

# —LA FABRICATION DU TIMBRE-POSTE EN FRANCE—

Par Jacques Nolet

J'ai le grand plaisir de commencer dans cette revue philatélique une série de plusieurs articles spécialisés concernant la fabrication des timbres-poste en France. Connaître la fabrication du timbre-poste, c'est déjà entrer dans les arcanes du monde merveilleux de la philatélie et en découvrir les multiples secrets.

Ces quelques articles, résultat de nombreuses années de recherche pour étoffer certaines collections thématiques (Exposition Universelle de Montréal en 1967, Jeux Olympiques de Montréal, Beethoven) et nationales (France, Andorre et Sarre), ont pour unique objet de révéler au grand jour les diverses méthodes de fabrication du timbre-poste et permettre aux philatélistes d'entrevoir les merveilleuses spécialisations possibles grâce à celles-ci.

Ainsi la philatélie apparaîtra non seulement comme une activité basée sur la collection de timbres, mais aussi comme une excellente source de connaissance pour celui qui veut approfondir les divers domaines touchés par la Philatélie.

J'ai choisi la FRANCE comme exemple de la fabrication du timbre-poste pour plusieurs raisons: parce que d'abord ce pays fournit les pièces nécessaires à une telle étude; ensuite ses méthodes de fabrication du timbre-poste sont connues grâce à d'excellentes études venant de philatélistes chevronnés; enfin cette nation produit des vignettes postales de très belle qualité. Toutes ces raisons motivent un tel choix et éliminent un pays comme le Canada dont je déplore personnellement le manque total d'information sur ses méthodes d'impression.

Voici brièvement le schéma qui sera suivi dans cette série d'articles spécialisés sur la fabrication du timbre-poste en France: il y aura d'abord un exposé succinct sur les diverses méthodes d'impression utilisées par l'Atelier du Timbre de France (I); puis viendra une partie consacrée à la définition et à la clarification des termes utilisés en ce domaine (II); suivra ultérieurement l'étude des diverses étapes dans la fabrication du timbre-poste (III); ultimement seront traités les tirages spéciaux

(IV) et les nombreuses spécialisations spectaculaires possibles dans ce domaine (V).

Par une telle étude, même si elle peut paraître très spécialisée pour la majorité des collectionneurs québécois, j'espère faire connaître les grandes lignes de la fabrication du timbre-poste en France et partout ailleurs dans le monde et susciter chez les lecteurs de cette revue un véritable intérêt à approfondir les nombreux domaines d'activités abordés par la philatélie, notre passion commune.

Puisque le sujet même de cette série d'articles sur la fabrication du timbre-poste concerne un champ d'étude très spécialisé, je dois faire appel à la compréhension des lecteurs à cause de l'utilisation de termes assez techniques. Mais j'essaierai, dans la mesure du possible, de vulgariser au maximum la terminologie employée dans cette étude philatélique, pour que la majorité des lecteurs saisissent réellement les divers éléments traités par la présente série d'articles.

Enfin, je serai toujours heureux de recevoir les commentaires des lecteurs qui permettront soit de préciser les informations données, soit d'apporter de nouveaux éléments qui éclaireront la présente étude philatélique sur la fabrication du timbre-poste en France.

## I- LES MÉTHODES D'IMPRESSION

La fabrication du timbre-poste en France fait appel à un certain nombre de méthodes d'impression. Pratiquement elles sont au nombre de cinq: lithographie, héliogravure, offset, typographie et taille-douce. Je donnerai quelques mots d'explication sur ces diverses méthodes d'impression du timbre-poste avant de passer à l'étude proprement dite de la fabrication du timbre-poste.

Depuis quelques années plusieurs timbres-poste sont réalisés au moyen de certains procédés mixtes d'impression (utilisant deux ou plusieurs méthodes d'impression). Ceux-ci sont tellement complexes qu'il est inutile de s'y attarder présentement. Voilà pourquoi je n'en

parlerai que très rarement, m'y référant uniquement si ceux-ci peuvent aider à une meilleure compréhension de la fabrication du timbre-poste.

L'Atelier du Timbre de France, situé dans le passé à Paris et déménagé maintenant depuis 1970 à Périgueux, constitue un organisme officiel des PTT de France chargé de l'impression des timbres-poste de la France et d'un certain nombre de pays étrangers. Souvent j'aurai à me référer à ce dernier dans cette étude, et voilà pourquoi je l'appellerai plus simplement ATELIER.

L'Atelier du timbre-poste de France utilise donc cinq (5) méthodes habituelles pour imprimer les timbres-poste de ce pays. Voilà le sujet de la première partie de cette étude sur la fabrication du timbre-poste en France.

### a) la LITHOGRAPHIE

Cette méthode d'impression, une des plus ancienne puisqu'elle a été découverte en 1796, fut l'une des toutes premières à être utilisées par la France pour l'impression des timbres-poste.

Il s'agit, pour le système de la lithographie, de reproduire en plusieurs copies par le méthode d'impression un dessin tracé avec un corps gras sur une pierre calcaire. Cette méthode d'impression demeure assez simple, et l'on comprend facilement les raisons qui motivèrent son emploi dès les premiers instants de l'apparition du timbre-poste.

Les timbres-poste, imprimés par la méthode de la lithographie, se caractérisent par des couleurs moins vives et par une impression moins nette, ne laissant au verso aucune trace de foulage (foulage: empreinte légère que l'on remarque au verso). La série de timbres imprimés en lithographie la plus célèbre constitue sans aucun doute l'émission de Bordeaux en 1870.

Cette méthode d'impression des timbres-poste est de moins en moins utilisée par l'Atelier du timbre de France à cause de son système archaïque.

### b) L'IMPRESSION OFFSET

La seconde méthode d'impression des timbres-poste utilisée



par l'Atelier est la méthode dite "OFFSET", c'est-à-dire la version moderne de la lithographie. Puisque l'impression offset est un "procédé lithographique dans lequel la pierre est remplacée par une plaque de métal, du zinc le plus souvent" comme l'indique si bien le catalogue général Yvert et Tellier.

La plupart du temps on utilise cette méthode d'impression pour les timbres d'usage courant qui nécessitent plusieurs tirages successifs s'étalant sur un laps de temps assez long.

La série de timbres intitulée "Arc de triomphe de l'Étoile" émise par le gouvernement provisoire de la France durant l'année 1944 constitue un excellent exemple de timbres-poste imprimés en lithographie-offset. D'autres timbres courants pourraient illustrer cette méthode d'impression, version moderne de la lithographie.

#### c) L'HÉLIOGRAVURE

Avec un système de l'héliogravure, nous abordons maintenant une nouvelle méthode d'impression des timbres-poste. Et l'on peut même dire qu'avec celle-ci, l'Atelier du Timbre de France entre résolument dans une phase nouvelle et vraiment contemporaine. L'héliogravure constitue sans doute la voie de l'avenir dans le domaine de l'impression des timbres-poste.

L'Atelier du Timbre de France utilise normalement cette méthode d'impression quand le sujet ou le dessin proposé est difficile de réalisation avec les autres méthodes d'impression. On doit remarquer que l'Atelier l'utilise quelquefois (pour quatre ou cinq timbres par année), mais son usage demeure néanmoins assez restreint à cause de certaines difficultés rencontrées ou de décisions des autorités compétentes.

Par cette méthode d'impression, on obtient par voie photométrique des formes d'impression gravées en creux qui permettent d'imprimer des images assez difficiles. En fait les timbres héliogravés "sont imprimés sur des planches obtenues par des moyens chimiques, après isolation naturelle ou artificielle" (Yvert et Tellier).

Cette méthode et l'héliogravure sert surtout à réaliser l'impression de timbres-tableaux des pays francophones d'Afrique. Pour la France,

on peut noter le timbre "Prélude aux Jeux Olympiques d'hiver à Grenoble" (Yvert no 1520), et EUROPA 1972 (Yvert no 1715). Par l'héliogravure, de très jolies réalisations sont obtenues dans le domaine du timbre-poste.

#### d) la TYPOGRAPHIE

Par la typographie, on entre vraiment dans une méthode d'impression qui fait appel à un océdé d'impression en relief, soit par un cli hé ou par des caractères. Selon le nombre de couleurs envisagées, il y aura un ou plusieurs "coins" en relief afin de réaliser l'impression du timbre par la méthode de la typographie.

Le système de la typographie est utilisé par l'Atelier du timbre de France surtout pour les timbres d'usage courant qui nécessitent plusieurs tirages successifs.

Le timbre-poste "Marianne de Becquet" (Yvert no 1663) ainsi que les timbres-taxe (période de 1908 à 1972) sont d'excellents exemples de timbres-poste imprimés en typographie par l'Atelier du Timbre de France.

#### e) la TAILLE-DOUCE

Enfin j'arrive à la méthode d'impression la plus souvent utilisée par l'Atelier du timbre de France. Il faut noter, comme dit le catalogue général Yvert et Tellier, que la "France, qui avait longtemps été rebelle à l'emploi de ce procédé, lui a fait faire par la suite des progrès remarquables". A un point tel qu'on peut dire que l'Atelier du Timbre de France est devenu l'un des grands spécialistes dans tout l'univers en ce qui concerne la taille-douce.

Les timbres gravés en taille-douce sont caractérisés par la finesse de leur impression et la légère saillie de l'encre sur le papier. Grâce à ces qualités, je crois que les timbres-poste gravés en taille-douce sont parmi les plus beaux réalisés et existants dans le monde.

La très grande majorité des timbres-poste réalisés par l'Atelier du Timbre de France appartiennent à cette catégorie de gravure en taille-douce, soit en fait plus de 90% de sa production annuelle.

Considérant ce fait, il nous faudra se référer principalement au système de gravure par la taille-douce quand nous traiterons de principales étapes de la fabrication du timbre-poste en France.

Voilà donc résumées brièvement les diverses méthodes d'impression des timbres-poste

utilisées par l'Atelier du Timbre de France. Les éléments cités jusqu'à date sont suffisants pour nous donner d'abord une vue générale des méthodes d'impression des timbres-poste (sans laquelle il est difficile de saisir la série d'articles spécialisés entreprise) et aborder ensuite la clarification des termes employés relativement à ces méthodes d'impression du timbre-poste en France.

Ces guides furent établis d'après la tradition et rien ne nous laisse croire qu'ils changeront dans un avenir plus ou moins rapproché.

Dans les prochains numéros, je donnerai des exemples de variétés, erreurs, faux, etc...Je me limiterai toutefois aux timbres canadiens les plus récents.

**P.S.** Je répondrai à toute correspondance que vous me ferez parvenir, si vous y joignez une enveloppe affranchie pré-adressée, à l'adresse suivante: Phila-Sherbrooke, att. Claude D. Lecomte, C.P. 1684, Sherbrooke, Qué. J1H 5N8.

#### Références:

- "Pugh's Varieties of the Queen Elizabeth Era".
- "Maple Leaf Review", dans Linn's Stamp News, Décembre 31, 1973, p. 42.
- "Nouvelle encyclopédie du monde", Éditions Leland Limitée.

## DÉVOILEMENT DU PROGRAMME CANADIEN DE 1979

Le ministre des Postes, l'honorable J. Gilles Lamontagne, annonçait récemment que son ministère émettrait au moins 39 nouveaux timbres en 1979, dont cinq timbres courants et 34 commémoratifs.

Le premier timbre de la nouvelle année paraîtra le 24 janvier; il s'agira d'une vignette courante de valeur nominale élevée représentant le parc national de Fundy, au Nouveau-Brunswick. Huit jours plus tard le carnaval de Québec sera honoré à l'occasion de son 25e anniversaire.

Le 8 mars, les Postes émettront de nouveaux timbres courants de faible valeur nominale à la suite de l'entrée en vigueur du nouveau tarif de la poste aux lettres de première classe le 1er avril.

Deux timbres, se tenant, sur lesquels figureront une baleine et une tortue, seront émis le 10 avril dans le cadre de la série consacrée aux espèces menacées d'extinction série commencée il y a deux ans.

Le dernier timbre courant de l'année paraîtra le 27 avril. Il s'agit d'un timbre de valeur nominale élevée représentant le parc national de Kluane au Yukon. Le même jour le ministère émettra deux vignettes destinées à promouvoir le code postal.

Deux timbres rappelleront les oeuvres de deux écrivains canadiens le 3 mai, date à laquelle les Postes fêteront le 100e anniversaire de la naissance du poète-canadien-français Emile Nelligan et rendront hommage à l'important apport de Frederick Philip Grove.

Les vignettes qui paraîtront le 11 mai seront consacrées à deux personnages historiques, le colonel John By et le colonel Charles-Michel de Salaberry. Un feuillet-souvenir de 12 timbres représentant les drapeaux des 10 provinces et des 2 territoires terminera, le 15 juin, la partie printanière du programme.

Deux événements sportifs, le championnat mondial féminin de hockey sur gazon et le championnat du monde de canoë-kayak (slalom et descente de rivière) feront l'objet de deux timbres devant paraître le 16 août.

Quatre timbres viendront s'ajouter, le 4 septembre, à la série dépeignant le mode de vie des Inuits canadiens par leur art; ils illustreront les divers genres d'abris et la vie communautaire des autochtones du Grand Nord.

Le 17 octobre seront émis les timbres de Noël, qui sont désormais une tradition aux Postes, et qui reprendront en outre le thème de l'année de l'enfance des Nations Unies. Les quatre dernières figureront hommage à l'apport de l'avion au développement du Canada.

Vous trouverez une description détaillée du programme en page 2.



# —LA FABRICATION DU TIMBRE-POSTE EN FRANCE—

Par Jacques Nolet

## II - ESSAIS ET ÉPREUVES

La première partie a fait voir la difficulté et la complexité des diverses méthodes d'impression du timbre-poste utilisées par l'Atelier du Timbre de France.

A cela s'ajoute maintenant une seconde difficulté: celle de la confusion des termes "Essais" et "Epreuves" que nous devons nécessairement clarifier avant d'aborder le sujet principal de cette étude, la fabrication du timbre-poste en France. Et par le fait même, nous indiquerons la terminologie employée pour la rédaction de cette série d'articles.

### a) La confusion qui existe

Une grande confusion existe dans ce domaine de la fabrication du timbre-poste du moins en ce qui concerne les termes suivants: Essais et Epreuves. Essayons de voir les origines d'une telle confusion.

La première source de cette confusion provient du fait que dans la langue française les notions d'Essais et Epreuves qui sont assez semblables se regroupent pour désigner un certain nombre de choses identiques, bien que le terme Essais soit plus large que celui d'Epreuves.

Puis est venue s'ajouter la terminologie des négociants en timbres-poste qui utilisèrent à toutes les sauces les termes Essais et Epreuves, désignant aussi bien les étapes de la fabrication du timbre-poste que les tirages de luxe qui sont postérieurs à celle-ci.

De toute façon, rares sont les négociants qui désignent avec précision les items philatéliques qu'ils vendent, s'embarassant fort peu des notions philatéliques requises.

Enfin certaines publications philatéliques qui se prétendent spécialisées dans ce domaine précis sont aussi vagues que possible, car elles nous présentent la plupart du temps l'équivalence des termes Essais et Epreuves.

Tous ces faits expliquent aisément les raisons pour lesquelles aujourd'hui il faut de toute nécessité clarifier la confusion actuelle et mieux préciser le sens précis des notions d'Essais et d'Epreuves.

### b) Les grands catalogues

En consultant d'autre part les grands catalogues spécialisés que sont le MICHEL briefmarkenkataloge, le SCOTT Standard postage stamp catalogue, et le catalogue général, ces derniers apportent des indications intéressantes mais sans toutefois donner d'éléments définitifs susceptibles d'éliminer la situation confuse qui existe dans le domaine des Essais et des Epreuves.

Regardons en premier lieu le terme Essais que nous rencontrerons régulièrement dans cette série d'articles. Le catalogue "Yvert et Tellier" indique clairement que les Essais sont des "Epreuves tirées en diverses couleurs ou sur divers papiers avant l'adoption définitive d'un type de timbre." Le "Michel" suggère que les Essais "sont des timbres établis soit pour être proposés à choix, soit à titre d'épreuves, mais dont les projets n'ont pas été acceptés sans modification ou dont l'exécution n'a pas été retenue pour la fabrication du timbre définitif". Quant au Scott, il précise que l'Essai est "un dessin projeté en forme de timbre, mais pas nécessairement accepté pour l'émission définitive". Il ressort de ces trois définitions que la notion et le sens du terme essais ne sont pas très clairs.

En ce qui concerne la notion d'Epreuves, c'est encore plus confus. En effet "Yvert et Tellier" ne donne aucune définition spéciale. Le catalogue "Michel" affirme que "les épreuves sont des tirages après acceptation du dessin définitif et avant son exécution: ce qui est vrai, mais seulement en partie comme on le verra plus tard.

La définition du Scott indique que l'épreuve est "l'impression expérimentale d'un timbre fait d'après le poinçon original ou la planche définitive".

Bref, si on s'en tient seulement aux divers catalogues généraux avec leurs définitions d'Essais et d'Epreuves, la confusion continue de plus belle. Il faut donc aller plus loin pour clarifier davantage la notion d'Essais et d'Epreuves.

### c) The Essay-Proof Society of New-York

Pour aller plus loin, il faut consulter une organisation très spécialisée dans ce domaine bien précis des Essais et des Epreuves, the Essay-Proof Society of New-York.

Celle-ci est actuellement l'unique organisation qui regroupe les collectionneurs d'Essais et d'Epreuves dans le monde. Elle édite un journal à l'intention de ceux-ci, le ESSAY-PROOF Journal (E.P.J.)

Le terme Essais consiste essentiellement en "tout dessin projeté ou produit comme timbre et diffère par quelque détail du timbre officiellement émis". Ce qui revient à dire que tout ce qui ne participe pas réellement à l'émission proprement dite d'un timbre peut être considéré comme Essais. Par exemple les Essais de fabrication, des machines, d'impression, les mises en train, etc. En somme, tout ce qui est en relation directe avec les "moyens" de fabrication.

Quant à la notion d'Epreuves, cette même société indique assez clairement que l'Epreuve "est toute impression d'un dessin officiellement approuvé du coin ou de la planche sur lesquels le dessin est exactement semblable à celui du timbre vendu officiellement au public sans tenir compte ni de la couleur, ni du papier ou de la matière sur laquelle elle est imprimée". En d'autres termes, il s'agit du produit de la fabrication du timbre-poste en relations étroites avec les diverses phases de sa production.

### d) Ce que nous proposons

J'estime, après tout ce qui a été dit au sujet de la confusion existante entre Essais et Epreuves, qu'il faut être plus précis et mieux délimiter dans cette série d'articles la notion d'Essais et d'Epreuves. D'ailleurs il y a déjà certains éléments de solution indiqués dans les lignes précédentes.

Les Essais concernent essentiellement les diverses manœuvres ou opérations pour vérifier l'état des instruments qui servent à la fabrication du timbre-poste: machines, fabrication, mise sous presse, etc. On peut dire que l'Essai est davantage une méthode de fabrication plus ou moins indépendante du timbre à montrer proprement dit. En résumé, le catalogue Michel précise que les Essais sont des mises sous presse d'après lesquels l'Atelier juge du résultat d'une impression. Les Essais comprennent donc tous les essais de type non-acceptés et les essais de fabrication.

Quant aux ÉPREUVES, il s'agit du produit de la fabrication du timbre à ses diverses phases de réalisation. Cette catégorie comprend donc les épreuves d'artistes, les épreuves d'état (progress-proof), les épreuves de présentation, les épreuves de couleur (épreuves de couleur de coin et les épreuves de couleur tirées des planches). Il est très important de distinguer ces Epreuves des tirages de luxe que nous retrouverons plus loin: épreuves de luxe, épreuves collectives, blocs spéciaux, recueils, timbres non-dentelés. Nous reviendrons sur ce sujet en temps opportun. Les diverses Epreuves comprennent donc les principaux produits que nous étudierons en détail dans la partie consacrée aux étapes de la fabrication du timbre-poste par l'Atelier du Timbre de France.

(à suivre)



# —LA FABRICATION DU TIMBRE-POSTE EN FRANCE—

Par Jacques Nolet

## III - Etapes de la Fabrication d'un timbre-poste en France

Avec les données recueillies sur les méthodes d'impression du timbre-poste et la confusion sur les notions d'Essais et d'Epreuves dissipée, nous pouvons maintenant analyser les diverses étapes de la fabrication du timbre-poste en France. Cette étude sera centrée sur la fabrication du timbre par deux méthodes d'impression bien définies: la taille-douce et la typographie. Ce qui recouvrira en fait 90% de la production annuelle de l'Atelier du Timbre de la France.

### a) Esquisses pour le dessin

Quand les autorités responsables des PTT de France prennent la décision de réaliser un timbre-poste pour célébrer quelque anniversaire ou homme célèbre, celles-ci font appel à un ou plusieurs maîtres-graveurs afin qu'ils présentent des esquisses ou projets préliminaires. En pratique on ne fait appel ordinairement qu'à un seul artiste qui peut présenter une ou plusieurs esquisses.

Il arrive plus rarement que les autorités des PTT fassent appel à plusieurs graveurs pour une même émission. Cette situation s'est produite lors de l'émission de timbres-poste consacrée au Général de Gaulle par la France au cours de l'année 1971. Plus de cinq artistes, à la demande du ministre des PTT, ont présenté différentes esquisses mais seulement Eugène Lacaque et Pierre Becquet ont vu leurs projets acceptés.

C'est donc à partir d'une ou plusieurs esquisses que s'effectue le choix préliminaire du sujet par les autorités des PTT de France. L'artiste pressenti pour la réalisation d'une émission exprime ses idées en deux ou trois esquisses qui sont présentées au ministre responsable. Ces esquisses sont des items dont le tirage est terminé. Ce qui veut dire qu'elles constituent de véritables pièces philatéliques.

### b) Dessin original de l'Artiste

Quand les autorités compétentes ont signifié leur approbation au projet préliminaire ou esquisse soumis par l'artiste, ce dernier établit un ou plusieurs dessins originaux représentant en totalité le projet d'émission du timbre-poste.

Le dessin original de l'artiste est généralement établi en agrandissement six fois linéaires du format du timbre définitif, c'est-à-dire (pour un timbre en taille-douce de format normal) dans la taille 132 x 216 mm. D'autres agrandissements (3 ou 9 fois) existent, mais ils sont rares.

La présentation de ces dessins originaux dépend absolument du créateur. Certains, comme le Maître Décaris, travaillent souvent en couleurs afin de donner l'impression du timbre définitif. D'autres travaillent au lavis ou au crayon. Le graveur Hourriez, par exemple, avait l'habitude de graver le timbre d'abord sur bois, d'un format trois fois plus grand que le timbre, probablement pour mieux se rendre compte des difficultés de la transposition du dessin.

Le projet définitif s'appelle en général "Maquette" avec des variantes dans la dénomination comme "Maquette d'Etudes" ou "Maquette avant-projet", etc.

Les maquettes ou dessins originaux constituent donc la première phase ou étape de la fabrication du timbre-poste en France. Autrefois ces pièces uniques pouvaient être achetées par les grands amateurs; mais aujourd'hui ce n'est plus possible, car elles sont achetées soit par l'Administration des PTT soit par le Musée postal.

### c) Epreuves d'artiste

Nous abordons présentement de front la seconde étape majeure de la fabrication du timbre-poste par l'Atelier du Timbre de France, celle des ÉPREUVES D'ARTISTE qui sont des pièces extrêmement rares et constituent des bijoux pour toute collection spécialisée de timbres-poste digne de ce nom.

ÉPREUVES D'ARTISTE: Les Epreuves d'artiste constituent un maillon important dans la fabrication du timbre-poste par l'Atelier du Timbre de France. Celles-ci sont la première réalisation gravée de l'idée que l'artiste avait exprimée soit dans les esquisses, maquettes et état. La plupart du temps, les épreuves d'artiste sont l'illustration définitive que revêtira l'émission projetée par les autorités responsables des PTT de France. Nous ne saurions trop insister sur l'importance essentielle des épreuves d'ar-

tiste dans les diverses phases de la fabrication du timbre-poste en France.

Le format des épreuves d'artiste est différent selon chacun des artistes: J. Piel a les plus petits formats, tirant sur des cartons tout petits et s'occupant peu de leur format; les épreuves d'artiste de Combet, Cottet, Pheulpin sont un peu plus grandes; Décaris utilise un format beaucoup plus grand et très plaisant, ainsi qu'un papier d'excellente qualité et qui ne change jamais; Gandon, lui, tire également sur grand format, quelquefois il fait un ou plusieurs tirages sur un papier particulièrement luxueux. Toutefois l'expérience montre que depuis 1964 le format des épreuves d'artiste tirées par l'Atelier du Timbre de France est d'un format uniforme (125 x 160 mm) et le papier est toujours le même, de la Maison Rives, et il est parfois filigrané BFK RIVES.

À l'origine, les épreuves d'artiste étaient toujours tirées en noir, mais ces dernières années quelques artistes ont fait tirer leurs épreuves en plusieurs couleurs différentes. Je n'en connais pas la raison précise. Quelques graveurs tiennent toujours à faire ces épreuves en noir, ainsi Décaris et Durrens, d'autres préfèrent les couleurs comme Gandon et surtout Combet qui a les couleurs pastels en prédilection. Pour donner un exemple de la couleur des épreuves d'artiste, je prendrai le cas des épreuves d'artiste tirées pour le timbre émis en l'honneur de Chomedey de Maisonneuve, Fondateur de la Ville de Montréal; sur les sept (7) épreuves que je possède de cette émission, voici la distribution des couleurs: deux en noir, deux en brun-rouge, une en bleu, une en lilas, une en brun. C'est une bonne illustration des diverses couleurs utilisées par les artistes pour le tirage de leurs épreuves.

Quelques mots sur les quatre différentes périodes des épreuves d'artiste en France: a) jusqu'à fin de 1957: les épreuves portent respectivement le nom du dessinateur et celui du graveur; b) en 1958: les épreuves d'artiste ne portent plus ni le nom du dessinateur, ni celui du graveur; ces deux noms ne sont gravés à leur tour qu'après le tirage des épreuves; c) à partir de 1959: les noms manquent toujours, mais les épreuves portent le tampon sec "CONTRÔLE"; d) à partir de 1964: on remarque trois tampons secs depuis ce temps; il n'y a pas eu d'autres changements.

À partir de ces quelques différentes périodes, nous pouvons parler des tirages, des moyens de contrôle et de la distribution, ce qui nous donnera une excellente idée de la rareté des Epreuves d'artiste: a) le tirage des épreuves; à cause de la technique employée, la gravure en taille-douce, le tirage est fort peu élevé (25 exemplaires au maximum) car le coin non-trempé ne permet pas un gros tirage sans subir des dommages. À partir du no: 1188, c'est-à-dire en janvier 1959, l'Administration a adopté un nouveau moyen de sécurité: toutes les épreuves d'artiste doivent porter le timbre sec "CONTRÔLE" de l'Atelier et par le fait même le nombre de ces épreuves a été fixé au nombre immuable de 19; b) la distribution: les épreuves d'artiste sont réparties de la façon suivante: 9 pièces pour les producteurs (7 au graveur et 2 au dessinateur), 10 pièces pour l'Administration (quelques unes pour la documentation et les archives, les autres pour distribution aux hauts dignitaires). Si l'on considère que la plupart des artistes dépose une ou deux épreuves à la Bibliothèque Nationale, à l'Institut, etc. pour la documentation d'une part, d'autre part si l'on sait que quelques uns des hauts dignitaires gardent les pièces pour eux, on peut s'imaginer combien minime est le nombre d'exemplaires disponibles pour le philatéliste; il n'y a pas de possibilité de tirage clandestin, puisque depuis 1964 les Epreuves d'artiste de la France métropolitaine sont revêtues de trois tampons secs de contrôle. Ce qui en définitive empêche toute fraude possible.

Un dernier mot sur les Epreuves d'artiste pour signaler leur importance dans toute collection de la moindre importance; pour une collection thématique comme sur l'Exposition universelle de Montréal en 1967 et celle des Jeux Olympiques de Montréal en 1976, les épreuves d'artiste sont presque devenues une obligation dès que cette collection atteint un certain niveau. Grâce à celles-ci, les collections thématiques remportent les grands honneurs dans les expositions internationales.

(à suivre)



# —LA FABRICATION DU TIMBRE-POSTE EN FRANCE—

Par Jacques Nolet

## IV- ÉTAPES DE LA FABRICATION

### d) Epreuves de réception

Lorsque le graveur a terminé son coin, il l'apporte à l'atelier où l'on fait, tout de suite avant la trempe définitive, trois (3) Epreuves que l'on appelle Epreuve de réception ou de présentation. Ces épreuves servent à contrôler si le coin gravé est vraiment impeccable. A ce moment, le coin n'étant pas encore trempé, les retouches mêmes sont encore possibles.

La couleur d'impression de ces "Epreuves de réception" est presque toujours SEPIA, c'est-à-dire de couleur "noir foncé", qui est une des couleurs de la Gamme officielle des Epreuves de couleur dont nous reparlerons plus loin.

Ces épreuves de réception, dont le tirage est de trois (3) pièces seulement, ont toujours le même format 140 x 110 mm et sont toujours imprimés sur le même carton mince.

L'une de ces trois épreuves est insérée et collée dans le livre de références de l'Atelier du Timbre de France, la seconde est destinée à la direction du même Atelier tandis que la troisième va à la direction des Postes de France. Ce qui revient à dire que, éventuellement, une seule pièce devient disponible pour le collectionneur; d'où l'extrême rareté des Epreuves de réception.

Si le coin est jugé bon, après examen des Epreuves de réception, celui-ci est soumis à la trempe et à l'aide d'une mollette dite "de transfert" des poinçons secondaires sont confectionnés: ils serviront pour tous les autres tirages d'épreuves, ensuite pour l'impression des timbres dentelés et les tirages de luxe postérieurs.

### e) Epreuves de couleur

Cette quatrième étape dans la fabrication du timbre-poste par l'Atelier du Timbre de France demeure sans doute la plus spectaculaire, puisqu'elle présente une variété de nuances exceptionnelles dans les divers tirages de ces Epreuves de couleur. Nous serons obligés de diviser cette quatrième étape en plusieurs chapitres: gamme des couleurs, épreuves de couleur tirées de coin, épreuves de couleur tirées de la planche. C'est dans cette phase de la Fabrication du timbre que les collectionneurs chevronnés peuvent réaliser les ensembles les plus spécialisés.

#### 1) La Gamme officielle des couleurs

Pour que les autorités officielles des PTT de France soient capables de choisir la ou les couleurs convenant à l'émission projetée, certaines tentatives étaient réalisées en vue de les soumettre à choix; ces tentatives s'appellent plus communément "Epreuves de couleur".

Mais pour mener à bien un tel procédé, il fallait nécessairement avoir un guide de couleur sûr: voilà pourquoi on a créé les "Gammes de couleur" pour l'Atelier du Timbre de France.

Deux gammes de couleur ont existé depuis cinquante ans environ pour identifier exactement les couleurs utilisées dans la confection des Epreuves de couleur. Disons quelques mots sur chacune de ces Gammes de couleur afin de faire apprécier au lecteur l'intérêt spécial que nous attachons à ces Gammes de couleur dans la fabrication du timbre-poste en France.

Jusqu'à ces dernières années et pendant une assez longue période a existé ce que nous pouvons appeler la première Gamme de couleur caractérisée par un nombre de quatre chiffres. Le code de cette gamme de couleur de l'Atelier est donc un nombre de quatre chiffres qui est bien explicite. Les deux premiers chiffres de ce nombre désignent la couleur, les deux autres désignent la nuance. Je donne un exemple pour bien me faire comprendre: le numéro 1101 désigne donc un Bleu normal moyen tandis que le no 1103 est un bleu légèrement violacé, le 1104 est bleu foncé, le 1117 constitue un bleu clair, le 1120 outremer clair et le 1128 un bleu noir. En principe les deux premiers chiffres désignent la couleur: 11-bleu, 12-jaune et olive, 13-vert, 14-rouge, 15-lilas et violet, 16-gris et noir, 17-brun; tandis que les deux derniers indiquent la nuance précise: le plus haut de ces chiffres est 36, quoique tous les numéros entre 01 et 36 n'aient pas servis, même s'ils étaient prévus dans la Gamme de couleur originale.

Depuis 1965, ce code compliqué est simplifié. Au lieu des deux premiers chiffres (qui indiquaient précédemment la couleur) il y a maintenant deux lettres (Ro pour rouge, Ve pour vert, Vi pour violet, Br pour brun, Jo pour jaune-orange, No pour noir, et Bl pour le bleu) pour désigner la couleur, et la nuance est indiquée par un chiffre qui pour le moment du moins se situe seulement entre 1 et 10. Dans

cette seconde Gamme des couleurs il y a présentement quarante-cinq couleurs officielles groupées selon sept couleurs fondamentales.

Rares sont les collectionneurs spécialisés qui peuvent se vanter de posséder une de ces deux gammes de couleurs officielles dans leurs collections de timbres-poste. D'ailleurs la France est le seul pays au monde où il est possible d'obtenir une telle gamme de la part de l'Atelier du Timbre qui fabrique ses timbres.

#### 2) Epreuves de couleur du coin

Après avoir examiné en détail la Gamme des couleurs utilisées par l'Atelier, nous pouvons maintenant jeter un coup d'oeil sur les "Epreuves de couleur provenant du coin" qui se différencient notablement des "Epreuves de couleur tirées de la planche" comme nous le verrons ultérieurement.

Les Epreuves de couleur tirées du coin, du même format que les Epreuves de réception dont nous avons parlées précédemment, diffèrent de ces dernières par les points suivants: \* elles sont imprimées en différentes couleurs; \* elles portent dans le coin inférieur droit le numéro manuscrit correspondant à la gamme de couleur de l'Atelier (1000 à 1830), soit la première; \* le gaufrage de ces Epreuves est plus petit que celui des Epreuves de réception.

Le tirage et la distribution des Epreuves de couleur tirées du coin sont identiques à ceux des Epreuves de réception, soit trois pièces par couleur dont deux automatiquement retenues à l'Atelier. Il est donc impossible que l'on trouve deux fois la même couleur et toutes les Epreuves de couleur sont donc pour le collectionneur des pièces UNIQUES.

Pour le choix des couleurs, on présente normalement 11 à 13 couleurs différentes et si ces couleurs n'ont pas donné satisfaction, on présente dix autres nuances. Quelques rares exceptions nous sont connues où un troisième tirage a eu lieu de sorte qu'il existe là 33 couleurs différentes.

Mais cette méthode de choix des couleurs par les Epreuves de couleur tirées du coin avait un point faible: on ne pouvait présenter que des pièces monochrome, ce qui était insuffisant pour des timbres à paraître en plusieurs couleurs. C'est la raison pour laquelle on a fait la présentation en deux ou plusieurs couleurs - par planches entières pour le choix des couleurs. Ce qui nous amène donc à parler des "Epreuves de couleur tirées des planches".

#### 3) Epreuves de couleur tirées des planches

Avant de traiter spécifiquement de celles-ci, il devient nécessaire d'indiquer les nombreuses appellations qui désignent les Epreuves de couleur tirées des planches.

Généralement on a l'habitude d'appeler les Epreuves de couleur tirées des planches par la désignation fautive d'ESSAIS DE COULEUR. Le lecteur n'a qu'à se référer à la partie seconde de cette série d'articles, intitulée "Essais et Epreuves" pour comprendre la fausseté d'une telle désignation, car le terme Essais devrait être réservé aux moyens de fabrication et non pas au produit de la fabrication (dont fait partie l'Epreuve de couleur tirée de la planche). D'autres négociants parisiens spécialisés dans ce domaine appellent celles-ci par le terme "tirage spéciaux", ce qui désignent improprement les Epreuves de couleur tirées de la planche et ajoute une confusion supplémentaire avec les tirages de luxe réalisés après la fabrication du timbre-poste dentelé. Enfin les responsables de l'Atelier du Timbre de France désignent ces Epreuves de couleur par le nom de "bons à tirer", ce qui est exact. Mais je le souligne parce que cette formulation peut être employée pour désigner les Epreuves de couleur tirées de la planche.

Considérons en premier lieu la question technique puisque cette seconde méthode pour le choix des couleurs est une innovation sur l'ancienne. L'existence de ce genre d'Epreuves est apparue avec l'avènement de l'impression en deux ou plusieurs couleurs sur les presses CHAMBON. Ce procédé est basé sur le principe de trois encres qui apportent sur la planche à imprimer de cinquante timbres les encres différentes dans les espaces qui leur sont réservés. Le succès de cette méthode dépend donc de la précision avec laquelle les encres sont appliquées sur la planche à imprimer.

Pour continuer d'imprimer une épreuve de coin avec l'ancien procédé, il aurait fallu une méthode d'encrage à la main très précise, ce qui, on le conçoit, s'avérerait extrêmement délicat sinon impossible. C'est pourquoi l'Atelier du Timbre de France s'est efforcé de trouver une méthode qui lui permette de marier plusieurs couleurs dans la même planche, afin de présenter des timbres soit bicolores ou tricolores.

(à suivre)