

EINFÜHRUNG IN DEN EINSCHREIBEMARKEN - KATALOG

UNTERSCHIEDUNGSKRITERIEN BEI DEN EINSCHREIBEMARKEN

Druck und Herstellung der Einschreibemarken

Alle Unterscheidungskriterien der Einschreibemarken sind durch ihre Herstellung bestimmt. Um die einzelnen Auflagen (*) unterscheiden zu können, ist eine genaue Kenntnis des Druckablaufs und Herstellungsprozesses mit den dafür verwendeten Teilen erforderlich.

Die EM der Versuchsausgaben sowie die EM2 in Zählung **B** (*) wurden im VEB Kassenblock-, Formular- und Billettdruck in Berlin-Oberschöneweide hergestellt. Im Jahr 1976 wurde die Produktion der EM mit den Druckmaschinen zum VEB Datendruck nach Leipzig verlagert. 1981 wurde dieser Betrieb in VEB Formular- und Spezialdruck Leipzig umbenannt.

Zum Druck wurden wiederverwendbare Standardteile (sog. Galvanos), Satzteile (aus Blei und Messing) und Numeratoren verwendet.

- ◆ Galvanoteile
 - a) für den DLT: Rahmen mit „R“, „50 Pf“, „Gebühr bezahlt“ und „SbPA“
 - b) für den QT: Hinweiskästchen (Hwk) sowie „SbPA“
- ◆ Satzteile
 - a) Postleitzahl (PLZ) mit Ort und (wenn notwendig) Amtsangabe sowie Zusatzangaben (aus Blei)
 - b) Bei Bedarf Unterscheidungsbuchstaben (UB) (aus Blei)
 - c) Trennlinie (aus Messing)
- ◆ Numeratoren (je einer für DLT und QT)

Der Druck der EM erfolgte im Hochdruckverfahren zu 6 Nutzen nebeneinander, d.h. es wurden jeweils 6 EM gleichzeitig auf einer ca. 12 cm breiten Großrolle gedruckt. Dies konnten 6 EM für 6 verschiedene Ämter sein, aber auch 6 Auflagen einer EM für ein und dasselbe Amt. Der Druck erfolgte in drei Druckgängen. Am Beispiel der EM3 4026 k (3) wird gezeigt, welche Druckteile in welcher Reihenfolge bei dieser EM gedruckt wurden.

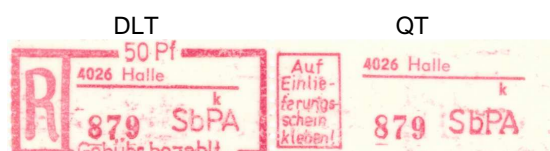
- ◆ Druckbild nach dem 1. Druckgang



- ◆ Druckbild nach dem 2. Druckgang



- ◆ Druckbild nach dem 3. Druckgang



Nach dem Druck erfolgten Zählung, Trennung durch Schnitt und das Aufwickeln zu Rollen von je 1000 EM. Dabei ist die KN 000 (entspricht 1000) innen plaziert und die KN 001 außen.

Zum besseren Verständnis ist die oben dargestellte EM nochmals farblich manipuliert dargestellt, dabei stellt Schwarz den 1. und Cyan den 2. Druckgang dar.



EINFÜHRUNG IN DEN EINSCHREIBEMARKEN - KATALOG

Es ist möglich, aber noch nicht erforscht, daß die Druckgänge bei anderen Ausgaben als EM3 in einer anderen Reihenfolge gedruckt wurden, bei gleicher Zusammensetzung der Druckteile.

Verschiedene Auflagen (*) von EM sind immer dadurch gekennzeichnet, daß sich Unterschiede innerhalb eines Druckganges feststellen lassen, d.h. innerhalb Schwarz und/oder Cyan und/oder Karmin. Horizontale Verschiebungen zwischen den farblich verschieden dargestellten Druckgängen sind immer Druckzufälligkeiten (*). Diese Unregelmäßigkeiten ergaben sich dadurch, daß der Druck der EM auf veralteten und schon stark verschlissenen Maschinen erfolgte. So führte nicht selten ungleichmäßiger Pergaminvorschub zu Rechts-Links-Wanderungen bei der Zähnung oder zu waagerechten Verschiebungen zwischen den einzelnen Druckgängen.

Man kann davon ausgehen, daß - abhängig vom Bedarf - unterschiedliche Mengen an EM-Rollen von den Ämtern bestellt wurden. So konnte sich nach Abschluß des Druckes einer Großrolle (6 parallele 1000er-Rollen) die Notwendigkeit ergeben, Angaben wie z.B. die Amtsbezeichnung einzelner EM ändern zu müssen. Dazu mußten einzelne Bleisatzteile ausgetauscht werden. Bei diesen Arbeiten an den Druckmatrizen konnten sich auch bei den anderen, nicht zu ändernden Matrizen leichte Verschiebungen einzelner Druckteile ergeben. In den davon betroffenen EM kann sich das durch höher oder tiefer stehende Amtsangaben im DLT oder bei den KN auswirken. Solche Veränderungen finden sich immer in der ganzen Rolle. Da es sich dabei aber nicht um einen neuen Satz handelt, werden diese Veränderungen auch nicht als neue Auflage behandelt. Solche mehr oder weniger deutlich sichtbaren Unterschiede werden im Katalog als Druckzufälligkeit (*) verzeichnet.