

Zählungen - Trennungsarten für Postwertzeichen

Schon jeder wird in Katalogen die Kürzel „K“, „Ks“ oder „L“ oberhalb der Markenbildbeschreibung gelesen haben, aber nicht jeder schlägt in der Einführung des Kataloges nach, selbst wenn dies noch so wichtig ist. Gerade bei Ganzfälschungen, aber auch bei Teilverfälschungen von Markenzähnen spielt die Kenntnis der Trennungsarten eine bedeutende Rolle. Und es wird zu zeigen sein, dass auch hierbei die Zeit nicht stehen geblieben ist.¹

Ein historischer Überblick

Seit Beginn des Briefmarkenzeitalters war es verständlicherweise nötig, Briefmarken zu trennen. In Ermangelung besserer Alternativen war die von 1840 bis ca. 1860 bevorzugte Methode der Schnitt der Druckbogen, aus denen der Postbeamte die gewünschte Anzahl Marken mit der Schere ausschnitt. Je nach Verfassung und Fähigkeit, mehr oder weniger gut! Solche Marken bezeichnet man als **geschnittene Marken** (keinesfalls als „ungezähnte“ Marken, denn als solche gelten nur die Marken, die versehentlich nicht gezähnt wurden, also im normalen Original eine Zählung haben!).

Schon 1847 hatte Henry Archer eine Art „Durchstichmaschine“ entwickelt, mit der man in der Lage war, Markenbögen mittels kleiner Messerspitzen auf Durchstichleisten punktuell zu perforieren. Beim frühen Buchdruck konnten solche Leisten mit in die Maschine eingesetzt werden, so dass es auch zu farbigen Durchstichen kam. Je nach Art der Bestückung der Durchstichleisten und der von diesen verwandten Technik kennt man verschiedene Durchsticharten, die ab den 50er-Jahren des 19. Jahrhunderts, aber auch vereinzelt noch im 20. Jahrhundert, zum Einsatz kamen, wie z.B. Punktdurchstiche, Sägezahn- oder zungenartige Durchstiche usw. In bestimmten Ländern wurden auch private Durchstiche, meist von Banken oder größeren Institutionen zwecks erleichterter Verwendung vorgenommen.



Frühe Perforierarten, z.B. Durchstiche wie bei dieser Marke, setzten sich nicht durch; zu schwierig war das „Handling“.

Dieses Trennungsverfahren war allerdings nur begrenzt tauglich, zumal sich Briefmarken so nicht leicht und einwandfrei aus einem Bogen reißen ließen, so dass – ebenfalls schon früh im 19. Jahrhundert – auf Abhilfe gesonnen wurde. Es war der erwähnte Archer, der 1841 eine Zählungsmaschine vorstellte, die in ähnlicher Form aber erst 1854 Einsatz fand. Österreich folgte dem Vorbild mit ersten Versuchen im gleichen Jahr, Deutschland erst sechs Jahre später, aber dann war der Siegeszug der Zählungsmaschinen nicht mehr aufzuhalten und sie sind – wenn auch natürlich mit verschiedener Technik – bis heute weltweit verbreitet.

Mit neuen Produkten, Ideen und Distributionsformen entwickelten sich in der zweiten Hälfte des 20. Jahrhunderts auch neue Trennungsarten, die sich grundsätzlich von den den Philatelisten bekannten Zählungen unterscheiden und eher als Stanzungen anzusehen sind. Es wurden ja in den Teilkapiteln zuvor schon die ausgestanzten phantasievollen Postwertzeichen Tongas und anderer Staaten erwähnt, die auf gänzlich anderen Bedruckstoffen produziert wurden und erst gar nicht zu zählen waren. Solche Produkte mussten ausgestanzt werden, und zwar so, dass sie auf dem Trägerstoff (Folie) verblieben.



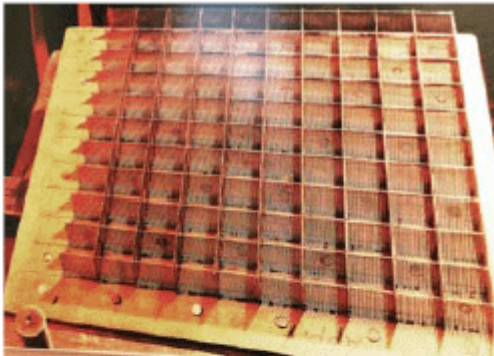
Feinster Papierstaub ist während der Schleifperforation trotz Staubabsaugung nicht zu vermeiden.

Nach neuesten Entwicklungen unterscheidet man heute zwischen der Schleifperforation und der sog. Stanzperforation, wobei man hier im eigentlichen Sinne des Wortes zwar von einer Trennung (Perforation), aber nicht mehr von einer Zählung sprechen kann. In der Bundesrepublik sind diese seit mehreren Jahren, besonders bei Markenheftchen und anderen Formen der größeren Bevorratung (selbstklebende Markenrollen), zunehmend verbreitet.

Produktion der Trennungen

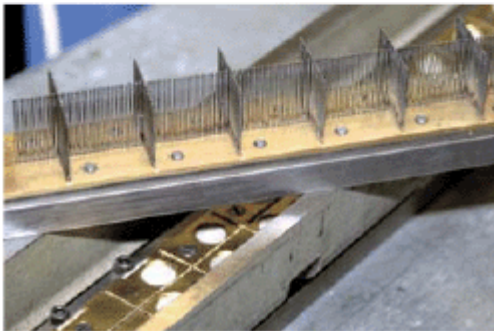
Wie man mit einer Schere Marken aus dem Bogen trennt, braucht wohl kaum näher erläutert werden. Für den erwähnten Durchstich gab es später im rotativen Liniendurchstichverfahren Messerscheiben, die zuerst in einer, dann in der anderen Richtung arbeiteten, um die rechteckig angeordneten Briefmarken mit einem sauberen Durchstich zu versehen. Derartige Durchstichkämme konnten auch zu ganzen Durchstichklischees zusammengesetzt werden, so dass ganze Bogen in einem Durchgang perforiert wurden.

Dabei blieb bei diesen Vorgängen das eigentliche Papier erhalten, es wurden nur Papierfasern mittels scharfer Messer durchtrennt, was den sichtbaren Unterschied zur Zählung ausmacht, denn dort verschwindet Papiermasse, wird quasi herausgetrennt oder ausgestanzt.



Bei der Zählung unterscheiden Philatelisten grundsätzlich drei Zählungsarten, wobei die **Kammzählung** die älteste ist. Der Begriff „Kamm“ ist selbsterläuternd, denn bei dieser Zählungsherstellung nimmt ein bogenbreiter Kamm jeweils in einem Vorgang die waagerechte Zählung zwischen den Markenbildern einer Markenreihe vor, anschließend ist ein weiterer senkrechter Zählungsvorgang vonnöten, um den vollständig gezählten Bogen zu erhalten.

Es gibt auch die sog. *Doppelkammzählung* als Variante, bei der mit zwei hintereinander angeordneten Kämmen gearbeitet wird, die in einem Arbeitsgang jeweils eine waagerechte Reihe vollständig und die Marken der folgenden Reihe nur senkrecht zählen. Diese Doppelkämme in Rotationsmaschinen garantieren eine gleichbleibend genaue Perforation nach dem Druck.



Eine weitere Variante ist die *Kreuzkammzählung*, bei der jeweils zwei waagerechte Markenreihen horizontal, vertikal diese aber nur bis zur Hälfte perforiert werden. Diese soll noch eine genauere Lochführung und damit eine bessere Perforationsqualität ermöglichen. Dafür sind die senkrechten Quernadeln beidseitig der durchgehenden Hauptlinie angesetzt. 1963 machte die Bundesdruckerei hierzu erste Versuche, seit 1968 kam dieses Verfahren vermehrt zum Einsatz.



Die zweifellos qualitativ beste Form der Zählung ist die sog. **Kastenzählung**, bei der ganze Bogen oder Blocks in einem Arbeitsgang komplett perforiert werden. Man darf sich hierzu eine Platte (Kasten) mit Zahnnadeln vorstellen, die dies in größter Genauigkeit bewerkstelligt. Aus dem

Bogen getrennte Marken lassen sich in der Regel von einer Marke, die Kammzählung hat, kaum noch unterscheiden; leichter ist es bei vollständigen Eckrandstücken, denn dort sieht man häufig ein zusätzliches Loch über die notwendige Zählung hinaus, die das Heraustrennen erleichtern soll.

Die **Linienzählung** ist die einfachste Form der Zählung, denn bei ihr wird ein Markenbogen durch eine Zählungsleiste zuerst waagrecht und dann senkrecht perforiert, wobei in Rotationsmaschinen für 100er-Bogen zwei Perforierformen mit jeweils elf Zählungsleisten eingebaut sind, die in zwei Schlägen einen Bogen komplett perforieren können.



Linienzählung

Bei der **Schleifperforation** wird die fertig bedruckte Papierbahn passgenau auf einem Schablonenzylinder (Pinnzylinder) angepresst und durch ein sehr schnell rotierendes Vielfachmesser (Fräse) die Zählung angebracht.



Bei der **Stanzperforation** wird die Papierbahn über einen Stanzzylinder (Perforationsstanze) geführt und durch einen Gegendruckzylinder die Wellenstanzung Linienzählung angebracht. Anschließend wird die Papierbahn in ein zweites Werk eingeführt, in dem die Produkte (z.B. Markenheftchen) ausgestanzt werden.

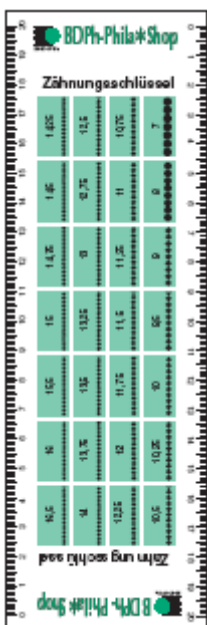
Merkmale der Trennungsarten

Für Philatelisten sind gerade die Merkmale der traditionellen Haupttrennungsarten von Interesse, denn sie verraten quasi die eigentliche Trennungsart, und dies häufig schon auf einen Blick.

Denn während bei der Linienzählung infolge technisch bedingter Unregelmäßigkeiten beim Perforationsvorgang Toleranzen verschiedene große Markengrößen entstehen lassen und dieses leicht bei den entsprechend unregelmäßigen Eckzähnen ersichtlich ist (Lochleisten haben nicht immer exakt den gleichen Abstand zueinander), ist dies bei der Kammzählung eben nicht der Fall, so dass gleich perforierte Eckzähne die Regel sind.

Bei der Linienzählung laufen waagerechte und senkrechte Lochreihen ineinander, so dass nicht selten kleine spitze oder halbrunde stumpfe Eckzähne der normalen Ausführung entsprechen, je nachdem wie und wo die die getrennt aufgebraachten Zählungslöcher aufeinander treffen.

Kamm- und Kastenzählung lassen sich meist kaum unterscheiden, wohl aber bei kompletten Bogen. Bei der Kammzählung sind die Ränder eines rechten Schalterbogens unten und links, die des linken Schalterbogens entsprechend unten und rechts durchgezählt (in Zählungsrichtung gesehen), bei der Kastenzählung ist dies in der Regel nicht der Fall. Bei Linienzählung verläuft die Perforation ebenfalls meist über die Bogenränder.

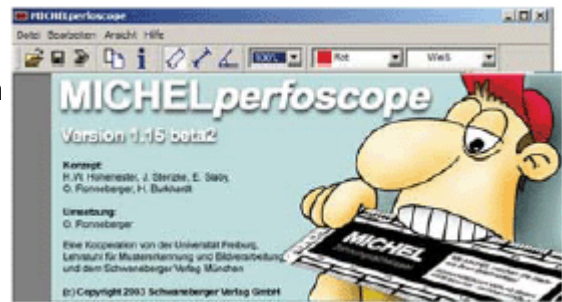


Seit 1866 gibt es die Entwicklung von Zählungsmessern, die heute weltweit standardisiert ist. Sie werden auf eine Breite von 2 cm berechnet, wobei dann „gez. 12“ bedeutet: auf 2cm gehen 12 Zählungslöcher. Bei gemischter, also bei einer Marke unterschiedlich auftretender Zählung, gibt die erste Zahl die waagerechte Breiten-, die zweite Zahl die senkrechte Höhenzählung an. Eine Angabe wie z.B. „gez. 14½ : 15“ bedeutet dann 14½ Löcher auf 2 cm in der Breite und 15 Zählungslöcher auf 2 cm in der Höhe.

Die zuverlässige Messung solcher Einheiten wird dem Sammler seit Jahrzehnten durch standardisierte Zählungsmesser erleichtert, die teils auf Papier oder auf Plastik im Handel erhältlich sind. Papier-Zählungsmesser tendieren je nach Feuchtigkeit der Luft dazu, leichte Abweichungen zuzulassen, gleiches kann aber auch für Billig-Kunststoffe gelten. Ein wesentlicher Fortschritt in diesem Bereich waren elektronische Zählungsmessgeräte. Erst in jüngster Zeit konnten selbst

diese Zusatzgeräte durch neu entwickelte Software für standardisierte und bis zu drei Stellen hinter dem Komma exakte Maßangaben mittels Scannerfassung und PC-Messung verbessert werden.

Zur Fälschungserkennung sind also zwei Maßnahmen für den interessierten Sammler unerlässlich: zum einen die Identifikation der Trennungsart einer ihm vorliegenden Marke, zum zweiten die exakte Berechnung der Zähnung. Sollten sich bei einem der beiden Kriterien schon deutliche Abweichungen ergeben, ist der Verdacht, dass hier eine Verfälschung oder gar eine Fälschung vorliegt, genährt.



Anmerkungen

¹ Für die Bearbeitung dieses Kapitels wurden folgende Quellen vorwiegend genutzt: Koenler u.a., a.a.O., S. 133ff; Einführung zum MICHEL-Katalog, Stichwort: Trennungsarten; Philatelistische Begriffsbestimmungen (hieraus wurde die technische Erläuterung der Schleif- und Stanz-Perforation wiedergegeben).

Quelle:

© Wolfgang Maassen: *Echt oder falsch?*, Schwalmatal 2003, S. 238-242