

Guía del coleccionista

Control de calidad

**El control de la calidad en los sellos sirve para garantizar que los ejemplares impresos en una fábrica, oficial o privada, se pongan en circulación con todos los elementos en perfecto estado.**

El sello es una obra impresa en papel a cuyo servicio se encuentra toda una tecnología de seguridad. El control de la calidad en los sellos es imprescindible para garantizar su circulación en perfecto estado e impedir su falsificación.

La principal materia prima del sello es el papel. Éste puede estar fabricado en el mismo lugar donde posteriormente se imprimirán los sellos o encargarse a una fábrica, pero siempre debe reunir unas prestaciones particulares y unos elementos de seguridad. Debe estar compuesto por fibras textiles naturales (como el lino y el algodón puro), ser neutro y no contener ningún blanqueador óptico.

Los elementos de seguridad que garantizan su durabilidad y la permeabilidad de las tintas se consiguen a través de dos procesos. El primero es el estucado, que consiste en un tratamiento de la superficie del papel que le confiere un brillo característico y una falta de porosidad que garantiza que la tinta no penetre en exceso en el papel. Posteriormente, se aplica una capa de fosforescencia.



*Hoja bloque de Togo, emitida en 1981, con la impresión en oro desplazada. Se trata de un fallo evidente del control de calidad.*



*Sellos de Francia (1957) y España (1960) con desplazamientos del perforado que pasaron desapercibidos al control de calidad.*



*Arriba, sello de España de 1989 al que le falta el color rojo; fue puesto en circulación al pasar inadvertido al control de calidad. Al lado, hoja bloque de Togo, emitida en 1981, en la que, sobre el fondo rojo, falta el valor y el nombre del país.*

BZ en  
Timbroscopie,  
Philatelistes en  
ter en Gran  
coleccionista,  
Italia, son  
en el mundo, al  
chinas y rusas.  
emplares dado  
que cuentan

las

ISSN 0214-7209  
L-4868 00  
450 PTAS.

6/1996

UN REGALO DE GUERNSEY PARA VO.

AMER

difusión  
la actualidad.

olas se inició  
ó en Madrid  
dor de los  
ginas y  
ido por  
en Madrid,  
e llegó a tener  
por B. Cotter  
as  
España, si bien  
mera. Tan sólo  
, editado por  
1897, sigue  
ándose editado

El segundo proceso es el engomado. Aunque el papel ya llega engomado y estucado a la fábrica en la que se imprimirán los sellos, será sometido a un complejo proceso de control. Se comprueba su resistencia y se miden multitud de variables gracias a sofisticados medios técnicos: gramaje, espesor, lisura, porosidad, blancura, envejecimiento, rigidez, flexión, etc. Las pruebas de laboratorio también determinan que la goma utilizada (en el pasado, la goma arábica; hoy en día, se usa el alcohol de polivinilo) se conserve en las mejores condiciones y resista la humedad ambiental durante toda la vida del sello.



Archivo F.N.M.T.

**Revisión y selección de pliegos realizada manualmente tras el control óptico de las máquinas automáticas.**

Las tintas que se utilizan en la impresión del sello también son sometidas a exhaustivas pruebas de control. Aunque suelen proceder de empresas de alta seguridad, que las analizan previamente, se someten a un nuevo control antes de ser aplicadas al papel. Se comprueba su secado, rigidez, opacidad, imprimibilidad, viscosidad, arrancado y el tack o cohesión.

En el momento de la impresión del sello, se vuelve a controlar, a pie de máquina, que el color, las dimensiones y todas sus características externas sean correctas. Una vez impreso, el sello ya no vuelve a pasar por el laboratorio. No hace falta: las características especiales de su papel, sus tintas, el trepado o el dentado y los sistemas de impresión (principalmente, la calcografía) son imposibles de imitar por los falsificadores.

En la actualidad, la posibilidad de que un pliego en mal estado llegue al mercado también es casi nula. El papel blanco se numera. Una vez impresos los pliegos del papel, aquellos que están en mal estado se retiran y se destruyen. El número de pliegos destruidos y el de los correctos tienen que coincidir con el inicial de pliegos de papel blanco.

Este es el proceso que se utiliza en la mayor parte de los países. No obstante, el grado de control depende en gran medida de los medios técnicos y humanos que posea cada fábrica impresora. Algunos países, al carecer de estos medios, encargan la fabricación de sus emisiones a fábricas nacionales o privadas de otros países más avanzados tecnológicamente. A pesar de que en la actualidad el control de la calidad garantiza el perfecto estado de las emisiones, existen errores y variedades, aunque en menor medida que hace algunos años, cuando este control era manual y mucho menos sofisticado.

### Fosforescencia y fluorescencia

Una de las principales características de un sello, en la que se centran un mayor número de controles, es la respuesta fluorescente o fosforescente del mismo. La importancia de esta capa es importante, ya que además de ser un impedimento para su falsificación, permite determinar en las máquinas clasificadoras de correos si un envío está franqueado con un sello o no. Los términos fosforescente y fluorescente suelen confundirse y utilizarse erróneamente. De hecho, no son muy distintos. Su diferencia radica en el tiempo en que el sello queda iluminado una vez ha desaparecido el foco emisor, que suele ser una luz ultravioleta. En el caso de los sellos españoles, se utiliza un pigmento fosforescente que permanece iluminado 20 segundos, que es el tiempo que transcurre entre que la carta recibe el fognazo de luz de la máquina clasificadora y llega a la máquina del detector. En algunos países, la fosforescencia se encuentra en el papel y en otros en la tinta. Respecto al coleccionismo, debe tenerse en cuenta que las tiradas con banda de fósforo son más raras y alcanzan una cotización diez veces superior a las emisiones normales.



**Sellos de Portugal (emitidos en 1979) con y sin fósforo. La banda del tratamiento fosforescente se percibe a simple vista en el sello superior sobre el nombre del país.**

