SPRAWOZDANIE
z produkcji znaczków pocztowych w Drukarni Narodowej w Krakowie
za czas od marca 1945 do czerwca 1946.

Techniczne dane
dotyczące maszyn użytych do druku wszystkich znaczków, wykonanych w Drukarni Narodowej w Krakowie.

1) Wszystkie znaczki wykonane w Drukarni Narodowej w Krakowie, są drukowane wklęsłym drukiem siatkowym, t.z. rotograwurą z walców miedzianych, na których powierzchni jest wytrawiony rysunek znaczków całego arkusza drukarskiego. Skutkiem tego rysunek poszczególnych znaczków jest rozbity na kwadraty o rożnej ilości farby drukarskiej.

2) Do druku znaczków służyły trzy maszyny różniące się wprawdzie szczegółami konstrukcyjnymi, lecz dające pod względem technicznym zupełnie jednakowe odbitki /oddruki/. Maszyny te były następujące:

a) Liti Nr.11.631/26 z fabryki maszyn Johannisberg, Geisenhein nad Renem z aparatem nakładającym "Original-Universal" Nr. 14.923 z firmy Kleim & Ungerer,Lipsk W.35.

b) Liti Nr.12.581 z fabryki, jak poprzednia, z aparatem nakładającym Nr. 13.075 z fabryki Kleim & Ungerer, Lipsk J.3.

c) Palatia II Nr.17.647 z fabryki Albert Frankenthal.

Do druku pocztówek po 32 i 42 sztuki w arkuszu służyła maszyna Nr.11.626/1926 z fabryki Geisenheim nad Renem z aparatem nakładającym firmy Kleim & Ungerer Lipsk W. 35, Nr. 11.759/1930.

Do wykonania nadruków na znaczkach /1,50/25 gr. z orłem, 1 zł./50 gr. z fragmentem pomnika Grunwaldu oraz "Warszawa-Wolna (17 Styczeń) /1945 - 1946"/ użyto maszyny do druku typograficznego z płaskich form Nr.490.539/1938 z firmy Koenig & Bauer AG. Würzburg z aparatem nakładającym Ar. 20.282 z firmy Kleim & Ungerer, Lipsk, W.35.

Maszyny perforacyjne.

Do perforacji arkuszy znaczków w czasie od marca 1945 do czerwca 1946 - używano następujących maszyn perforacyjnych:

1) Ręczna maszyna perforacyjna o gęstości ząbkowania linjowego 11 1/2 była w użyciu tylko od 15.5.1945 do końca czerwca 1945.

2) Ręczna maszyna perforacyjna o gęstości ząbkowania linjowego 11, z firmy Hogenforst w Lipsku była w użyciu od marca 1945 do maja 1946. Obecnie jest w remoncie: musi być dorobiony nowy grzebień perforacyjny, gdyż igły poprzedniego grzebienia zostały zupełnie zużyte.

3) Nożna maszyna perforacyjna o gęstości ząbkowania linjowego 10 3/4 z firmy Hogenforst w Lipsku, jest w użyciu od maja 1945. W najbliższych dniach musi być oddana do remontu.

4) Nożna maszyna perforacyjna o gęstości ząbkowania liniowego 10 3/4 z firmy C. L. Lasch & Comp. fabryka maszyn w Lipsku 05 Nr.425-27.622 z grzebieniem Nr.80.965. 24.V.43 jest czynna od 8. VIII. 1945.

5) Można maszyna perforacyjna o gęstości ząbkowania liniowego 10 3/4 z firmy Hogenforst w Lipsku, jest czynna od końca kwietnia 1946. Ta ostatnia maszyna jest własnością Poczty.

Ponadto część znaczków było perforowanych w zakładzie Introligatorskim Kazimierza Wdowickiego Kraków, ul.Morsztynowska i te mają ząbkowanie liniowe 11 ½. Wydawano do perforacji do tego Zakładu tylko do końca czerwca 1945.

Cześć znaczków wysłano do perforacji do Katowic i Łodzi. Ząbkowanie z Łodzi ma gęstość 9 lub 11, a z Katowic 10 3/4. Do Katowic i Łodzi wysyłano do perforacji tylko w maju i czerwcu 1945 r.s.