

LA GRAVURE EN TAILLE-DOUCE

par Yves Baril

Est-ce imaginable qu'on puisse encore produire des timbres en gravant l'image, à la main, sur un morceau d'acier ? Est-ce imaginable qu'on se serve encore de cette technique ancienne quand il y a tellement d'autres moyens plus modernes et plus simples d'obtenir une image ? À l'ère de l'ordinateur et du lecteur laser qui est la nôtre, est-ce possible que l'on se serve encore de cette technique vieille de cinq cents ans ?

Et pourtant, oui. Quelques-uns de nos timbres-poste les plus beaux sont encore réalisés au moyen de cette merveilleuse technique dite de la «taille-douce». Curieux nom pour un procédé d'impression. Mais cela décrit bien ce que c'est.

En gros, il s'agit d'une technique selon laquelle les lignes gravées en douce et en creux sur une plaque de métal laissent, en passant sur les presses, un dépôt d'encre en relief sur le papier.

Afin de graver le dessin ou le portrait qui apparaîtra sur un timbre, je me sers d'un outil qu'on appelle un burin.

Le burin est un genre de couteau dont le bout, bien aiguisé, est poussé en creusant doucement dans une plaque d'acier d'environ dix centimètres sur dix centimètres et d'un centimètre d'épaisseur, appelé poinçon ou matrice.

Parfois, quand le burin ne convient pas pour obtenir certaines textures, j'ai recours à une autre technique qui est celle de la gravure à l'acide. Dans ce cas-là, une pellicule résistante est alors appliquée sur la surface de l'acier, et, au moyen d'une pointe, le

dessin est tracé au travers de la pellicule, ce qui expose l'acier qu'elle recouvre. Le métal est ensuite attaqué avec un mélange d'acide nitrique et sulfurique. Selon la durée de l'exposition, on obtient des traits plus ou moins forts.

Quand je me sers du burin ou de la pointe à graver, il me faut, bien entendu, planifier mes lignes et toute la texture à l'avance, car,

tout comme il en est de la sculpture, je ne peux me permettre d'erreur : une ligne gravée restera toujours une ligne gravée. Pas moyen d'y revenir !

Tout au cours du travail de la gravure, sporadiquement, des épreuves d'essai sont prises afin de mesurer le progrès. Ce n'est que lorsque j'arrive au point où rien ne peut être ajouté pour l'améliorer qu'une épreuve finale est enfin tirée et soumise à l'approbation.

Une fois approuvé le poinçon ou la matrice sur lequel le timbre est gravé, ce morceau d'acier est trempé et durci à un point tel qu'aucune autre modification n'est possible.

Ensuite, avec une pression de 17 tonnes au centimètre carré, une impression est prise sur un rouleau d'acier. Ce même rouleau est à son tour durci et avec le même instrument dont on s'est servi pour prendre l'impression, on transfère en roulant d'un mouvement de va-et-vient le design du timbre 200 ou 400 fois sur une plaque d'environ un mètre carré. Cette plaque, après avoir été chromée et incurvée, est prête pour la presse rotative.

La taille-douce est, bien sûr, utilisée principalement pour la beauté du résultat,



mais aussi à cause des difficultés d'exécution et d'impression qu'elle représente. Dans bien des cas, elle devient un moyen de prévenir la contrefaçon des billets de banque, des chèques de voyage, des passeports et tout autre document de valeur qui exigent une grande sécurité.

Pour reproduire un design, un dessin, un portrait et en faire un timbre, tout ce que j'ai à ma disposition, c'est une série de lignes et de points. En réalité, ce jeu compliqué de lignes et de points faits entièrement à la

main, à l'aide d'un burin ou d'une pointe, est une technique qui a résisté à l'épreuve du temps et demeure toujours un travail d'art et de détails dont la qualité n'a été surpassée par aucun autre procédé.

Voilà pourquoi nos timbres les plus beaux et les plus précieux ont été et seront encore obtenus grâce à ce fabuleux procédé et pourquoi, aussi, est-il indiqué de les collectionner au même titre que les œuvres d'art.

OBLITÉRATIONS • CANCELLATIONS

