

CORTO BOSQUEJO DEL PROCEDIMIENTO EMPLEADO EN LA PREPARACION DE ESTAMPILLAS POSTALES GRABADAS EN ACERO

Cortesía "*American Bank Note Company*"

El origen y desarrollo de las estampillas postales están rodeados de cierto grado de romance comparable con el de los billetes de banco, y, quizás, nunca, desde que se empezaron a usar, se ha enfocado en ellas tanto la atención del público.

Una de las razones para tan extendido interés, es que las naciones han venido a darse cuenta de que siendo las estampillas un medio circulante, deben re-

presentar apropiadamente al país. Apartándose, sin embargo, de la cuestión orgullo nacional, se reconoce que el creciente uso de estampillas postales, presenta a los gobiernos emisores muchos problemas, el principal de los cuales es tener una adecuada protección contra la falsificación.

Ninguno de los diversos métodos empleados en la preparación de estampi-

llas se iguala al grabado perfectamente ejecutado en acero, en lo que respecta una apropiada protección contra una reproducción fraudulenta con esperanzas de éxito. El grabado en acero no es una mera copia o imitación de un diseño original sino — cuando está debidamente ejecutado — la interpretación que el artista hace de ese diseño, por medio de rayas o cortes hechos en acero. Lo que el pintor logra por medio de color, el grabador lo presenta en papel por medio de tinta de imprenta. Crea él en acero cierta composición o arreglo de líneas que revela la reacción de su mente ante el detalle del diseño. Con penosos cuidados y destreza, delicada técnica y sentimiento artístico, desarrolla él, sobre el diseño, efectos de luz y sombra, perspectiva y atmósfera, las varias texturas de los matices de la piel y la expresión de las facciones, así como la textura de los detalles que componen el cuadro que está grabando.

En la fabricación de estampillas se suelen emplear otros procedimientos gráficos, principalmente los de rotogravura y fotogravura, ambos fotomecánicos. Aunque estos métodos producen agradables efectos, es imposible obtener de ninguno de ellos los resultados que da el grabado genuino, a mano, sobre acero. Esos procedimientos foto-mecánicos son empleados por miles de talleres de imprenta, esparcidos en todo mundo, cualquiera de los cuales podría reproducir una estampilla hecha por esos medios, mediante esos mismos medios con que fué hecha originalmente, sin necesitar para ello nada más que una ampliación fotográfica de la estampilla. Además sería muy difícil distinguir la reproducción de su original, puesto que ni la firma que fabricó el original es capaz de hacer exactamente iguales todas las planchas reproductoras tomadas de la matriz. En otras palabras, este método hace imposible duplicar con precisión la primera plancha. Aún más, las estampillas de una misma placa tienen entre sí diferencias notables, aún a la simple vista. Es increíble que haya gobiernos que presten tan poca atención a la importancia que tienen sus estampillas postales, hasta el extremo de em-

plear en ellas sistemas inferiores de impresión, como lo son el procedimiento fotográfico y otros igualmente mecánicos. Siempre que se necesita buena calidad de trabajo unida a seguridad, debe hacerse la impresión por grabado en acero, no solamente por la protección que ofrece sino también debido al hecho de que son pocos quienes poseen la pericia y experiencia necesarias para producir grabados finos, lo que, de hecho, evita toda reproducción fraudulenta que es tan fácil en los trabajos hechos fotográficamente. Pero debe recordarse que un grabado pobremente ejecutado en acero, no solo no ofrece garantía, sino que, debido al hecho de que el grabado de líneas a mano se compone de innumerables líneas hechas especialmente para producir el resultado deseado, si dichas líneas no son hechas por la mano de un experto que sabe darles las apropiadas variaciones, en la textura de ellas, resulta un trabajo burdo que facilita al falsificador a hacer la reproducción.

Al preparar una emisión de estampillas impresas por placas de acero grabadas, esta Compañía sigue el mismo método que en la preparación de billetes de banco. Este método, también llamado estilo, de "Bank Note Hand Engraving" ("Grabado a Mano de Billetes de Banco") consiste en el transporte de un diseño artístico hecho en entalladura — en acero — del que se produce, al imprimirse las estampillas, una impresión de líneas puras, finas y resaltantes que ofrece la mayor garantía contra cualquier falsificación pasable.

Las varias operaciones que constituyen el "Grabado de Billetes de Banco", pueden dividirse en tres ramos principales, a saber: diseñado, grabado y transporte o transferencia. El primero de estos ramos consiste en hacer el modelo de la estampilla que se va a grabar. Estos modelos son hechos por diseñadores entrenados en el arte de grabadura de billetes de banco, quienes, además de tener que hacer un trabajo artístico, deben, infaliblemente, incorporar en los modelos las varias clases de talladura necesarias para dar protección contra reproducciones fraudulentas. El segundo ramo es el del gra-

bado de los cuños que constituyen las unidades individuales que se emplean en la formación de la plancha de donde se imprimen las estampillas. Estos cuños reúnen en sí los esfuerzos del grabador de figuras, del grabador de rótulos y del grabador de dibujos geométricos, a máquina.

Los grabados son tallados en piezas de acero blando las que, una vez concluidas, se conocen con el nombre de "cuños" y son entonces endurecidas por medio de un procedimiento de calentamiento químico.

El grabado de las figuras proporciona el factor seguridad mediante la talladura de una diversidad de líneas, desde las que empiezan gruesas y profundas y se van afinando hasta terminar en un punto, hasta las más delicadas y sutiles. Esta combinación de variadas líneas produce tonalidades que proporcionan la mejor protección contra las reproducciones hechas fotográficamente o por otros medios mecánicos empleados comúnmente por los falsificadores.

El grabado de rótulos proporciona el factor seguridad al efectuar a mano la mayor parte del trabajo, incluyendo ciertas operaciones mecánicas tales como el rayado y las líneas en blanco, y controlando a mano hasta el llamado dibujo geométrico a máquina.

En tercer lugar viene el ramo de transporte del grabado de la estampilla, hecha en el cuño de acero y endurecido, a un rollo de acero blando, en el que ya aparece el grabado en relieve sobre la superficie del rollo o cilindro. Este es entonces endurecido y sirve para transportar el grabado, tantas veces como se requiera, a la plancha de imprimir en estado blando la que después de haber sido endurecida queda lista para hacer las impresiones. Dichos transportes o transferencias se hacen en la prensa de transportar y bajo alta presión procedimiento que permite hacer tantas planchas de imprimir como lo requiera el pedido, con todas las estampillas idénticas entre sí.

Es de dichas planchas que se imprimen directamente las estampillas sobre papel engomado o sin engomar, según lo estipule el pedido.

Aunque es cierto que las talladuras sean perfectamente hechas es un asunto de fundamental importancia, estas en sí, carecerían de valor si no se contara también con las facilidades y el conocimiento capaces de rendir una interpretación absolutamente exacta del arte del grabador. Aquí juega el más importante papel la calidad de la maquinaria de imprimir, y mientras más fino y delicado sea el grabado más necesario se hace que la impresión sea nítida.

Además debe tenerse en cuenta tanto a las tintas como al papel, pues salvo que estos estén absolutamente controlados por determinadas fórmulas de fabricación y que esas fórmulas se hayan seguido rigidamente, es casi seguro que se producirán variaciones que traerán serias consecuencias.

Todas las tintas usadas por la American Bank Note Company son fabricadas en su propia planta bajo la supervigilancia cuidadosa de expertos. Estas tintas, todas las cuales deben reunir ciertas condiciones establecidas, son hechas de los más finos ingredientes obtenibles, lo que asegura la duplicación perfecta de los colores cuando se les ordena repetir pedidos anteriores.

Al concluirse la impresión, se examinan cuidadosamente los pliegos de estampillas por si hubiera en ellos cualquier imperfección, y basta que una sola estampilla haya salido imperfecta para que todo el pliego sea separado e incinerado. A esta inspección siguen las operaciones de perforación y de empaque.

De tan vital importancia como el grabado y la impresión, es la vigilancia y cuidado que hay que tener con las estampillas durante el curso de su fabricación, es decir, que deben estar protegidas contra pérdidas y robos y evitarse el que puedan ser impresas en número excesivo. Todos estos cuidados empiezan con las hojas de papel en blanco y solo terminan cuando se hace el empaque de las estampillas en el Departamento de Entrega y Embarque. La impresión en exceso de una serie de estampillas ordenadas por un gobierno sería de serias consecuencias, no solamente por la pérdida directa que le causaría al gobierno

sino también por la pérdida de interés de los coleccionistas, en esa emisión. En vista de la difundida y creciente afición filatélica, es natural que los gobiernos, al planear una emisión de estampillas dispensen seria consideración a los intereses de los coleccionistas. Es por lo tanto obvio que sea requisito sine qua non para todos los empleados de una fábrica de billetes de banco, el comprobar que son de una honradez acrisolada, no solo como garantía para los intereses de la fábrica sino también para los de sus clientes. El formar una organización que sea a la vez competente y digna de toda confianza, representa un esfuerzo que no se puede realizar en un año, y ni siquiera en unos pocos años, puesto que la necesaria acumulación de pericia y experiencia solo se puede obtener después de un larguísimo período de penosa aplicación y constante empeño.

Debido a que la buena fabricación de estampillas comprende una larga serie de diversos procedimientos, exactamente lo mismo que la de los papeles valorados o billetes de banco, la instalación de un sistema práctico y eficaz de cuenta y control es un trabajo que presenta enormes dificultades. Tal sistema, para ser perfecto debe controlar no solamente el papel en sus diversos estados como son: en blanco, parcialmente impreso, completamente impreso y el malogrado, sino también: los cuños, rodillos y cilindros, las planchas de imprimir y el acero de que se hacen todos ellos.

Esta labor comprende también muchas operaciones técnicas como el acondicionamiento de papel por imprimirse, el rutinario análisis de laboratorio de todos los materiales a fin de mantenerlos en las condiciones en que deben estar, y,

además, el trabajo especial de investigación que tiene por finalidad no solamente el descubrimiento y corrección de los defectos que puedan surgir en los métodos actuales, sino también la concepción, preparación y perfeccionamiento de nuevos métodos.

Resumiendo lo dicho, es pues, obvio que el grabado de estampillas, billetes de banco, bonos, títulos o certificados de acciones etc., ocupa una posición encumbrada, ante la que tienen mucho mayor importancia el "conservadorismo", el ceñirse estrictamente a escrupulosos principios, y el mantener su prestigio y buen nombre, que el afanarse por disminuir el costo de la manufactura por medio de la competencia. Esta idea ha sido bien expresada desde 1756 en que el creador de la famosa alfarería Wedgwood dijo: "Competir mediante lo bajo del precio y no mediante la excelencia de la mano de obra, es la causa más frecuente de decaimiento en las artes y en las manufacturas".

Toda empresa que se dedique al grabado e impresión de documentos valorados debería, no solamente ser solvente; en toda la extensión de la palabra y ejercer el control más completo y eficaz, sino debería, también, saber quiénes son los poseedores de las acciones de la empresa; ser famosa por el buen manejo de sus métodos comerciales a fin de ofrecer garantía absoluta de una continuada existencia, de un espíritu conservador inmovible, de un esmerado cuidado en el manejo de sus negocios, en el estrictísimo cumplimiento de sus obligaciones financieras y en su respeto a las responsabilidades asumidas.