



(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
23.03.2005 Patentblatt 2005/12

(51) Int Cl.7: **G09F 3/02, G09F 3/10**

(21) Anmeldenummer: **04104341.5**

(22) Anmeldetag: **09.09.2004**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HU IE IT LI LU MC NL PL PT RO SE SI SK TR**
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL HR LT LV MK

(72) Erfinder: **MERTENS, Gereon**
82340, Feldafing (DE)

(74) Vertreter: **Müller, Cornelia, Dr. et al**
Patentanwälte Haar & Schwarz-Haar
Lessingstrasse 3
61231 Bad Nauheim (DE)

(30) Priorität: **17.09.2003 DE 10342947**

(71) Anmelder: **BUNDESDRUCKEREI GmbH**
10969 Berlin (DE)

(54) **Verfahren zur Herstellung eines Postwertzeichen-Bogens und Postwertzeichen-Bogen**

(57) Es wird ein Verfahren zur Herstellung eines Postwertzeichen-Bogens (10) und ein entsprechender Postwertzeichen-Bogen beschrieben, wobei eine Mehrzahl von Postwertzeichen-Motiven (20) auf die für die einzelnen Postwertzeichen vorgesehenen Bereiche (24) und eine Mehrzahl von weiteren Informationen (40) auf nicht für die Postwertzeichen vorgesehenen Bereiche (26) gedruckt werden. Anschließend werden die für

ein einzelnes Postwertzeichen vorgesehenen Bereiche und die Informationsbereiche mit den weiteren Informationen durch Perforationen (30) und/oder einen Trennvorgang voneinander getrennt. Der Trennvorgang und/oder die Perforation erfolgt derart, dass ein Bezug jeweils mindestens eines Informationsbereiches (42) mit weiteren Informationen zu einer vorbestimmten Anzahl von Postwertzeichen hergestellt wird.

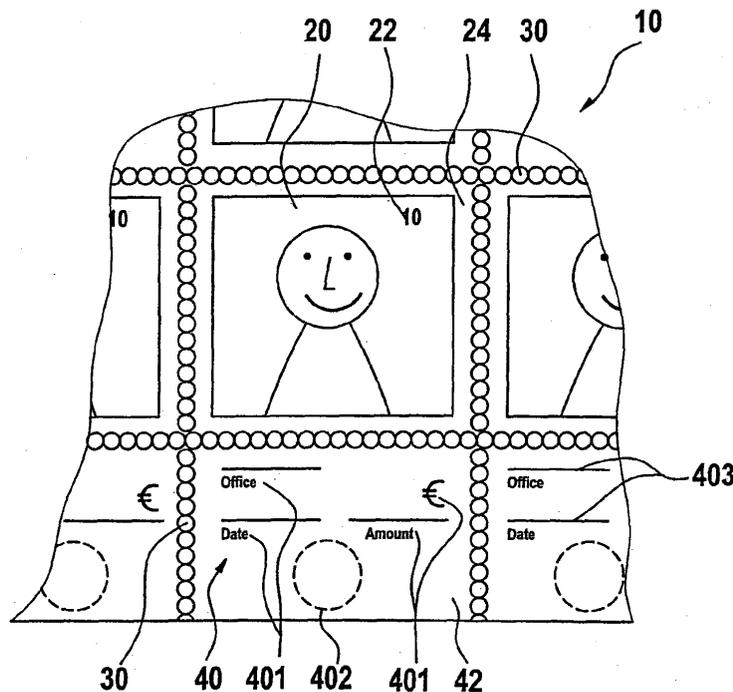


Fig. 2

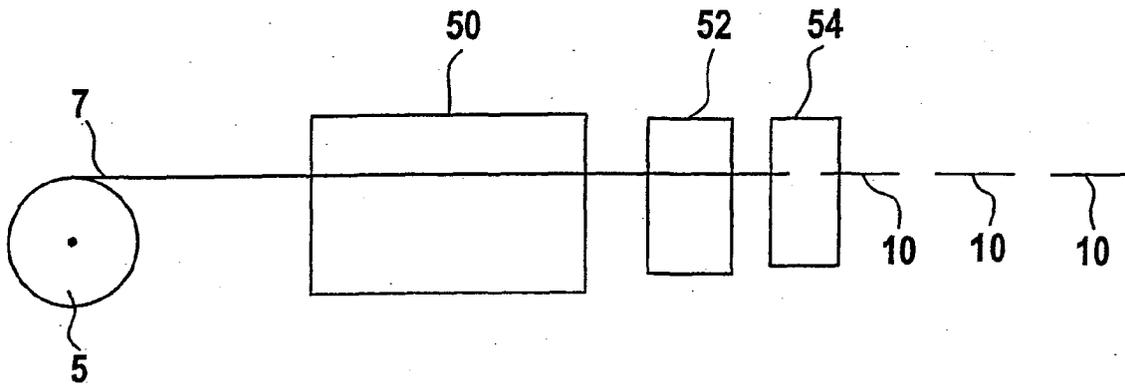


Fig. 3

Beschreibung

Stand der Technik

[0001] Die Erfindung geht aus von einem Verfahren zur Herstellung eines Postwertzeichen-Bogens und einem entsprechenden Postwertzeichen-Bogen nach dem Oberbegriff der unabhängigen Ansprüche.

[0002] Postwertzeichen, d. h. selbstklebende Briefmarken bzw. Briefmarken mit einer Klebebeschichtung, die nach Befeuchten haften, werden in der Regel im Rollenverfahren oder auf Bögen hergestellt. Beim Rollenverfahren wird das Papier- oder Kunststoffmaterial für das Postwertzeichen von einer Rolle abgewickelt und das Herstellungsverfahren wird unter Nutzung der abgewickelten Rollenbahn durchgeführt. Das in der Regel bereits mit der Klebeschicht beschichtete Papier- oder Kunststoffmaterial wird zunächst mit einer Mehrzahl von Motiven, die die späteren Briefmarken schmücken sollen, bedruckt und anschließend mit Perforationen versehen, die die Briefmarken voneinander und von einem Randbereich trennen. Anschließend werden die einzelnen, für den Kunden vorgesehenen, handlichen Briefmarkenbögen von der Rollenbahn oder von den größeren, für die Fertigung vorgesehenen Bögen abgetrennt.

[0003] Die bekannten Postwertzeichen-Bögen weisen im Allgemeinen eine Mehrzahl von schmückenden Motiven auf, die durch Perforationen voneinander getrennt sind, so dass die einzelnen Postwertzeichen des Bogens leicht voneinander abgelöst werden können. Die Perforationen trennen die Postwertzeichen-Motive auch von einem in der Regel weißen Rand, der bei dem Verbrauch von Briefmarken als Abfall zurück bleibt. Die einzelnen Postwertzeichen auf dem Postwertzeichen-Bogen weisen des Weiteren eine Angabe auf, die den Wert des Postwertzeichens enthält. Diese Angabe ist in dem Bereich, der für das Postwertzeichen vorgesehen ist, angeordnet. Ein derartiger Postwertzeichen-Bogen kann beispielsweise 10, 20 oder mehr Briefmarken nebeneinander, getrennt durch Perforationen, beinhalten.

[0004] Aus der Druckschrift DE 695 01 948 T2 ist eine zusammengesetzte Briefmarke bekannt, die aus zwei Teilen besteht. Die zusammengesetzte Briefmarke weist einen Bestimmungsteil auf, der den Wert der Briefmarke bestimmt. Ein kleinerer, bildtragender Teil kann auf einen Bereich des Bestimmungsteils aufgeklebt werden, so dass für eine Briefmarke mit einem bestimmten Nennwert mehrere Designs, dargestellt durch den bildtragenden Teil, zur Anwendung gelangen können. Beide Teile der zusammengesetzten Briefmarke sind auf einem Briefmarkenbogen angeordnet.

[0005] Weitere Ausführungsformen zu bekannten Briefmarken sind Zusammenfassungen japanischer Patentanmeldungen zu entnehmen. Die Zusammenfassung JP 08022249 A beschreibt eine Briefmarke, die ein Werbeelement aufweist. Die Zusammenfassung JP 2001109380 A beschreibt eine Briefmarke, die eine leere Fläche enthält, die mit Bildern oder Text- oder Zah-

lenangaben bedruckt werden kann.

[0006] Beim Verkauf von insbesondere größeren Briefmarkenmengen ergibt sich des Öfteren die Notwendigkeit, dass der Postbeamte den Verkauf der Briefmarken quittieren muss bzw. dass für einen Philatelisten bestimmte Angaben zu den verkauften Briefmarken aufgezeichnet und ggf. bestätigt werden müssen.

Vorteile der Erfindung

[0007] Das erfindungsgemäße Verfahren zur Herstellung eines Postwertzeichen-Bogens mit den Merkmalen des unabhängigen Anspruchs 1 hat gegenüber den bekannten Verfahren den Vorteil, dass sehr einfach und kostengünstig ein Postwertzeichen-Bogen hergestellt werden kann, der es dem Postbeamten ermöglicht, sehr einfach und schnell die entsprechenden Angaben bzw. Quittierungen gegenüber dem Postwertzeichen-Kunden zu leisten. Entsprechend weist der erfindungsgemäße Postwertzeichen-Bogen mit den Merkmalen des unabhängigen Anspruchs 9 den Vorteil auf, dass ein Postbeamter einfach und kostengünstig die vom Postwertzeichen-Kunden verlangten Quittierungen bzw. Angaben ausstellen kann. Durch den erfindungsgemäßen Postwertzeichen-Bogen wird des Weiteren Abfall vermieden und bisher ungenutzte Teile des Postwertzeichen-Bogens finden eine sinnvolle Verwendung.

[0008] Durch die in den abhängigen Ansprüchen aufgeführten Maßnahmen sind vorteilhafte Weiterbildungen und Verbesserungen der in den unabhängigen Ansprüchen angegebenen Gegenstände möglich.

[0009] Besonders vorteilhaft ist, dass die auf dem Postwertzeichen-Bogen vorgesehenen weiteren Informationen formularartige Angaben enthalten. Als formularartige Angaben werden z. B. ein vorgedruckter Kopf der ausstellenden Behörde, vorgedruckte Linien für vorbestimmte Angaben, ein Feld für eine Unterschrift oder einen Stempel, oder allgemeine, die Linien kennzeichnende Angaben wie Datum, Name, Stück, Preis oder eine Währungsangabe oder dergleichen verstanden. Diese Angaben sind derart angeordnet, dass ein Postbeamter durch Ergänzung fehlender Daten sehr schnell die beispielsweise zum Einreichen beim Finanzamt vorgesehenen oder anderen Vorschriften entsprechenden Quittungen ausstellen kann. Die vom Postbeamten zu ergänzenden Angaben sind dabei durch Linien und ggf. durch den Eintrag kennzeichnenden Angaben vorgegeben, so dass der Ausfüllende ohne Schwierigkeiten und gleichsam intuitiv erkennt, was in den entsprechenden Feldern eingetragen werden muss. So ist es z. B. vorteilhaft, dieses Formular als eine Art Quittung auszugestalten. In einem anderen Ausführungsbeispiel kann das Formular auch zu einem Nachweis der Herkunft der Postwertzeichen, beispielsweise das Herstellungsjahr der Postwertzeichen, das Ausgabedatum, und andere interessante Informationen für Philatelisten enthalten.

[0010] Vorteilhaft kostengünstig ist das Verfahren zur Herstellung eines erfindungsgemäßen Postwertzei-

chen-Bogens dann, wenn die weiteren Informationen gemeinsam mit den Postwertzeichen-Motiven gedruckt werden.

[0011] Die Perforationen werden in vorteilhafter Weise mittels Nadelperforation, Schleifperforation oder Laserperforation eingebracht. Als Nadelperforation wird das Verfahren bezeichnet, bei dem die Perforationen mittels von oben oder von unten in das Papier oder den Kunststoff einstechender Nadeln erzeugt werden. Bei der Schleifperforation werden durch so genannte Pins in dem mit Perforationen zu versehenen Bereichen auf einer Seite des Bogens oder der Rollenbahn, beispielsweise der Rückseite, Vorsprünge im Papier bzw. im Kunststoff durch Eindrücken erzeugt, die anschließend abgeschliffen werden. Eine Laserperforation bedient sich zum Einbringen der Perforationen eines Lasers einer entsprechend voreingestellten Laserintensität, so dass das mit Perforationen zu versehenende Papier oder der Kunststoff durch den Laser an den entsprechenden Stellen gleichsam durchlöchert wird. Zum Einbringen von Perforationen auf einem Bogen oder einer Rollenbahn werden bei der Nadelperforation auf einer bestimmten, vorgegebenen Fläche eine Vielzahl von Nadeln vorgesehen, die an den Stellen, an denen später die Perforation entstehen soll, angeordnet sind. Die Nadeln sind dabei in einer entsprechend großen Fläche angeordnet. Dem gegenüber werden die Pins für die Schleifperforation in der Regel auf der Mantelfläche eines Zylinders angeordnet, wobei die Pins beim Abrollen der Mantelfläche an den Stellen angeordnet sind, an denen später die Perforationen erzeugt werden sollen. Bei einer Ausführungsform können die Pins fest auf einem Schleifzylinder vorgesehen sein, in einem anderen Ausführungsbeispiel kann der Schleifzylinder magnetisch ausgebildet sein und magnetische, flexible Platten aufweisen, die wiederum die Pins tragen, wobei die magnetischen Platten auf der magnetischen Zylinderoberfläche aufliegen. Für Laserperforationen werden im Allgemeinen flächig ausgebildete Masken vorgesehen, die an den Stellen, an denen Perforationen entstehen sollen, Löcher zum Durchdringen des Laserstrahls aufweisen. Diese Masken werden oberhalb oder unterhalb des zu bearbeitenden Bogens bzw. des Rollenbahnbereichs angeordnet, wobei der durch die Maske hindurch dringende Laserstrahl die Perforationen im Bogen- bzw. Rollenbahnmaterial erzeugt.

[0012] Besonders vorteilhaft werden die im erfindungsgemäßen Verfahren anzubringenden Schnitte mittels Schneiden oder Ausstanzen erzeugt.

[0013] Von Vorteil für eine zu erzeugende hohe Stückzahl an Postwertzeichen-Bögen ist es tatsächlich, das Bedrucken und das Perforieren im Rollenverfahren oder im Bogenverfahren durchzuführen. Beim Bogenverfahren werden große Bögen, beispielsweise in der Größe von 1 x 1 m verarbeitet, während im Rollenverfahren das Papier- oder Kunststoffmaterial von einer Rolle in Bahnen abgewickelt wird und diese Bahn nacheinander die einzelnen Bearbeitungsstationen durchläuft. Erst nach

dem Bedrucken und Perforieren werden die Briefmarken-Bögen bzw. die Rollenbahn auf eine für den Kunden vorgesehene Größe konfektioniert.

5 Zeichnungen

[0014] Ausführungsbeispiele der Erfindung sind anhand von Zeichnungen dargestellt und in der nachfolgenden Beschreibung näher erläutert. Es zeigen

- 10 Figur 1 einen erfindungsgemäßen Postwertzeichen-Bogen, schematisch,
 15 Figur 2 einen Ausschnitt aus einem erfindungsgemäßen Postwertzeichen-Bogen, schematisch und
 20 Figuren 3 und 4 jeweils ein erfindungsgemäßes Verfahren zur Herstellung eines Postwertzeichen-Bogens, schematisch.

Beschreibung der Ausführungsbeispiele

- 20 **[0015]** Figur 1 zeigt einen erfindungsgemäßen Postwertzeichen-Bogen 10, der eine Mehrzahl von Motiven 20 in Bereichen 24 aufweist, die für die Postwertzeichen vorgesehen sind. Des Weiteren enthält der Bereich der
 25 Postwertzeichen noch die Angabe eines Nennwertes 22, in diesem Fall den Nennwert 10, der den Wert der Briefmarke angibt. In der Regel enthält der Nennwert noch eine Währungsangabe, die hier jedoch nicht dargestellt ist. Die einzelnen Postwertzeichen sind durch
 30 Perforierungen 30 voneinander getrennt. In dem von anhand Figur 1 erläuterten Ausführungsbeispiel enthält der Postwertzeichen-Bogen die Anzahl von 5 x 3 Briefmarken, es können aber auch beliebige andere Briefmarkenmengen auf einem Postwertzeichen-Bogen
 35 vorgesehen sein. Die Briefmarken in dem anhand von Figur 1 dargestellten Ausführungsbeispiel sind derart angeordnet, dass sie in drei übereinander liegenden Reihen zu je fünf Briefmarken oder, anders ausgedrückt, in fünf
 40 nebeneinander liegenden Spalten zu je drei Briefmarken geordnet sind.

- [0016]** Die Bereiche 24, die für die Postwertzeichen vorgesehen sind, weisen des Weiteren offene oder versteckte Sicherheitsmerkmale auf, die es ermöglichen, die Echtheit der Briefmarken zu verifizieren, beispielsweise durch Barcodes, fluoreszierende oder phosphoreszierende Pigmente, Melierfasern, Hologramme oder dergleichen. Die Verifikation kann durch das menschliche Auge oder ein Verifikationsgerät erfolgen.

- [0017]** In einem Randbereich 26 weist der erfindungsgemäße Postwertzeichen-Bogen Bereiche 42 auf, die nicht für Briefmarken vorgesehen sind, sondern weitere Informationen 40 enthalten. Diese werden im Weiteren als Informationsbereiche 42 bezeichnet. Jedem Informationsbereich 42 ist entweder eine Briefmarkenreihe
 50 zu je fünf Briefmarken oder eine Briefmarkenspalte zu je drei Briefmarken zugeordnet. Die Informationsbereiche 42 mit weiteren Informationen 40 sind durch Perforationen 30 und eine entsprechend angeordnete

Schnittkante des Postwertzeichen-Bogens 10 unmissverständlich voneinander getrennt und den oben angegebenen Reihen bzw. Spalten der Postwertzeichen zugeordnet.

[0018] In weiteren Ausführungsbeispielen der Erfindung kann sich ein Informationsbereich auch über zwei oder mehr Reihen bzw. Spalten erstrecken oder aber an jeder Seite der entsprechenden Reihe oder Spalte vorgesehen sein. Wichtig hierbei ist jedoch, dass die Bereiche 42 mit zusätzlichen Informationen 40 jeweils durch Perforationen bzw. durch die vorgesehenen Schnittkanten des Postwertzeichen-Bogens eindeutig einer bestimmten Anzahl von Postwertzeichen zugeordnet werden können. Hierdurch ist dann ein Bezug zwischen den Bereichen 42 mit den weiteren Informationen 40 zu einer vorbestimmten Anzahl von Postwertzeichen hergestellt. Des Weiteren lassen sich dadurch die Quittungen bei der Ausgabe der Postwertzeichen durch den Postbeamten oder anderes Verkaufspersonal leicht von den übrigen Postwertzeichen oder Informationsbereichen trennen.

[0019] Anhand von Figur 2 ist ein Ausschnitt aus einem erfindungsgemäßen Postwertzeichen-Bogen 10 dargestellt. Hierbei bezeichnen die bereits in Figur 1 verwendeten Bezugszeichen die gleichen Bestandteile eines erfindungsgemäßen Postwertzeichen-Bogens wie in Figur 1. In der vergrößerten, schematischen Darstellung eines erfindungsgemäßen Postwertzeichen-Bogens in Figur 2 ist im Informationsbereich 42 zu erkennen, dass die weiteren Informationen 40 verschiedene Ausprägungen aufweisen können. Zum einen können diese weiteren Informationen Textangaben 401 wie Office, Date, Amount und Euro darstellen oder Zahlenangaben enthalten. Des Weiteren können die weiteren Informationen als Linien 403 ausgebildet sein, die es dem Postbeamten oder dem Verkaufspersonal ermöglichen, bestimmte Angaben schnell und einfach zu ergänzen. Außerdem können Felder für das Anbringen eines Stempels 402 oder eine Unterschrift vorgesehen sein, so dass die Angaben auf den Bereichen 42 mit den weiteren Informationen 40 ordnungsgemäß autorisiert werden können. Derartig formularartige Angaben können zum einen zur Ausstellung einer Quittung für den Verkauf von einer bestimmten Anzahl von Postwertzeichen dienen, zum anderen kann auch vorgesehen sein, dass auf diesem Bereich 42 für den Philatelisten wichtige Angabe ergänzt bzw. bestätigt werden. Für den Postbeamten oder einen anderen Verkäufer von Postwertzeichen ist es demnach möglich, sehr einfach und ohne großen Aufwand entsprechende Bescheinigungen bzw. Angaben zu Postwertzeichen einzutragen und ggf. zu bestätigen. Hierbei ist insbesondere vorteilhaft, dass auch Randbereiche auf Postwertzeichen-Bögen nun eine Verwendung finden und nicht mehr lediglich Abfall bilden. Des Weiteren müssen für die Bestätigung von Angaben bzw. Verkaufsdaten keine zusätzlichen Formulare mehr bereitgestellt werden.

[0020] Anhand der Figuren 3 und 4 sind erfindungs-

gemäße Verfahren zur Herstellung von Postwertzeichen-Bögen schematisch dargestellt.

[0021] Anhand von Figur 3 wird ein Bogenverfahren beschrieben, bei dem das Papier oder Kunststoffmaterial, aus dem spätere Postwertzeichen besteht, von einer Rolle 5 abgewickelt wird und als Rollenbahn 7 mehrere Bearbeitungsstationen durchläuft. In einer ersten Station 50 wird die Rollenbahn 7 mit den entsprechenden Postwertzeichen-Motiven, dem Postwertzeichen-Nennwert und den weiteren Informationen, beispielsweise formularartigen Angaben, bedruckt. Als Druckverfahren kommen dabei die Verfahren Hochdruck, Tiefdruck, Siebdruck oder Flachdruck in Frage. In der Regel werden mehrfarbige Bedruckungen verwendet, so dass die Druckstation 50 mehrstufig ausgebildet ist, d.h. in der Regel je eine Stufe pro Farbe aufweist. Bei bestimmten Druckverfahren, beispielsweise dem Offsetverfahren, kann zu jeder Stufe eine Trockeneinheit vorgesehen sein, die sich der entsprechenden Druckstufe anschließt. Eine derartige Trockeneinheit könnte beispielsweise eine UV-Bestrahlung zum Trocknen verwenden.

[0022] In einer darauf folgenden Station 52 wird die bedruckte Rollenbahn 7 perforiert mittels Nadelperforation, Schleifperforation oder Laserperforation. Hierbei werden die Perforationen derart vorgesehen, dass die für die einzelnen Postwertzeichen vorgesehenen Bereiche voneinander getrennt werden und die Informationsbereiche mit weiteren Informationen jeweils einer bestimmten Anzahl von Postwertzeichen zugeordnet werden können.

[0023] In einer sich daran anschließenden Station 54 wird die Rollenbahn 7 derart mittels Schneiden und/oder Stanzen in kleine Bogen zerteilt, so dass zum einen Bögen mit einer vorbestimmten Anzahl von Postwertzeichen entstehen und zum anderen jeweils die Bereiche mit weiteren Informationen, beispielsweise formularartigen Angaben, einer bestimmten Anzahl von Postwertzeichen auf diesen Bögen zugeordnet sind. Somit entstehen die anhand von Figur 1 und 2 beschriebenen Postwertzeichen-Bögen.

[0024] Anhand von Figur 4 wird das zu Figur 3 analoge Verfahren beschrieben, wobei in diesem Fall eine Bogenverarbeitung vorgesehen ist. Die Bögen 8, auf denen die Postwertzeichen vorgesehen werden sollen, werden aus einem Vorratsbehälter 4 auf ein nicht dargestelltes Förderband transportiert und mit diesem zu einer Druckstation 50 befördert. Hier werden die Bögen mit Bedruckungen analog zu dem anhand von Figur 3 beschriebenen Ausführungsbeispiel versehen. Ebenfalls analog zu dem anhand von Figur 3 beschriebenen Ausführungsbeispiel werden die Bögen 8 in einer darauf folgenden Station 52 mit Perforierungen versehen und in einer sich daran anschließenden Station 54 in die kundengerechten Postwertzeichen-Bögen 10 geschnitten und/oder gestanzt.

[0025] In bevorzugten Ausführungsbeispielen sind die auf Rollen 5 aufgerollten Papier- oder Kunststoff-

bahnen mit einer nach Feuchtigkeitszugabe klebenden Beschichtung versehen. Analog können die Papier- oder Kunststoff-Bögen 8 bereits vor dem Bedrucken mit einer entsprechenden Beschichtung versehen sein. Die klebende Beschichtung kann jedoch auch erst nachträglich, beispielsweise nach dem Bedrucken, eingebracht werden.

[0026] Das erfindungsgemäße Verfahren zur Herstellung eines Postwertzeichen-Bogens ist auch für Postwertzeichen-Bögen anwendbar, die selbstklebende Postwertzeichen auf einem Träger enthalten. Hierbei werden die weiteren Informationen von anderen weiteren Informationen und die vorbestimmte Anzahl von Postwertzeichen durch ausgestanzte Bereiche, die den Träger nicht durchdringen, voneinander getrennt.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines Postwertzeichen-Bogens (10) wobei eine Mehrzahl von Postwertzeichen-Motiven (20) auf die für die einzelnen Postwertzeichen vorgesehenen Bereiche (24) und eine Mehrzahl von weiteren Informationen (40) auf nicht für die Postwertzeichen vorgesehenen Bereiche (26) gedruckt werden und wobei anschließend die für ein einzelnes Postwertzeichen vorgesehenen Bereiche durch Perforationen (30) und/oder durch mindestens einen Trennvorgang voneinander getrennt werden, **dadurch gekennzeichnet, dass** die weiteren Informationen in Informationsbereichen (42) und eine erste vorbestimmte Anzahl von Postwertzeichen derart durch mindestens einen Trennvorgang und/oder Perforationen voneinander getrennt werden, dass ein Bezug jeweils mindestens eines Informationsbereichs mit weiteren Informationen zu einer zweiten vorbestimmten Anzahl von Postwertzeichen hergestellt wird. 20
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Informationsbereich mit weiteren Informationen formularartige Angaben (401, 402, 403) enthält. 25
3. Verfahren nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die formularartigen Angaben ein Quittungsformular oder Angaben zur Ausgabedaten der Postwertzeichen enthalten. 30
4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Mehrzahl der weiteren Informationen gemeinsam mit den Postwertzeichen-Motiven gedruckt wird. 35
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Perforationen mittels Nadelperforation oder Schleifperforation oder Laserperforation eingebracht werden. 40
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Trennvorgang mittels Schneiden oder Ausstanzen erfolgt. 45
7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Bedrucken und das Perforieren im Rollenverfahren durchgeführt werden. 50
8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Bedrucken und das Perforieren im Bogenverfahren durchgeführt werden. 55
9. Postwertzeichen-Bogen (10) bei dem eine Mehrzahl von Postwertzeichen-Motiven (20) auf die für die einzelnen Postwertzeichen vorgesehenen Bereiche (24) und eine Mehrzahl von weiteren Informationen (40) auf die nicht für die Postwertzeichen vorgesehenen Bereiche (26) gedruckt sind und wobei die für ein einzelnes Postwertzeichen vorgesehenen Bereiche durch Perforationen (30) und/oder mindestens einen Trennvorgang voneinander getrennt sind, **dadurch gekennzeichnet, dass** die weiteren Informationen in Informationsbereichen (42) und/oder eine erste vorbestimmte Anzahl von Postwertzeichen derart durch mindestens einen Trennvorgang und/oder Perforationen voneinander getrennt sind, dass ein Bezug der jeweils mindestens eines Informationsbereichs mit weiteren Informationen zu einer zweiten vorbestimmten Anzahl von Postwertzeichen hergestellt ist. 60
10. Postwertzeichen-Bogen nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Informationsbereich mit weiteren Informationen formularartige Angaben (401, 402, 403) enthält. 65
11. Postwertzeichen-Bogen nach Anspruch 10, **dadurch gekennzeichnet, dass** die formularartigen Angaben ein Quittungsformular oder Angaben zur Ausgabedaten der Postwertzeichen enthalten. 70

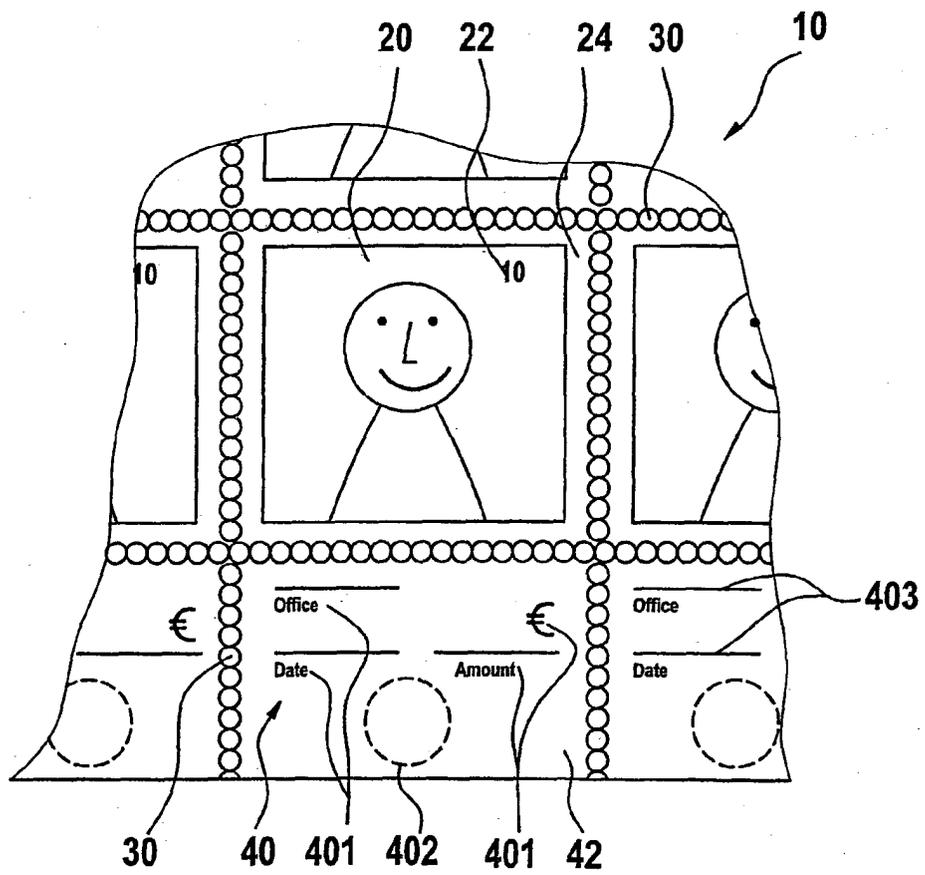


Fig. 2

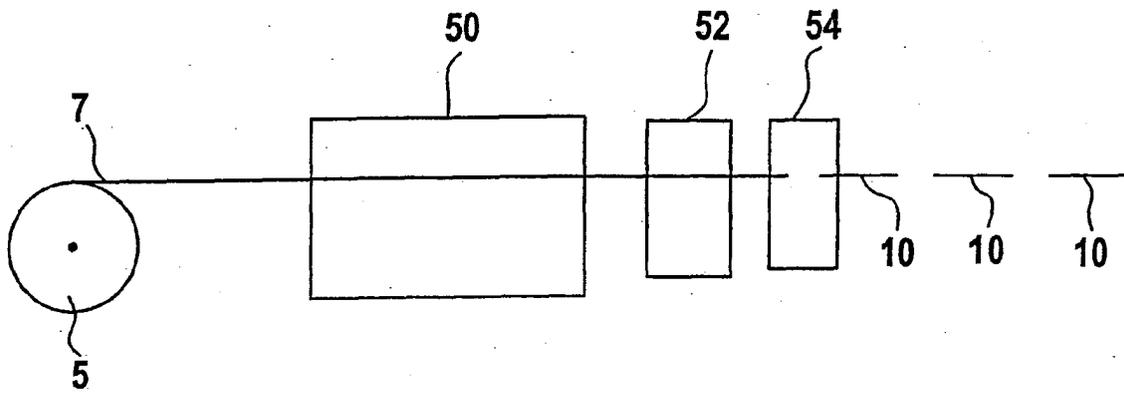


Fig. 3

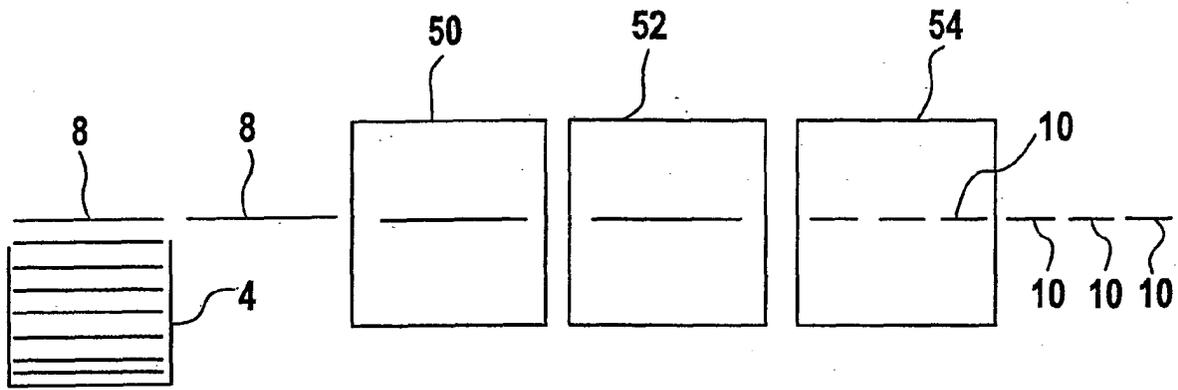


Fig. 4