 Millionen Wertzeichen aufzuweisen gehabt hat.

Zum Schlusse einige Angaben über den Jahresbedarf der gangbarsten Briefmarken im Deutschen Reichs-Postgebiet. Es werden verbraucht:

3 Pfg.-Marken	etwa	8	Millionen	Bogen	zu je	100	Stück
5 Pfg.-Marken	"	18	"	"	"	"	"
10 Pfg.-Marken	"	13	"	"	"	"	"
20 Pfg.-Marken	"	2,5	"	"	"	"	"

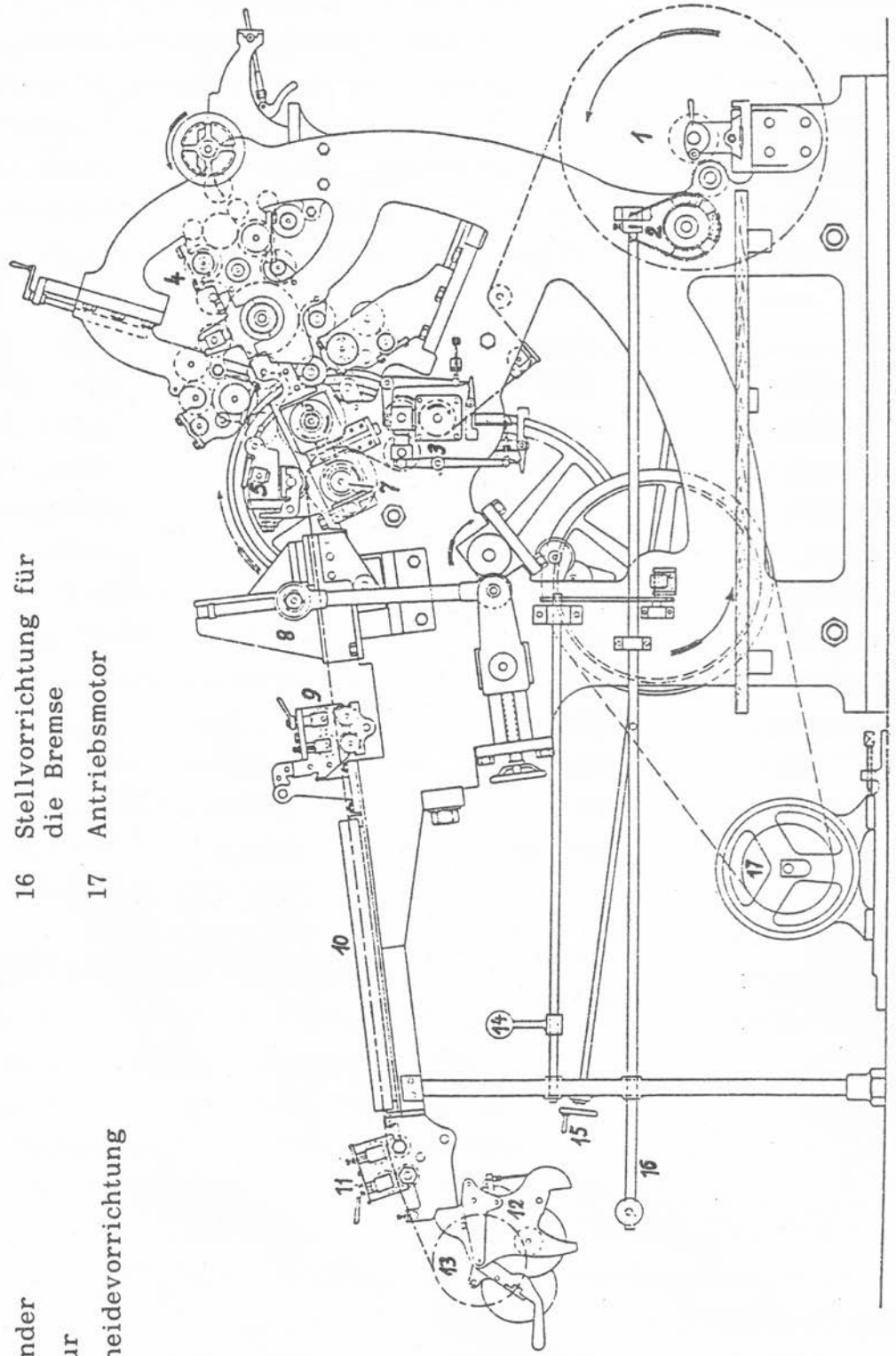
Dies erfordert bei etwa 300 Arbeitstagen (zu je 8 Maschinenstunden) im Jahre eine Erzeugung von stündlich etwa

330.000 Stück 3 Pfg.-Marken, 750.000 Stück 5 Pfg.-Marken,
550.000 Stück 10 Pfg.-Marken und 100.000 Stück 20 Pfg.-Marken.

- 1 Vorratsrolle
- 2 Bremse
- 3 Papierzuführung
- 4 Farbwerk
- 5 Zifferndruckwerk
- 6 Formzylinder mit doppeltem Zählwerk
- 7 Druckzylinder
- 8 Perforateur
- 9 Längsschneidevorrichtung

- 10 Heizkörper
- 11 Transportrollen
- 12 Aufwickelvorrichtung
- 13 fertige Briefmarkenrolle
- 14 Ein- und Ausrückvorrichtung
- 15 Seitenstellvorrichtung für das Papier
- 16 Stellvorrichtung für die Bremse
- 17 Antriebsmotor

Fig.3



Die Rollenmarken der Germania-Ausgabe des Deutschen Reiches

von Georg Schenk

(aus: Berliner Briefmarken-Zeitung, herausgegeben von Ph.Kosack & Co.,
Berlin, XVII.Jahrg., Heft 9/10, 18.Juni 1921)

Unsere alte Mutter Germania war doch unverwüstlich. Sie hat sich nicht nur über 20 Jahre lang in stets gleichbleibender, jugendlicher Frische erhalten, sondern sie hat auch länger als alle anderen Symbole des vielgeschmähten "fluchbeladenen alten Regimes" die Umwälzung im Reiche überstanden. Auf den Briefmarken nämlich. Nun sind emsige Hände am Werk, die ihr mit dem Gravierstichel das schon längs verdiente Grab schaufeln wollen. Man kann ihr ein anständiges Begräbnis gönnen, denn sie mußte in den langen Jahren viel über sich ergehen lassen. Die Reihe der "Gedächtnisreden" wird nicht klein sein und den Raum unserer Fach-Presse stark in Anspruch nehmen. Ich will mich deshalb beeilen, den Reigen der Nachrufe zu eröffnen, indem ich über Herstellung und Verwendung der in Rollenform gedruckten Germania-Marken und über die in solcher Form ausgegebenen Wertstufen einiges Wissenswertes veröffentliche.

Im Interesse der Bequemlichkeit des Publikums und zur Entlastung der Schalterbeamten entschloß sich die Reichspostverwaltung Anfang des Jahres 1908, bei den Postanstalten mit größerem Verkehr Postwertzeichen-Automaten aufzustellen, die nach Einwurf eines 10-Pfennigstückes zwei 5-Pfennig-Briefmarken oder eine 10-Pfennig-Briefmarke abgaben. Bereits die ersten Betriebsjahre erbrachten den Beweis, daß die Automaten vom Publikum viel benutzt wurden, denn in der Zeit vom 1. April 1908 bis 31. März 1909 haben die damals in Benutzung gewesenen 84 Postwertzeichen-Automaten insgesamt

4,314.624	Freimarken	zu	5 Pfg.
1,792.263	"	"	10 Pfg.

abgegeben.

Die für das Kalenderjahr 1910 vorliegende Statistik zeigt, daß in dieser Zeit durch 567 reichseigene Automaten

26,778.756	Freimarken	zu	5 Pfg.
10,573.571	"	"	10 Pfg.

verabfolgt wurden.

Ist die durchschnittliche auf einen Automaten entfallende Menge 1910 auch geringer als 1908/09, so muß doch berücksichtigt werden, daß nunmehr auch viele mittlere Postanstalten mit schwächerem Verkehr mit Automaten ausgestattet wurden. Zu beachten ist fernerhin, daß nach und nach große Banken, Warenhäuser usw. in ihren Geschäftsräumen eigene Postwertzeichen-Automaten aufstellten, deren Freimarken-Umsatz in obigen Zahlen nicht enthalten ist, aber nicht unbedeutend sein dürfte. Bis zu den ersten Kriegsjahren hat die Zahl

der Freimarken-Automaten und damit die Menge der daraus verkauften Wertzeichen eine bedeutende Steigerung erfahren. Genaue Zahlen darüber liegen mir jedoch nicht vor.

Aus der Zeit der Einführung der Automaten ergibt sich, daß nur Marken mit Rautenwasserzeichen automatisch verkauft worden sein können. Bis zum Ende des Jahres 1916 waren nur die Markenwerte zu 5 und 10 Pfennig aus den Automaten zu entnehmen. Die Erhöhung der Portosätze am 1. Juli 1916 machte es erforderlich, daß auch der neue Freimarkenwert zur Postkartenfrankatur, die 7 1/2 Pfennig-Marke, durch die Automaten feilgehalten wurde. Um die für den Einwurf von 10 Pfennigstücken eingerichteten Automaten zur Abgabe der neuen Marken benutzbar zu machen, wurden viele Automaten mit 7 1/2 und 2 1/2 Pfennig-Marken, senkrecht in wechselnder Folge zusammenhängend, beschickt. Durch verschiedenartige Zusammenstellung dieser beiden Markensorten konnte das Publikum sowohl Postkarten (7 1/2 Pfg.) als auch einfache (15 Pfg.) und Doppelbriefe (25 Pfg.) freimachen. Die weitere Erhöhung der Postgebühren machte die Ausgabe von Marken mit Bruchpfennigwerten überflüssig und führte wieder zur ausschließlichen Abgabe von 5 und 10 Pfennig-Marken. Die Umständlichkeit, bei den heutigen Portosätzen, Briefe mit den kleinen Markenwerten aus den Automaten zu frankieren, hat zu einer erheblichen Verminderung der Automatenbenutzung geführt und das Publikum veranlaßt, seinen Markenbedarf wie früher am Postschalter zu decken. So hat die Ungunst unserer wirtschaftlichen Verhältnisse dazu beigetragen, daß Einrichtungen, welche sich als eine Bequemlichkeit im öffentlichen Leben und als Entlastung menschlicher Arbeitskraft bewährt haben, zur Nutzlosigkeit verdammt wurden. Auch schon während des Krieges waren die Automaten zum Teil längere Zeit unbenutzt, weil mit Einführung der eisernen Münzen die magnetische Sicherungs-Einrichtung, welche vordem die Benützung eisernen Falschgeldes (Blechscheiben) an Stelle der Nickelmünze verhindern sollten, aus den Automaten entfernt werden mußten. Neuerdings werden die Automaten für den Einwurf mehrerer 10 Pfennig-Stücke und damit für die Abgabe höherwertiger Marken umgebaut.

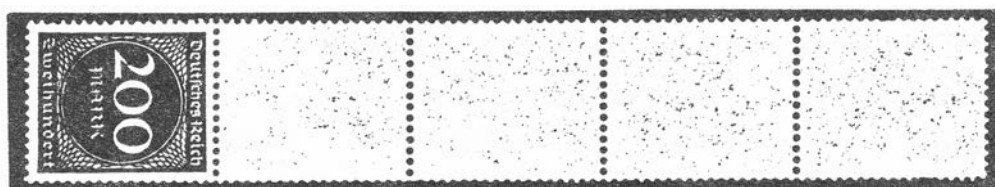
Nicht nur im öffentlichen Verkehr bedient man sich seit langem der Automaten zur Abgabe von Postfreimarken. Von mehreren Fabriken werden seit einer Reihe von Jahren sogenannte Portokontroll- und Frankiermaschinen hergestellt, die bei großen Firmen und Behörden in Benutzung sind. Diese Maschinen sind mit Marken bis zu sieben verschiedenen Werten bestückt. Nach Einstellung des für eine bestimmte Frankatur erforderlichen Wertes klebt die Maschine – durch einen Hebeldruck angetrieben selbsttätig die richtige Marke auf den Brief, die Paketkarte, Postanweisung usw. und registriert genau den Verbrauch bzw. den in der Maschine verbleibenden Markenbestand. Dieses Verfahren bietet dem Postverstand großer Betriebe erhebliche Vorteile. Für den Be-

darf derartiger Maschinen kommt man natürlich mit den für die Postwertzeichen-Automaten hergestellten wenigen Marken nicht aus. Vielmehr werden die meisten Werte der Germania-Marken mit Rautenwasserzeichen zur Verwendung in Frankiermaschinen in besonderer Aufmachung von der Reichsdruckerei geliefert.

Um die Marken zur Abgabe durch die Automaten bzw. die Frankiermaschinen vorzubereiten, mußte man in der ersten Zeit nach Einführung dieser Apparate die Freimarken mit der Hand oder mittels einer Marken-Trenn- und Wickelmaschine in Streifen trennen und diese aufrollen. Das Verfahren war zeitraubend und die Wicklung nicht immer präzise genug, so daß Störungen in den Automaten nicht zu vermeiden waren. Die zunehmende Einführung von Postwertzeichen-Automaten und von Frankiermaschinen veranlaßte schließlich die Reichsdruckerei, lange Rollen zu 500 Stück Wertzeichen anzufertigen und allgemein auch für das Publikum zum Verkauf zu stellen. Die Marken werden in fortlaufenden Streifen auf einer Druck- und Perforiermaschine auf vorher gummiertem Papier hergestellt, und zwar nur fünf Markenbahnen nebeneinander, weil bei gleichzeitiger Anfertigung von mehr als fünf Bahnen die Kontrolle der Herstellung erschwert würde. Die Maschine registriert durch Zählwerke die angefertigte Stückzahl und wickelt die Marken selbsttätig. In einer Stunde können zirka 35.000 Stück Marken mit einer Maschine fertiggestellt werden.

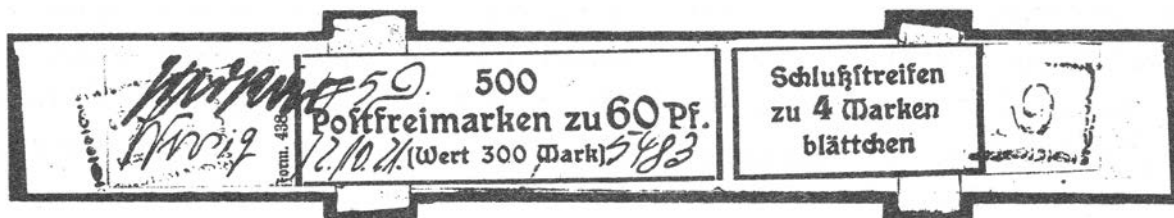
Wie schon oben gesagt, werden 500 Freimarken auf eine Rolle gewickelt. Die Rolle erhält an ihrem inneren Ende einen Schlußstreifen, der an der Unterseite der ersten Marke festgeklebt wird und in der Größe von vier Markenblättchen, in Markengröße gezähnt, über das Rollende hinausragt (Abb. 1). Der Schlußstreifen soll ermöglichen, daß die Markenrolle in Automaten bzw. in der Frankiermaschine bis zu ihrem Ende eine Führung hat, wodurch allein die restlose

Abb. 1



Zuführung der Marken zur Abschneidevorrichtung und somit zur Entnahme aus dem Automaten gesichert wird. Die Schlußstreifen sind meist von blauer oder graublauer, seltener von hellgrüner Farbe. Die fertig gewickelte Rolle wird außen mit einem weißen Papierband umklebt, über welches zwei schmale, farbige (blaue, grüne oder rosa) Papierstreifen an zwei gegenüberliegenden Seiten der Rolle geklebt werden, die ein Aufrollen von innen heraus verhindern sollen. Zwischen die äußere Wicklung der Markenrolle und das weiße Papierband wird ein weißer Faden gelegt, der außen über dem Band verknotet wird und das mühelose Aufreißen des Bandes bei Ingebrauchnahme der Rolle ermöglichen soll. Hierauf wird die Rolle mit einem Etikett versehen, das den Inhalt der Rolle kennzeichnenden Aufdruck trägt (Abb. 2). Früher entsprach die Farbe

Abb.2



dieses Aufdruckes der betreffenden Markenfarbe, bei den zweifarbigen Marken war er schwarz. Für die Rollen mit den neufarbigen Germaniamarken werden aber die alten Etiketten aufgebraucht, so daß die Rollen mit früher zweifarbigen, jetzt in einer Farbe hergestellten Marken schwarz bedruckte Etiketten tragen. Schließlich wird auf dem Etikett handschriftlich die Auftrags-(Auflage)-Nummer der Reichsdruckerei und das Verpackungsdatum vermerkt und zur Erleichterung späterer Feststellungen müssen die mit der Verpackung und Kontrolle beauftragten Angestellten der Reichsdruckerei ihren Namen auf das Etikett setzen. Durch Abdruck eines kleinen Gummistempels, der von den beiden Enden des Etiketts auf das weiße, die Rolle umspannende Papierband übergreift, soll verhindert werden, daß in betrügerischer Absicht nachträglich ein falsches Etikett, über einen höheren Markenwert lautend, auf die Rolle geklebt wird. Diese Vorsicht scheint sehr berechtigt, da der Inhalt der Rolle vor der Öffnung nur an dem Aufdruck des Etiketts zu erkennen ist und die Rolle von dem Käufer diesem Aufdruck entsprechend bezahlt wird.

Die fertige Markenrolle hat einen äußeren Durchmesser von zirka 50 mm, innen mißt sie 30 mm (Abb.3).

Abb.3



Von den Germania-Marken mit Wasserzeichen in den älteren Farben sind mit Ausnahme der zu 2 Pfg. – sowohl in blaugrauer als in gelbgrauer Farbe – alle Werte in Rollenform erschienen, also

2 1/2 Pfg.	15 Pfg. gelbbraun	35 Pfg.
3 "	15 " d'violett	40 "
5 "	15 " violettbraun	50 "
7 1/2 "	20 "	60 "
10 "	25 "	75 "
	30 "	80 "

Die Marken zu 2 1/2 Pfennig wurden nur zusammen mit solchen zu 7 1/2 Pfg. – in abwechselnder Folge gedruckt in Rollenform ausgegeben. Diese Rollen enthielten je 250 Stück der beiden Werte. Die Schwankungen der grauen Farbe der 2 1/2 Pfg. von hell bis dunkel und des orange der 7 1/2 Pfg. von hellgelb- bis dunkelrotorange ergaben interessante und vielseitige Zusammenstellungen dieser beiden Markensorten. Die Marke zu 7 1/2 Pfg. ist auch allein in Rollen hergestellt worden. – Die Marke zu 20 Pfg. kenne ich nur violettblau

(hell und dunkel) aus Rollen.

Als die Erhöhung der Portosätze auch auf Auslandssendungen ausgedehnt wurde, entstand die Notwendigkeit, die Farbe der im internationalen Verkehr Verwendung findenden Freimarken den vom Weltpostverein erlassenen Vorschriften gemäß zu ändern. Bei der dauernden Überlastung der Reichsdruckerei schien es außerdem angezeigt, die früher zweifarbigen Markensorten zur Beschleunigung und Verbilligung der Herstellung ebenfalls einfarbig zu drucken. Daraus ergab sich eine Änderung der Farben sämtlicher Germania-Marken. Das zeitraubende und kostspielige Verfahren des Kupferdruckes für die hochwertigen Marken zu 1 bis 5 Mark gab schließlich Veranlassung, daß auch Germania-Marken zu 1, 1 1/4, 2 und 4 Mark in zweifarbigen Buchdruck zur Ausgabe kamen. Wie eine Verfügung des Reichspostministeriums (Post-Nachrichtenblatt Nr.89 vom 13.11.20, Verf.795) besagt, sind diese kleinformatigen Marken höherer Werte nicht in letzter Linie deshalb hergestellt, "um dem Wunsche der Marken-Großverbraucher zu entsprechen, die Werte bis zu 4 Mark auch in Rollenform auszugeben und damit zur Benutzung bei den zahlreichen Frankierungsmaschinen und Portokontrollkassen geeignet zu machen". So kamen in kurzer Zeit alle Marken mit dem Germania-Bildnis auch in Rollenform in neuen Farben heraus.

Die Reichsdruckerei stellte den Markendruck schnellstens auf die neuen Farben ein. Hinsichtlich der auch bisher einfarbig gedruckten Werte ergeben sich dabei keine Schwierigkeiten. Dagegen mußten zum Druck der nunmehr ebenfalls einfarbigen Marken zu 30, 40, 50, 75 und 80 Pfennig zunächst noch die bisher benutzten, zum Zweifarbendruck eingerichteten Maschinen herangezogen werden, bis die notwendigen Änderungen daran getroffen wurden. So entstanden sehr interessante Gebilde. Während bei den übrigen, einfarbig gedruckten Marken die Mittelstücke, Wertziffern und Inschriften präzise in den dafür vorgesehenen Feldern stehen, läßt es sich bei den in zweifachem Druckgang hergestellten Marken nicht vermeiden, daß teilweise erhebliche Verschiebungen der im zweiten Gange gedruckten Teile des Markenbildes gegenüber dem Rahmen des Markenbildes entstehen.



Bei den im Einfachdruck hergestellten einfarbigen Germania-Marken ragt das auf der Krone der Germania befindliche Kreuz deutlich sichtbar in die Rahmenzeichnung hinein, weil die Stempel natürlich so gestochen sind.

Bei der Rahmenzeichnung der für den Zweifarbendruck gefertigten Stempel ist zwar an der Stelle, die beim Eindruck des Mittelstückes von dem Kreuz der Krone beansprucht wird, eine entsprechende Aussparung vorgenommen worden (Abb.4). Da aber, wie schon gesagt wurde, Verschiebungen beim zweiten Druckgang kaum zu vermeiden sind, trifft das Kreuz fast immer neben diese Aussparungen und es bildet sich an der Stelle des Kreuzes ein undefinierbarer Klecks. Einfarbige Marken mit noch so geringen Verschiebungen des zweiten Druckes sind immer noch an der mangelhaften Zeichnung des Kreuzes als Zweifarbendrucke zu erkennen. Diese Zweifachdrucke (die Bezeichnung Doppel-

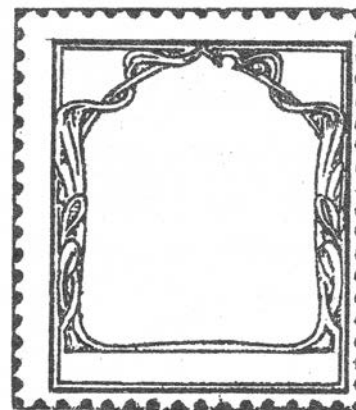


Abb.4

Drucke, wie sie vielfach hiefür angewandt wird, ist irreführend) dürften im Laufe der Zeit von den Sammlern sehr begehrt werden, weil meines Wissens nur eine Auflage der Marken zu 30, 40, 50, 75 und 80 Pfennig in dieser Druckart hergestellt wurde. Spätere Auflagen der einfarbigen Rollenmarken zu 30, 40, 50, 75 und 80 Pfg. sind von neu gearbeiteten Stempeln in einem Druckgang gedruckt und weisen natürlich nicht mehr die genannten interessanten Merkmale, auf. Die Marke zu 75 Pfg. kenne ich nur im Zweifachdruck [stimmt nicht! Anmerkung v. Zenker].

Von den Germania-Marken in neuen Farben gibt es also in Rollen:

5 Pfg.		60 Pfg. Einfachdruck
10 "		75 " Zweifachdruck H 4054.20
20 "		80 " Zweifachdruck H 4055.20
30 " Zweifachdruck H 3565.20		80 " Einfachdruck
30 " Einfachdruck		1 Mk
40 " Zweifachdruck H 3564.20		1 1/4 Mk zweifarbig gedruckt
40 " Einfachdruck		2 Mk
50 " Zweifachdruck H 4529.20		4 Mk
50 " Einfachdruck		

Die mir bekannten Auflage-Nummern der in zwei Druckgängen hergestellten einfarbigen Marken habe ich in obiger Aufstellung eingefügt, und ich bitte darum, mir über etwa existierende weitere Auflagen der Zweifarbendrucke zu berichten.

Anschließend sei erwähnt, daß auch alle Werte der Dienstmarken des Deutschen Reiches – jedoch nur die allgemeine Ausgabe ohne die Ablösesnummer "21" – in Rollen ausgegeben werden, weil bei großen Behörden, die Frankiermaschinen benutzen, ein Bedürfnis für Marken in Rollen vorliegt.

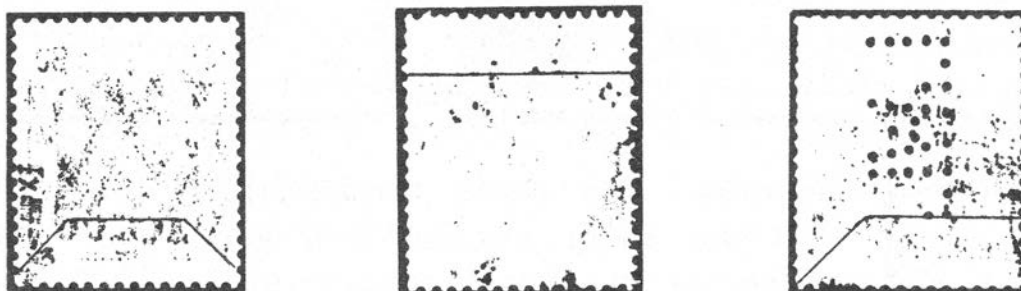
Markenrollen - Rollenmarken

Vielfach findet man Marken, die einseitig kurz geschnittene Zahnreihen aufweisen - das müssen aber nicht immer Marken aus Markenrollen oder aus Automaten sein - solche Marken müssen in der Regel auch auf der gegenüberliegenden Marken-
seite als Ergänzung dazu - eine längere Zahnreihe aufweisen.



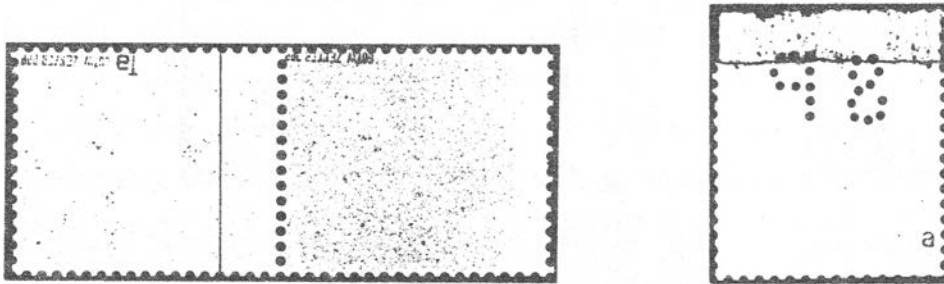
Links und rechts von der Schneidevorrichtung, die zur Herstellung der Markenrollen diente, und unten und oben vom Schneidapparat, der im Automaten oder der Frankiermaschine Marken von der Rolle abtrennt. Solche Marken sind sicherlich sammelwürdig, denn sie dokumentieren die Rollenmarke überhaupt - über den kommerziellen Wert solcher Marken gibt es leider unterschiedliche Auffassungen -, aber das soll hier nicht näher erörtert werden.

Wie wir aus beiden Artikeln entnehmen können, wurde in der ersten Zeit der Marken-Automaten und Frankiermaschinen als noch nicht die Möglichkeit bestand, unendliche Markenrollen zu drucken - Markenrollen dadurch hergestellt, daß man Bogen in senkrechte Zehnerstreifen aufteilte und diese mit ihren Rändern aneinanderklebte. Solche "Rollen" wurden in erster Linie von Firmen selbst hergestellt, um damit die Frankierapparate benutzen zu können; aus diesem Grunde findet man solche Marken sehr oft auch mit Firmenlochungen.

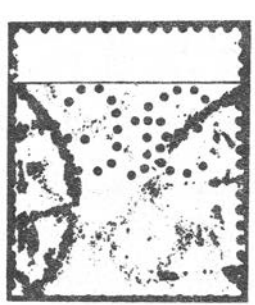


Gebraucht sind solche Stücke nicht oft zu finden, weil sie beim Waschen auseinandergehen - und auf Briefen übersieht man sie leicht, weil sie ja unter der Marke liegen; durch trockenes Ablösen kann man solche Stücke erhalten. Ungebrauchte Marken mit angeklebten Randteilen sind selten. Die erste gezeigte Marke ist eine postfrische 30 Pfg.-Germania, die beiden andern gestempelten Marken Germania - 80 Pfg. Friedensdruck.

Wie wir gleichfalls aus dem zweiten Artikel aus dem Jahre 1921 entnehmen können, hatten die Markenrollen an ihrem Ende 4 Leerfelder angeklebt, damit im Automaten auch die letzten Marken von der Rolle zum Ausgabeschlitz gelangen können. Die unten abgebildete Marke ist eine 5 Pfg. Germania in Friedensdruck mit anhängendem angeklebtem (grünlichem) Leerfeld; die rechte Marke eine 50 Pfg. (MiNr.183), abgestempelt, mit einem Teil des angeklebten Leerfeldes, wobei beide Teile Marke und Leerfeld mit einer Firmenlochung gelocht sind.



Klebestellen finden wir auch bei den späteren Ausgaben der Inflationszeit, jedoch nicht, weil die Rollen aus Zehnerstreifen zusammengeklebt wurden, sondern - wie wir ebenfalls im ersten Artikel von 1911 gelesen haben - bei Beendigung der zu bedruckenden Papierbahn eine neue Papierbahn an die vorhergehende angeklebt wurde. Das Zusammenkleben erfolgte nicht Bahn an Bahn, sondern unter Zwischenschaltung eines Steges, der anschließend auch mitgezähnt wurde. Die unten abgebildeten Marken sind eine 2 Mark (Mi 191) und eine "kleine 8" (MiNr.229 II).



Gestempelt sind solche "Klebebrücken" nicht häufig, eben weil sie durch Waschen sich ablösen. Die dargestellte Marke ist eine 3 Mark-Marke (MiNr.192), bei der man auch deutlich die unten abgeschnittene Zahnreihe von der Automaten-Abschneidevorrichtung erkennen kann.

Im Marken-Automaten mußten die Marken zum Ausgabeschlitz weiter transportiert werden, und dazu verwendete man im Laufe der Jahre unterschiedliche Transport-Vorrichtungen, die wir nun an Hand der uns vorliegenden Marken nachweisen können und die wahrscheinlich auch von verschiedenen Marken-Automaten-Fabrikaten stammen dürften.

Die ersten mir bekannten Transportvorrichtungen (bei mir als frühestes belegtes Datum vom Okt.1910 in Stuttgart) waren zirka 2,5 mm breite Zahnrädchen, die auf der Markenrückseite zum Teil links und/oder rechts Einprägungen in Form von geriffelten Streifen erzeugten. Die abgebildete Marke zeigt solche "Riffelstreifen"; sicherlich gibt es noch frühere meine aus 1910, denn lt.Artikel aus dem Jahre 1921 waren die ersten Automaten im Jahre 1908 aufgestellt worden und es befanden sich damals im Reichspostgebiet bereits 84 Postwertzeichen-Automaten, die im Jahre 1910 die beachtliche Zahl von 567 Automaten erreichte.



Die auf der Titelseite abgebildete Postkarte (aus der Sammlung DAHNKE), frankiert mit einer Marke Germania 5 Pfg. grün aus dem Jahre 1912 zeigt ebenfalls solche "Riffelstreifen" – und ist außerdem durch Automaten-Abschneidevorrichtung verschnitten worden; dies wurde durch die dortige Postanstalt bestätigt, und zwar durch den Stempel:

Marken durch
Micheliusapparat zerschnitten
Kaiserl.Postamt

Es muß solche Störungen des öfteren gegeben haben, sonst hätte das Postamt nicht dazu einen eigenen Stempel besessen.

Im Jahre 1910 kann ich eine Transport-Vorrichtung belegen, die aus mehreren nebeneinanderliegenden "Riffelstreifen" besteht. Jeweils rechts und links auf der Marke zwei im Abstand von ca. 1,5 mm nebeneinanderliegende 1 mm breite "Riffelstreifen" und in der Markenmitte nochmals eine zirka 3 mm breite Riffelung, wobei jedoch der Riffel-Abstand der mittleren Walze weiter ist als der der außen liegenden Riffelungen. Bemerkenswert erscheint aber noch, daß zwischen den außen liegenden "Riffelstreifen" – bei mehreren mir vorliegenden Paaren, jeweils nur eine Marke – nochmals oben und unten je ein Nadelloch vorhanden ist, das vermutlich von Nadeln herrührt, die den exakten Vorschub des Markenstreifens gewährleisten sollten.



Im Jahre 1911 finden wir eine Transport-Vorrichtung, bei der eine Riffelwalze über fast die gesamte Markenbreite reicht, etwa 14 mm breit. die sehr schwache Riffelungen erzeugt, und wobei genau in der Markenmitte oben und unten noch ein "Nadelloch" zu erkennen ist, das vermutlich wie bei der vorher dargestellten Vorrichtung, von einer "Nadel"-Vorschubvorrichtung stammen könnte.



Ab dem Jahre 1912 finden wir Marken, die an Stelle der "Riffelstreifen" feine Punktreihen, z.T. fast über die ganze Markenbreite, aufweisen. Diese stammen vermutlich von einem Automaten, der an Stelle von Zahnrädchen für den Weitertransport der Marken eine "Stachelwalze" hatte, die den Weitertransport des Markenstreifens bewerkstelligte.

In der Inflationszeit (zirka 1920) finden wir Rollenmarken mit ähnlichen Einprägung – nur sind es jetzt kleine, schräg verlaufende strichförmige Einprägungen, die ebenfalls fast über die gesamte Markenbreite (zirka 10 mm) reichen. Es könnte sich dabei um eine Riffelwalze mit schräg verlaufenden kurzen Zähnen handeln.

Damit sind meine "Belege" auf diesem Gebiet erschöpft – und ich glaube, ich habe damit manchem Sammler neue Anregungen gegeben, seine Sammlung und damit auch sein Hobby zu intensivieren und auszuweiten.

"Sammeln macht Spaß" – und das ist doch das Wichtigste daran!

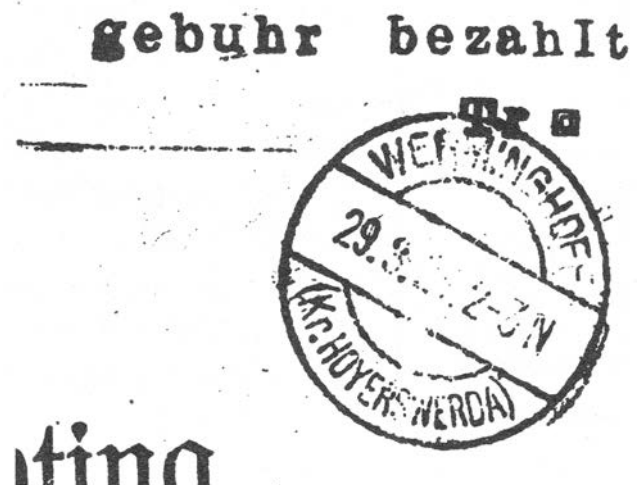
G.ZENKER

Ein neuer Postmeister-Stempel

wurde gefunden.

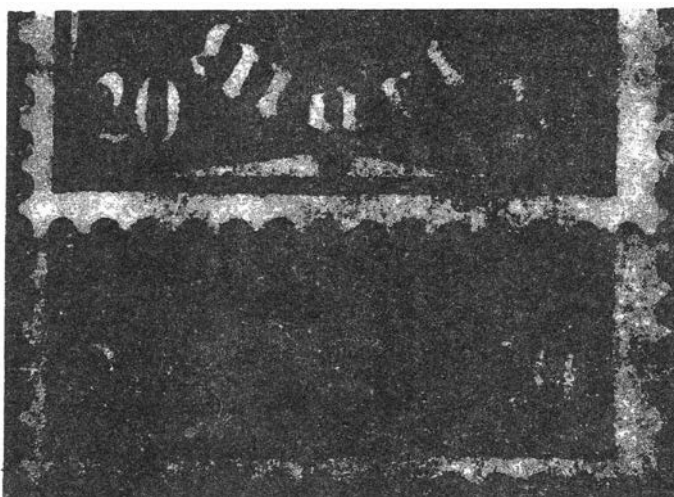
Bei der Postanstalt in WERMINGHOFF (Kr.Hoyerswerda) war ein in schwarz abgeschlagener aus Typenbuchstaben zusammengesetzter Stempel "gebuehr bezahlt" in Verwendung, der unterhalb die Buchstaben "Tr" aufzeigt.

G.BECHTOLD



"Der plumpe Fuß" (MiNr.207 und 230)

Unserem Mitglied Dr.H.PETSCHKE in Anzing ist vor einiger Zeit aufgefallen, daß bei den Marken 20 Mark Posthornzeichnung/Plattendruck, bei beiden Auflagen – mit und ohne Unterdruck –, der Fuß der linken unteren "2" eine andere Form aufweist als der rechte.



Wir sind der Sache nachgegangen, und Herr NUSSBÄCHER in Traunreut hat nun herausgefunden, daß dieser "Fehler" ein "periodischer Matrizenfehler" ist, der regelmäßig auf den Bogenfeldern 11, 16, 61 und 66 auftritt. Den Fehler könnte man so beschreiben: Der Fuß der linken unteren "1" ist als fast gleichmäßiger, etwas schräg verlaufender Balken zu erkennen, während der "normale Fuß" beim Plattendruck aussieht, als "wenn eine Schlange ein Kaninchen verschluckt hätte".

Herr NUSSBÄCHER konnte den Fehler nun auf folgenden HAN und Platten-Nr. feststellen:

MiNr.	HAN	Platte
207	5118.22	1 3
207	6345.22	3
230	6345.22	1 3 4 7
230	7470.22	1 3 4 7 8
230	8012.22	1 2 3 4 5 6

Da der Fehler auf den genannten vier Feldern vorkommt, und zwar von der ersten bis zur letzten HAN, kann man davon ausgehen, daß es sich hier um einen Primärfehler handelt – ähnlich dem "Sprung im Korbdeckel". Er müßte somit auch auf den bisher noch nicht gesichteten Platten-Nr. vorkommen. Er beweist zum einen den Plattenaufbau im 25-er Klischee und andererseits, daß für die 207 P und 230 P dieselben Druckplatten verwendet wurden!

Nicht vergessen! Bei Prüfvorlagen Ihre Mitgliedschaft bei INFLA-Berlin anzugeben!

INFLA-Prüfstelle WÜRTTEMBERG

Wir haben einen neuen INFLA-Prüfer für das Gebiet "Württemberg", der dem derzeitigen Prüfer, Herrn H.KLINKHAMMER, in der nächsten Zeit zur Seite stehen wird:

Hartmut WINKLER, 7433 DETTINGEN, Burgstr.13,
und der sich mit dessen langjähriger Erfahrung sicher sehr gut einarbeiten wird. Herr WINKLER dürfte unseren Mitgliedern bereits bekannt sein, er ist Leiter der Arge Württemberg und Verfasser zahlreicher in den INFLA-Berichten erschienener Fachartikel. Wir wünschen ihm viel Glück bei seiner verantwortungsvollen Tätigkeit.

G.ZENKER

Todesfälle

Wir betrauern das Ableben der Mitglieder

Wilhelm KOELLNER und Dr.med.Wolf MUDRACK.

E h r e i h r e m A n g e d e n k e n !

Termin-Kalender

3.Oktober 1986 in WOLFSBURG

24./25.Oktober 1986 in MÜNCHEN

5./6.Dezember 1986 in KÖLN (Achtung: wir haben ein neues Hotel!)

sowie die regelmäßigen Treffen in Berlin: 15.9., 27.10. und 24.11.

München: 11.9., 13.11. und 11.12.

Köln: 20.9. und 15.11.

Für die Hauptversammlung 1987 am 30.Mai 1987 bitte umgehend Hotel-Zimmer bestellen, da wegen der Feierlichkeiten für "750 Jahre Berlin" in diesem Jahr die Hotelzimmer sehr knapp werden dürften!

VEREINSSTELLEN:

1. Vorsitzender	Günther	BECHTOLD	8120 WEILHEIM, Postfach 47
2. Vorsitzender	Gotwin	ZENKER	A 1120 WIEN, Endergasse 62
Schatzmeister	Heinz	KIPPING	8964 NESSELWANG, Hauptstr. 5
Literatur	Rolf	TWOREK	4770 SOEST, Ehrlichweg 6
Rundsendedienst	Gerhard	KREBS	8520 ERLANGEN, Engelstr. 18
Neuheiten	Fritz	GAEDICKE	1000 BERLIN 20, Radelandstr. 36

Nach- oder Abdruck nur nach vorheriger schriftlicher Genehmigung
durch den Vorstand von INFLA-Berlin e.V. gestattet.

Für den Inhalt verantwortlich: Ing. Gotwin Zenker, Wien.

Postscheckkonten: (INFLA-Berlin e.V. Berlin-West)

Hauptkasse: Konto Nr.622 22 - 108

Rundsendekasse: Konto Nr.640 44 - 102

Neuheitenkasse: Konto Nr.849 26 - 100