

PRZYCZYNEK DO STUDIÓW NAD ZNACZKIEM 2000000 MK

W literaturze filatelistycznej brak dotychczas nie tylko szczegółowego opracowania znaczka wartości 2000000 mk, ale brak nawet obszerniejszych o nim wzmianek. Mam wrażenie, że główną przyczyną tego stanu rzeczy był jego wysoki nominal. W momencie wycofywania z obiegu arkusz kosztował równowartość 22,22 dol., aby w roku 1938 (katalog Witkowskiego) dojść do ceny 94,50 dol. Jeśli zaś się zważy, że przed przystąpieniem do jakichkolwiek poważniejszych opracowań trzeba przebadać przynajmniej kilkanaście arkuszy, jeśli dodać do tego, że masówka tego znaczka zupełnie nie istnieje, gdyż egzemplarze stemplowane były zawsze droższe od czystych, stanie się zupełnie zrozumiałe, że bardzo mało kogo było stać na tak znaczny wydatek. Wprawdzie w czasie ostatniej wojny nierozprzedane zapasy zostały zrabowane z Muzeum Poczty i Telegrafów, ze zrozumiałych jednak względów trafiły one przede wszystkim za granicę. Wynika z tego, że zbieracze w kraju ani przed wojną ani obecnie nie mieli możliwości poważniejszego zajęcia się tymi znaczkami, przede wszystkim z braku materiału.

Przed paru laty udało mi się uzyskać wgląd w stare zapasy jednej z największych na świecie firm filatelistycznych, gdzie m. in. znalazłem 48 pełnych i mniej więcej drugie tyle zdekompletowanych arkuszy znaczka 2 000 000. Z materiału tego, po szczegółowym zbadaniu, wybrałem 4 różniące się pomiędzy sobą arkusze kompletne oraz górną połowę arkusza zdekompletowanego, płacąc po 4,50 dol. za arkusz, czyli niespełna 5% ceny z 1938 r. Arkusze pozostałe stanowiły duplikaty nabytych. W ubiegłym zaś roku, dzięki uprzejmości p. dyr. Z. Bokiewicza, miałem możliwość zbadania dalszych 32 arkuszy, własność firmy Continental Stamp Supplies Ltd. i w rezultacie nabycia dalszych 3, w tym jednego bez znaczka nr 100. Niezależnie od tego zbadalem 7 arkuszy stanowiących własność kolegów klubowych.

W sumie zatem pracę moją opieram na 7 ½ arkuszach własnych, wspartych przebadaniem 81 dalszych arkuszy duplikatów.

Dążeniem moim będzie próba ustalenia zarówno budowy jak i dokładnej liczby form, użytych do druku omawianych znaczków.

*

Arkusze znaczków 2 000 000 drukowano metodą cynkotypii (*dziś chemigrafii*). Przygotowanie formy drukarskiej za jej pomocą obejmuje kilka faz, a mianowicie:

a) zatwierdzony rysunek znaczka zmniejsza się metodą fotograficzną do odpowiedniego wymiaru (zawsze jednak znacznie większego od definitywnego znaczka), przenosi na płytkę cynkową i wytrawia, uzyskując w rezultacie pojedynczą kliszkę zwaną popularnie *pramatrycą* (odwrócony pozytyw),

b) z pramatrycy wykonuje się tyle odbitek, ile ma być znaczków w sektorze, następnie zaś nakleja się je na papier w układzie ostatecznym i po ewentualnym dodaniu liczb rozrachunkowych otrzymuje plansze (pozytyw),

c) plansze fotografuje się w formacie zmniejszonym do definitywnego wymiaru tylekrotnie, ile ma być sektorów w arkuszu drukarskim, a następnie uzyskane w ten sposób błony fotograficzne skleja otrzymując matrycę (negatyw),

d) wreszcie kopiuje się matrycę na płytę cynkową, która po wytrawieniu staje się ostateczną formą drukarską czyli *kliszą chemigraficzną* (odwrócony pozytyw).

Jak wiadomo każda metoda powielania pociąga za sobą pewne deformacje (usterki), wynikające z niedoskonałości materiałów, niemożności ścisłego kontrolowania niektórych procesów, zwłaszcza chemicznych, a także ludzkich pomyłek. I tak:

1) przy fotograficznym przenoszeniu rysunku powstają pewne dodatkowe ciem-

ne kropki, plamki i kreski w miejscach nie pokrytych dokładnie emulsją, a także w wypadkach dodatkowych zakaleczeń oraz analogiczne usterki bezbarwne, na skutek dostania się zanieczyszczeń pomiędzy błonę a płytkę,

2) przy wytrawianiu, w zależności od szybkości przebiegania procesu, a także głębokości trawienia, pewne delikatne elementy rysunku ulegają deformacji, ścinieniu, a nawet zanikają zupełnie,

3) przy druku wreszcie mogą zawsze powstać niedobicia (niedostateczny tłok lub też niedokładne zasilenie farbą), zalania, zabrudzenia i wreszcie „bąble”.

Termin „bąbel”, zaproponowany przez p. Witolda Horaina w nrze 4 „Filatelisty” z ub. r., uważam za świetny przede wszystkim dlatego, że charakteryzuje on bardzo dokładnie powstanie i naturę tej usterki. Przyczyną jej bowiem jest zawsze uformowanie się na płycie wzniesienia, uniemożliwiającego dokładne przyleganie papieru do formy. Papier, podparty w danym punkcie, tworzy jakby namiot, stożek czy właśnie bąbel i w rezultacie nie odbiera farby w najbliższym otoczeniu. W wyniku zaś otrzymujemy plamę z ciemną plamką wewnątrz.

Przyczyny bąbli mogą być przejściowe (np. grudka zaschniętej farby) lub stałe (np. wypiętrzenie, spowodowane skałeczeniem płyty), zawsze jednak zmieniają one w trakcie druku swój wygląd na poszczególnych arkuszach, choć czasem w minimalnych granicach. Pierwsze z nich mogą nawet samorzutnie zaniknąć.

*

Z rozważań tych wyraźnie wynika, że we wszystkich uprzednio opisanych fazach przygotowań form do druku znaczków metodą cynkotypii, należy się spodziewać powstania swoistych usterek. W zależności zaś od tego, w której fazie powstawały, podzielimy je na 4 grupy:

aa) usterki pramatrycy — które będą się powtarzały na wszystkich znaczkach wszystkich arkuszy, a zatem będą możliwe do stwierdzenia tylko w porównaniu z oryginałem lub fotografią ostatecznego projektu. Oczywiście w wyjątkowych wypadkach przygotowania więcej niż jednej pramatrycy (jak np. dla znaczka 15 fen. z roku 1919 lub 30 gr z r. 1925-31) umieszczenie odbitek z nich na jednej, wspólnej planszy spowoduje powstawanie typów,

bb) usterki planszowe — pojawiające się zawsze na tych samych polach wszystkich sektorów,

cc) usterki matrycowe — odrębne dla każdego sektora i stałe co do położenia w odpowiednich sektorach, drukowanych wszystkimi formami,

dd) usterki form — charakterystyczne dla poszczególnych arkuszy, drukowanych tylko jedną, daną formą drukarską.

Jeśli zatem uda nam się uzyskać z kilku źródeł odpowiednio dużą liczbę arkuszy (np. 1% nakładu) i spośród nich wybrać tyle różnych, aby można było z dużym prawdopodobieństwem założyć, że reprezentują one wszystkie sektory wszystkich form drukarskich, to biorąc teoretycznie, odszyfrowanie budowy samych form nie powinno nastroczać większych trudności. W praktyce jednak sprawę niepomrotnie komplikuje czynnik zupełnie nieobliczalny, a mianowicie retusz.

*

Spróbujmy wybrać metodę, która pozwalałaby na szybkie i pewne ustalenie, które arkusze można uważać za identyczne, czyli pochodzące z tego samego sektora jakiejś określonej formy. Jeśli bowiem uda nam się uporządkować cały będący w dyspozycji materiał arkuszowy pod tym kątem widzenia, to wystarczy wziąć następnie po jednym arkuszu z każdej grupy, aby zebrać wszystkie, znajdujące się w danej partii arkusze różne. Każdy z nich bowiem będzie stanowił odbitkę albo różnych sektorów tej samej formy, albo też analogicznych lub odmiennych sektorów różnych form.

W poszukiwaniach swych zwróćmy przede wszystkim uwagę na te części arkusza, w których występowanie retuszu jest najmniej prawdopodobne, a więc na

marginesy. Jest bowiem rzeczą zupełnie oczywistą, że poczcie może zależeć wyłącznie na możliwie absolutnej identyczności znaczków, służących za dowód uiszczenia opłaty za jej świadczenia, natomiast sprawa wyglądu napisów na marginesach jest dla niej zupełnie bez znaczenia.

Oczywiście podstawą najlepszą byłyby znaki markacyjne, umieszczane ręcznie na każdej formie. W razie jednak ich braku (jak w danym przypadku), pozostają nam liczby rozrachunkowe i otaczające je kreski.

*

Posiadany przeze mnie materiał, przeanalizowany zgodnie z powyższymi założeniami, pozwala na stwierdzenie występowania arkuszy o następujących cechach charakterystycznych:

1) w kreskach, otaczających liczbę „20 000 000” nad 1 znaczkiem występuje pomiędzy krótkimi kreskami 5 a 6 — mała kropka u dołu; natomiast między 9 a 10 — kropka u góry. W dalszych rozważaniach będę oznaczał te arkusze symbolem „2” (20 000 000 z pominięciem zer),

2) w liczbie 60 000 000 nad 3 znaczkiem piąte zero posiada ścięcie z lewej strony. Symbol arkusza „6”,

3) w liczbie 140000000 nad 7 znaczkiem pierwsze zero jest ścięte u góry z prawej. Symbol arkusza „14”,

4) w kreskach otaczających liczbę 180 000 000 nad 9 znaczkiem pierwsza kreska ma wcięcie z lewej. Symbol arkusza „18”.

Należałoby jeszcze zastanowić się, czy deformacje te nie są wynikiem zastosowania kilku różnych rysunków liczb rozrachunkowych, dostawianych każdorazowo bądź do planszy przed sporządzaniem nowych matryc (jak to miało miejsce przy znaczkach widokowych z r. 1925), bądź też, już po sfotografowaniu, w formie błon, kopiowanych wraz z matrycą na płytach cynkowych. Przeczą temu jednak dwa fakty:

1) we wszystkich arkuszach położenie liczb, jak również odstępy od znaczków skrajnych są całkowicie identyczne oraz

2) drugie zero liczby 200 000 000 nad 10 znaczkiem jest stale znacznie wyższe od sąsiednich, co absolutnie nie może być celowe.

Z analizy powyższych obserwacji wynika pierwsze ustalenie zasadnicze, a mianowicie: do produkcji znaczka o nominale 2 000 000 marek przygotowano tylko jedną planszę.

Przystępując z kolei do rozważań nad budową form (a co za tym idzie i arkuszy) drukarskich, należy na wstępie stwierdzić, że mogą tu wchodzić w grę tylko następujące kombinacje regularne:

A) jedna forma czterosektorowa. Biorąc jednak pod uwagę, że trudno sobie wyobrazić maszynę do druku z płyt płaskich, przystosowaną do formatu arkuszy, składających się z czterech sektorów, ustawionych w jednej pionowej (lub poziomej) kolumnie, można śmiało przyjąć układ o formie 4-bloku za jedynie możliwy,

B) dwie formy dwusektorowe oraz

C) cztery formy jednosektorowe.

Kombinacje nieregularne (jak np. dwie formy, z czego jedna trzysektorowa, druga zaś jednosektorowa) odrzuciłem z góry, jako bardzo mało prawdopodobne. Należałoby jednak do nich wrócić, gdyby się okazało, że nie zachodziła tu żadna z kombinacji regularnych.

Dociekanie, czy i która z kombinacji regularnych znalazła zastosowanie w danym wypadku, rozpoczniemy od analizy perforacji. Jak nam bowiem wiadomo z katalogów, znaczki te ząbkowano grzebieniowo.*

Górna listwa maszyny ząbkującej grzebieniowe uzbrojona jest w igły perforacyjne ustawione w jednej długiej linii, od której w regularnych odstępach, odpowiadających formatowi znaczków, odchodzą krótkie linie boczne. Całość przypomina wyglądem raczej grabie niż grzebień. Dzięki takiej konstrukcji, jedno

uderzenie listwy ząbkuje rząd znaczków z trzech stron. Uderzenie następne, dokonane po odpowiednim przesunięciu arkusza — czwartą stroną rzędu pierwszego oraz 3 strony rzędu drugiego itd. Uderzenie zaś końcowe, oprócz czwartej strony rzędu ostatniego, perforuje również margines. W rezultacie gotowy arkusz, po zejściu z maszyny, musi mieć co najmniej jeden margines perforowany.

Może się jednak zdarzyć, że linia główna grzebienia jest dłuższa od szerokości rzędu znaczków. Bywają także wypadki jednoczesnego ząbkowania dwóch, obok siebie położonych i nierozciętych sektorów odpowiednio dostosowanym grzebieniem. W obu powyższych wypadkach arkusze będą miały po 2 marginesy ząbkowane: boczny i dolny.

Dalszy wariant powstaje przy ząbkowaniu 2 nie rozciętych sektorów leżących jeden nad drugim. Oba będą oczywiście miały marginesy dolne ząbkowane. Ponadto jednak perforacja wystąpi dodatkowo w arkuszu drugim na marginesie górnym przeząbkowanym jednocześnie z marginesem dolnym arkusza poprzedniego. Wreszcie na obu z nich może się dodatkowo pojawić perforacja marginesu bocznego. Odstęp pomiędzy środkami dziurek, wybitych tą samą igłą grzebienia w dwóch kolejnych uderzeniach, nazywamy skokiem listwy perforacyjnej. Skok zatem musi być ściśle doregulowany do układu arkusza tak, aby dziurki wypadły możliwie dokładnie w środku odstępów pomiędzy znaczkami. Ponieważ jednak byłoby niepodobieństwem przygotowywanie nowych listew przy każdej, choćby minimalnej zmianie formatu znaczków, przeto najczęściej skok nie stanowi krotności odstępów pomiędzy dziurkami linii krótkich. W związku z tym odstęp pomiędzy ostatnią dziurką z uderzenia poprzedniego, a pierwszą z uderzenia następnego jest odmienny od pozostałych, co pozwala na łatwe rozpoznanie kierunku posuwu listwy, zwanego kierunkiem ząbkowania.

Analiza ząbkowania opisanych uprzednio arkuszy wygląda następująco:

a) wszystkie arkusze „2”. Kierunek ząbkowania ku górze. Perforowane 3 marginesy: górny, prawy i dolny,

b) wszystkie arkusze „6”. Kierunek ząbkowania ku górze. Perforowane 2 marginesy: górny i prawy,

c) wszystkie arkusze „14”. Kierunek ząbkowania ku dołowi. Perforowane 3 marginesy: górny, lewy i dolny,

d) część arkuszy „18”. Kierunek ząbkowania ku górze. Perforowane 3 marginesy: górny, prawy i dolny, pozostałe arkusze „18” — ząbkowane liniowo nieregularnie: 10, 2—10, 7 : 10, 0—10, 65.

W ujęciu tabelarycznym i z pominięciem ząbkowania liniowego będzie to wyglądało jak niżej.:

Symbol arkuszy	2	6	14	18
Kierunek ząbkowania: ku górze	X	X		X
ku dołowi			X	
Marginesy ząbkowane: górny	X	X	X	X
prawy	X	X		X
dolny	X		X	X
lewy			X	

Wyniki powyższej analizy pozwalają na wyciągnięcie następujących wniosków:

1) Arkusze drukarskie (lub też ich części) w momencie nadawania na maszynę perforacyjną musiały się składać z co najmniej dwóch, nie rozciętych sektorów, leżących jeden nad drugim. Wskazują na to wyraźnie arkusze 2, 14 i 18 mające zarówno górne jak i dolne marginesy ząbkowane. Wyklucza to budowę form, opisanych wyżej jako „C” (cztery formy jednosektorowe).

2) Wzajemne położenie sektorów podstawami do siebie (tete-beche) było wykluczone, w takim bowiem wypadku nie mogłaby zaistnieć kombinacja perforacji, spotykana na arkuszach „6”. Natomiast połączenie sektorów marginesami z liczbami

rozrachunkowymi wyklucza ich wysokość, przekraczająca znacznie połowę wysokości znaczka. Wynika z tego drugie ustalenie zasadnicze: wzajemne położenie sektorów w arkuszu drukarskim musiało być proste.

3) Wobec powyższego faktu, że na arkuszach „14”, w przeciwieństwie do wszystkich pozostałych, stwierdziliśmy kierunek ząbkowania ku dołowi, dowodzi jedynie, że sposób nakładania na maszynę nie był jednolity. Muszą zatem istnieć arkusze, mające tylko 2 marginesy ząbkowane: lewy i dolny.

4) Bez względu na to, czy mamy tu do czynienia z kombinacjami regularnymi A czy B, arkusz „6” zajmował na pewno pozycję najniższą, natomiast arkusze „2” i „18” na pewno nie zajmowały pozycji najniższych, arkusz zaś „14” na pewno nie najwyższą. Ogranicza to ilość wariantów kombinacji regularnej „A” z teoretycznie możliwych 24 do 4, zaś kombinacji „B” z 12 do 2.



4-blok z arkusza „18” — forma 1-sza, sektor górny z usterką perforacją

Szczęśliwy traf w postaci odnalezienia prawego górnego czworobloku z arkusza „18” z perforacją usterkową (a więc właściwie makulatury ząbkowania) pozwala na bezsporne stwierdzenie, że w momencie nakładania na maszynę perforacyjną arkusz ten zajmował na pewno pozycję najwyższą i prawoskrajną. Usterka jest bowiem wynikiem dwukrotnego załamania arkusza po wydrukowaniu, a przed perforowaniem. Szerokość i wysokość prawej górnej części wyprostowanego marginesu, jak również sam fakt powstania załamania w danym miejscu dowodzą, że ani z prawej strony ani nad nim nie mogły się znajdować arkusze przyległe. Ponieważ zaś ponadto kierunek perforacji przebiega ku górze, możemy z faktów powyższych wysnuć dalsze wnioski:

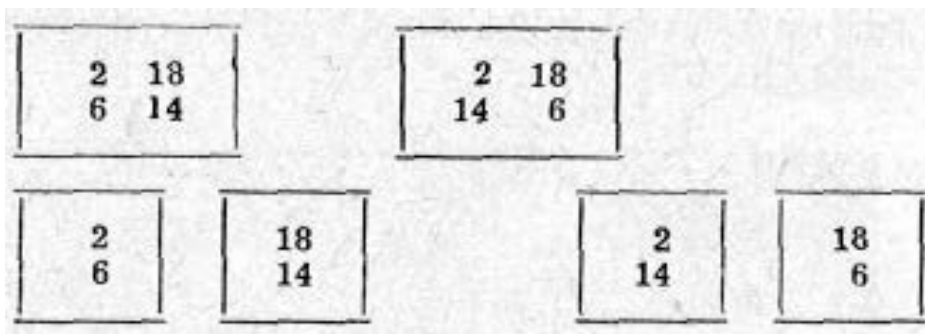
5) Bez względu na układ arkusza drukarskiego maszyna perforowała wyłącznie sektory ułożone w kolumnach pionowych, a nie czworobłokach. Ilość możliwych wariantów kombinacji regularnej „A” ogranicza się do 2.

Całość rozważań, opartych na analizie perforacji, prowadzi ostatecznie do wniosku, że druk odbywał się za pomocą:

A) Jednej formy czterosektorowej w układzie czworobloku (możliwe dwa warianty), przy czym przed perforacją arkusze rozcinano na dwie pionowe połówki dwusektorowe, bądź

B) Dwóch form dwusektorowych (możliwe również 2 warianty).

W obu wypadkach arkusze „2” i „18” musiały pochodzić z sektorów górnych, natomiast „6” i „14” z sektorów dolnych.



Przed przystąpieniem do próby ostatecznego rozstrzygnięcia zagadnienia na podstawie analizy usterek, chciałbym wprowadzić nowy, bardzo wygodny sposób ich oznaczania (lokacji), oparty na wprowadzonym przez firmę Stanley Gibbons Ltd. w Londynie przyrządzie „Thirkell”. Stanowi go przezroczysta płytka plastikowa, podzielona na kwadraciki o bokach 3 mm i przykładana swym lewym górnym narożnikiem do analogicznego narożnika znaczka. Rozbija on rysunek tego ostatniego na kwadraciki, oznaczane literą i cyfrą (patrz fotografia), upraszczając opis z jednoczesnym wyeliminowaniem możliwości pomyłki. Na przykład zamiast: poz. 30 — zdeformowana lewa górna pętla przy samym kartuszu na wysokości 5 i 6 piór, wystarczy podać: poz. 30 — C2 zdeformowana pętla.



Zauważmy obecnie, że rozstrzygnięcie czy mamy tu do czynienia z jedną formą kopiowaną z matrycy 4-sektorowej, czy też z 2 formami pochodzącymi z matrycy 2-sektorowej, musimy oprzeć na analizie usterek, zwanych wyżej matrycowymi (pkt cc). W związku z tym odrzucimy zarówno te, które występują na 4 i 3

arkuszach (jako usterek planszowe), jak i występujące na 1 tylko arkuszu (usterek formy), skoncentrujemy się natomiast na spotykanych na 2 arkuszach. Lista ich z zaznaczeniem, na których arkuszach występują, będzie się przedstawiała następująco:

	2	6	14	18
poz. 15 — G8 kropczka między liniami	+		.+	
„ 19 — C8 biała skaza		+	+	
„ 30 — C2 zdeformowana pętla		+	+	
„ 39 — AB9 biała skaza		+	+	
„ 46 — F12 kropka między liniami	+			+
„ 51 — G6 kropczka z lewej „O”		+		+
„ 71 — A7 kropka w „O” i zgrubienie		+		+
„ 83 — A78 przecinek			+	+
„ 97 — A8 kropczka między liniami		+		+
„ 98 — A8 przedłużone „L”		+		+

Z listy powyższej — w takim zwłaszcza układzie — trudno się w ogóle zorientować, nie mówiąc już o wyciąganiu jakichkolwiek wniosków. Spróbujmy więc po-przestawiać poszczególne pozycje w ten sposób, by zgrupować te, które występują parami na identycznych arkuszach, a także ustawić obok siebie sektory górne oraz dolne. Otrzymamy wtedy 2 możliwe układy:

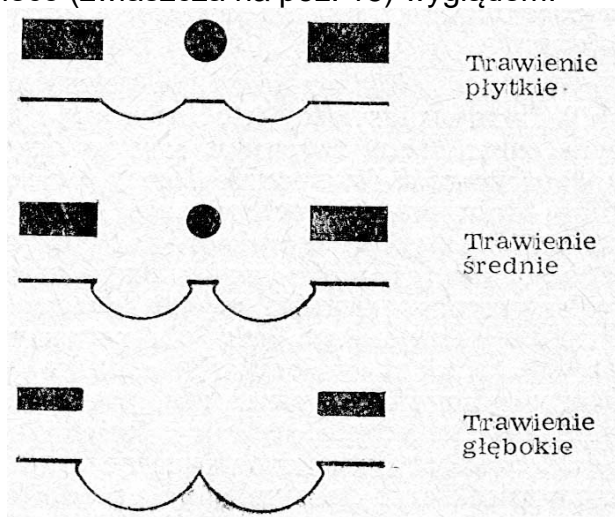
		I				II			
		2	18	6	14	18	2	6	14
46 — F12	+	+			+	+			
19 — C8				+	+			+	+
30 — C2				+	+			+	+
39 — AB9				+	+			+	+
71 — A7			+	+		+		+	
97 — A8			+	+		+		+	
98 — A8			+	+		+		+	
15 — G8	+				+		+		+
51 — G6	+				+		+		+
83 — A78			+		+	+			+

Tak przedstawiona lista pozwala na wysnucie następujących wniosków:

- 1) poz. 46 reprezentuje usterkę matrycową sektora górnego,
- 2) poz. 19, 30 i 39 reprezentują analogiczne usterki sektora dolnego,
- 3) występowanie usterek poz. 71, 97 i 98 w jednym tylko sektorze górnym i jednym tylko dolnym da się łatwo wytłumaczyć, jeśli założymy słuszność układu II. Innymi słowy należałoby przypuszczać, że arkusze „18” oraz „6” pochodziły z tej samej formy, przy czym pierwszy z nich (18) z sektora górnego, a drugi (6) z dolnego. Wystarczy przyjąć, że forma ta była chronologicznie wcześniejsza i że usterki (w gruncie rzeczy planszowe) usunięto retuszem przed przygotowaniem formy następnej. Oczywiście mogłoby to mieć miejsce tylko w wypadku, gdyby przyjąć hipotezę istnienia 2 form dwusektorowych, co wymaga jednak dalszego potwierdzenia.

4) Hipotezę, wysuniętą w punkcie poprzednim, podważa bardzo silnie fakt występowania usterek 15 i 51 w obu sektorach formy, która wg niej musiałaby być późniejsza. Brak ich bowiem na formie wcześniejszej nie da się wytłumaczyć retuszem.

Przyjrzyjmy się dokładnie tym usterekom. W obu wypadkach chodzi o maleńkie kropeczki, umieszczone wprawdzie w identycznych miejscach, niemniej różniące się nieco (zwłaszcza na poz. 15) wyglądem.



Technika przygotowania form drukarskich przez trawienie polega na pokryciu tych części płyty, które mają brać udział w druku materiałem ochronnym, zabezpieczającym je przed rozpuszczeniem, a następnie poddaniu całości działaniu kwasu, który atakować może tylko części niezabezpieczone. W zależności od szeregu czynników trawienie może być płytke, średnie lub głębokie. Wynik tego ostatniego jest zawsze taki, że dzięki „podgryzaniu” części zabezpieczonych tylko czołowo,

krawędzie ich ulegają pewnemu wykruszeniu, a co za tym idzie, powierzchnie drukujące zmniejszają się, natomiast światła powiększają. Przy bardzo delikatnych liniach, a zwłaszcza kropkach, poddanych temu procesowi ze wszystkich stron, może się bardzo łatwo zdarzyć całkowite ich zaniknięcie, co wykazują schematyczne rysunki, ilustrujące w znacznym powiększeniu przebieg procesu trawienia.

Omówienie metody analizowania głębokości trawienia na podstawie odbitek

przekracza zakres niniejszego opracowania, niemniej w naszym wypadku daje się stwierdzić z całą stanowczością, że arkusze „6” i „18” były trawione głęboko natomiast „2” i „14” płytko. Tłumaczy to z jednej strony sposób występowania usterek 15 i 51 (jak się okazuje planszowych, wyeliminowanych na formie wcześniejszej trawieniem), z drugiej zaś pozwala, łącznie z poprzednio poczynionymi spostrzeżeniami na wysunięcie trzeciego ustalenia zasadniczego: druk znaczków odbywał się za pomocą dwóch form, kopiowanych z jednej matrycy 2-sektorowej o układzie pionowym.

5) Ostatnia z listy, jeszcze nie omówiona usterka z poz. 83, jest najtrudniejsza do logicznego wytłumaczenia. Występuje ona bowiem tylko w sektorze górnym formy wcześniejszej oraz tylko dolnym późniejszej. Rozmiar jej wyklucza przy tym zarówno możliwość wyeliminowania przez trawienie, jak też usunięcie przypadkowe.

Spróbujmy jednak założyć, że po wykonaniu formy pierwszej ktoś zauważył tę swym rozmiarem rzucającą się w oczy, nieprawidłowość na spodzie formy (w sektorze dolnym) i mechanicznie usunął. Gdy zaś następnie korektor na odbitce próbnej, lub też może wręcz na jednym z pierwszych arkuszy wydrukowanych znaczków zaznaczał usterki dla retuszerza matrycy, znalazł ją oczywiście tylko w sektorze górnym. Retuszer zaś, pracujący czysto automatycznie, usunął z kolei błąd w sektorze górnym, pozostawiając analogiczny w sektorze dolnym, jako na odbitce nie zaznaczony.

Hipoteza ta, na pierwszy rzut oka ryzykowna, a nawet pozornie sztuczna, znajduje pełne potwierdzenie przy analizowaniu wielu usterek, pojawiających się na 3 arkuszach. Wyszukanie ich, zbadanie i sprawdzenie słuszności mego wniosku pozostawiam czytelnikom. Ostateczne zatem rozwiązanie sformułowanego na początku zagadnienia przedstawiać się będzie następująco:

Do druku znaczka o nominale 2 000 000 marek przygotowano:

- jedną planszę o układzie 10 x 10 ze stałymi liczbami rozrachunkowymi, w otoczeniu 6 + 17 kresek o wymiarach $26 \frac{1}{2} \times 8 \frac{1}{2}$,
- jedną matrycę dwusektorową o układzie pionowym prostym,
- dwie formy drukarskie.

Pierwsza forma drukarska, trawiona głęboko, produkowała arkusze o następujących cechach charakterystycznych:

- górny, w którym nad 9 znacznikiem, pierwsza krótka kreska otaczająca liczbę 180 000 000 ma wcięcie z lewej oraz
- dolny, w którym nad 3 znacznikiem liczba 60 000 000 ma piąte zero ścięte z lewej strony.

Forma ta uległa bądź przed rozpoczęciem druku, bądź też w bardzo wczesnej jego fazie jakiejś katastrofie, co spowodowało powstanie ogromnej liczby niekształceń (usterek), zwłaszcza sektora górnego. W związku z tym — nie przerywając na razie druku — przygotowano bardzo pośpiesznie z wyretuszowanej w międzyczasie matrycy —

Drugą formę drukarską, trawioną płytko i produkującą arkusze o następujących cechach charakterystycznych:

- górny, w którym nad 1 znacznikiem pomiędzy krótkimi kreskami 5 i 6 występuje mała kropka u dołu zaś pomiędzy 9 i 10 kropka u góry oraz
- dolny, w którym nad 7 znacznikiem liczba 140 000 000 ma pierwsze zero ścięte u góry z lewej.

Znaczki z obu form ząbkowano grzebieniowe, przy czym nakładano na maszynę całe arkusze drukarskie niejednociele (perforacja przebiega zarówno ku górze jak i ku dołowi). Spotykamy również znaczki, co najmniej z górnego sektora pierwszej formy ząbkowane nieregularnie liniowo $10 \frac{1}{2}$ za pomocą maszyny, używanej następnie (wraz z innymi) do ząbkowania znaczków wydania groszowego z I.V. 1924 r.

*

W tytule określiłem powyższą pracę jako przyczynkową, gdyż za taką ją istotnie uważam. Zakładając bowiem nawet bardzo optymistycznie, że nie popełniłem w niej żadnych błędów, których w tego rodzaju pionierskich pracach można się zawsze spodziewać, musi ona zawierać pewne niedomówienia, wynikające z braku materiałów. Decydującym wreszcie czynnikiem przy klasyfikacji każdej pracy jest jej zakres, w danym przypadku bardzo wąski. Pomiąłem bowiem szereg bardzo ważnych zagadnień, jak np.:

— nakład (na podstawie analizy stopnia zużycia obu form nie przekracza na pewno 200 000 sztuk, może być jednak znacznie niższy).

— Dystrybucja (wysoki nominal oraz fakt pozostawania zaledwie przez 3 dni w obiegu wyklucza prawdopodobieństwo dostarczenia go do wszystkich urzędów pocztowych).

— Pozostałości (należałoby ustalić ilość i losy znaczków zwróconych do składnicy po wycofaniu z obiegu).

— Falszerstwa, zarówno znaczków (co najmniej 3 posiadane przeze mnie w zbiorze), jak i kasowników (szereg) itd.

Opracowanie tych wszystkich zagadnień przez poszczególnych zbieraczy (w oparciu o solidną wiedzę i odpowiedni materiał) w formie dalszych prac przyczynkowych, mogłoby stanowić dla któregoś z wybitnych znawców podstawę do napisania wyczerpującej monografii tego znaczka. Ta ostatnia zaś, łącznie z podobnymi monografiami pozostałych znaczków tego wydania, pozwoliłaby może wreszcie ująć je sensownie w jednym z następných wydań Polskich Znaków Poczтовых.

Zbigniew Włodarski
Londyn

PS

Ponieważ w ostatnim czasie otrzymałem kilkanaście zapytań dot. specjalizacji poszczególnych znaczków z okresu przedwojennego, postanowiłem przypomnieć artykuł bardzo ciekawy i fachowo napisany przez ś.p. Zbigniewa Włodarskiego, zamieszczony w Filateliście z 1966 roku (nr 7, 8, 9).

Stanisław Fołta