La Marianne A.P.A.
1968 FRANCE
Aérospatiale Philatélie Aquitaine

LA VOIE DE MARIANNE

集邮

Bulletin d'information
n°41
Octobre 2017

La Marianne Association philatélique du CE Ariane Groupe **BP 30056 33160 St-Médard-en-Jalles**
Couriel : lamarianne.lma@gmail.com **site** http:\\philatelie-lamarianne.saintmedardasso.fr

Numéro spécial « Visite de l'imprimerie »

Vous n'avez pas été nombreux à répondre favorablement à notre proposition de visite (il est vrai que c'était un jeudi, désolé pour les adhérents qui travaillent), dont la date était fixée par Phil@poste.

Mais un groupe de 9 membres des clubs La Marianne et Astrophil a pu visiter le site pendant une matinée.

Nous espérons que vous prendrez autant de plaisir à lire ce numéro que nous avons eu à faire la visite.

Bonne lecture.

Chers lecteurs,
suite à la visite de l'Imprimerie des Timbres-poste et Valeurs Fiduciaires à Boulazac, voici la reproduction du contenu de la brochure remise à chaque visiteur et un reportage photos. Les photos prises sur le site sont dues à l'amabilité de Sylvie, notre charmante guide, personne de l'Imprimerie chargée spécialement de l'accompagnement des visiteurs. Sachez que certains ateliers ne peuvent être pris en photo.
Merci également à Serge Roux qui a organisé cette visite.

VISITE DE L'IMPRIMERIE LE 15 JUIN 2017

Matinée très intéressante, nous avons été très bien reçus. Une visite qui est à renouveler en fonction de l'évolution des technologies et des nouvelles créations à l'Imprimerie de Boulazac.

Bulletin périodique du club « La Marianne »

Directeur de la publication : Bernard Jollivet
Rédacteur en chef : Alain Lentin - *alain.lentin@neuf.fr*

Ont participé à ce numéro :
Luc Delmon - Evelyne Krummenacker
Crédit photos :
Phil@Poste

Phil@poste (Boulazac) : Présentation Etablissement

Le site de Boulazac de Phil@poste (production et logistique) est la seule entité de production de La Poste.

Il est placé sous la responsabilité de la Direction du Courrier et ses activités sont la fabrication et l'expédition des produits philatéliques, d'affranchissement et de sûreté.

L'Imprimerie du Timbre de La Poste est certifiée :

- ISO 9001 (Qualité) depuis 1995 et 14001 (Environnement) depuis 2007
- Intergraf CWA 14641
- Chaînes de contrôle FSC / PEFC
- Norme bancaire NFK 11 111
- NF 316
- Imprim'lux

Dans les ateliers sont implantés 94 machines et équipements ; c'est le plus important parc d'Europe.

La Publication assistée par Ordinateur (PAO) et les techniques d'impression sont regroupées sur le site :

- La Taille-Douce
- L'Héliogravure
- L'Offset
- La Typographie
- La Sérigraphie et le Numérique

La Vérification, le Conditionnement, la Vente à distance, l'Expédition et le Service Clients sont également sur le site. C'est pour le client, en termes de sûreté et de confidentialité, un atout de premier ordre.

Le site industriel de Phil@poste est hautement sécurisé. Le personnel est assermenté.

Clients

Les pays qui ont fait confiance à Phil@poste et qui sont clients : Andorre, Japon, Maroc, Monaco, Nouvelle-Calédonie, Polynésie Française, Saint-Pierre-et-Miquelon, TAAF, Wallis ert Futuna

Chiffres clés

Bâtiments : 27 000 m2

Effectifs : 420 postières et postiers

Parc machines impression : 35 machines d'impression - 5 technologies d'impression différentes seules ou en association.

Production

- 600 millions de timbres philatéliques et beaux timbres
- 390 000 blocs de timbres personnalisés (Collectors, IDTimbre, Mon TP à moi...)
- 2,5 milliards de Marianne • 125 millions de LISA
- 40 millions de vignettes et Timbres fiscaux
- 3,5 millions de Fiches d'état-civil
- 350 millions de Prêts à Poster
- 26 millions de Paravents de chèques
- > 1 million de produits de sécurité (Visas, Pages de garde passeport...)

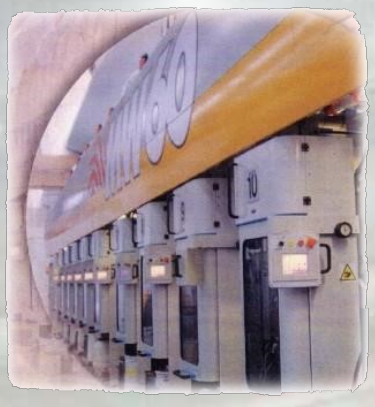
Logistique

4 chaînes spécifiques de distribution : des tailles de lots qui vont d'une feuille à plusieurs millions.

Chaîne de picking VAD

Chaîne web entreprise Chaîne de distribution aux bureaux de poste et mairies

Chaîne mensualisation pour les abonnés



l'Héliogravure

Le rendu du sujet original s'obtient par la superposition des quatre couleurs primaires : bleu, rouge, jaune et noir. Les formes imprimantes à raison d'une par couleur sont des cylindres de cuivre gravés par un stylet en diamant synthétique. Le rôle de ce dernier est de créer des alvéoles plus ou moins importantes selon que la valeur de l'image est plus ou moins intense.

C'est l'association de cette multitude d'alvéoles de volumes différents qui restituera sur le papier les diverses nuances du sujet original. Les cylindres, une fois chromés pour en augmenter la longévité seront montés sur rotatives.

Lors de l'impression, ils barbotent dans l'encre : les alvéoles s'en remplissent ; le surplus est éliminé par une racle, le papier est mis en contact avec le cylindre et l'encre s'y dépose. Ainsi, la superposition des quatre couleurs primaires restitue le dessin original.

L'héliogravure est reconnue pour sa grande qualité de couleur.

La Taille Douce

L'image est donnée par le creux du cliché. Ce procédé a été inventé par les orfèvres florentins du XVe siècle. C'est un procédé unique et qui apporte une sécurité optimum au produit imprimé. L'artiste grave au burin un seul poinçon en acier, que le sujet choisi comporte une, deux ou trois couleurs. Deux poinçons sont réalisés pour permettre l'impression en six couleurs.

Le procédé taille-douce est une technologie de différenciation moderne et optimisée industriellement, tout en préservant le côté artistique et sécurisé de l'activité. Phil@poste, disposant des compétences de 2 graveurs en interne, perpétue la tradition de la gravure d'art.

Impression mixte

Des impressions de timbres-poste par combinaison de procédés sont possibles, mais la diversité de leurs caractéristiques, qualité d'imprimabilité du papier et vitesse d'impression notamment, rend difficile cette association sur une seule machine. Avec la mise en place en 1987 d'une presse taille-douce à feuilles, l'impression en reprise feuilles a été possible et a permis de développer et maîtriser l'impression mixte dans les ateliers.

Les feuilles sorties de la presse offset sont placées en pile sur la presse taille-douce qui va assurer la seconde impression en repérage précis avec celle du premier process. C'est le repérage parfait des deux impressions qui constitue la difficulté majeure de l'impression mixte en raison notamment des variations dimensionnelles subies par la pression exercée en taille-douce sur le papier. Le perforage et la coupe des feuilles au format vente sont ensuite assurés par des machines spécialisées.

L'impression mixte représente une ouverture intéressante pour la fabrication des timbres-poste et produits fiduciaires en apportant l'empreinte des produits de sécurité en taille-douce. Elle permet d'associer la finesse du dessin et le relief de la taille-douce à la diversité des couleurs de l'offset.

L'Offset

Le procédé de l'offset consiste à reproduire l'image en quadrichromie à l'aide de plaques aluminium sensibilisées et développées grâce à un outil informatisé appelé « Computer to plate». Cette technique d'impression repose sur l'antagonisme de l'eau et des corps gras : les zones développées de la plaque sont « oléophiles » et permettent donc à l'encre grasse de se fixer, tandis que les autres zones sont « hydrophiles » et de ce fait elles retiennent l'eau. Le papier imprimé est ensuite perforé puis massicoté pour obtenir des planches de timbres.

La Sérigraphie

En sérigraphie, la forme imprimante, appelée « écran » ou « tamis », est un châssis de fibres synthétiques souples, parfois métalliques, autrefois de soie comme son nom le laisse entendre. Les supports imprimés peuvent donc être plats ou en volume. Le dépôt d'encre est important et provoque un léger relief. Il donne ainsi une impression dense, brillante et attirante : la sérigraphie se reconnaît à l'oeil et au toucher. L'utilisation d'encres spéciales et vernis permet de donner des effets de structure et des notes odorantes.

NAISSANCE DU TIMBRE

Le timbre-poste utilisé si communément aujourd'hui a une origine relativement récente. En dépit de quelques essais de récépissés de « port payé » en France en 1653 et en Sardaigne en 1819, on attribue la création du timbre dans sa présentation actuelle à un anglais, sir Rowland Hill.

Conscient des inconvénients des tarifs élevés et de la perception de la taxe à l'arrivée, il préconisa l'unification, la diminution des tarifs et la perception préalable des taxes à l'aide de timbres-poste.

Le parlement anglais vota ces propositions en 1840 et sir Rowland Hill, chargé d'appliquer son système, le fit avec succès. Le Brésil en 1843, Genève en 1844, les Etats-Unis en 1846, la Belgique en 1847 et la Russie en 1848 suivirent cet exemple.

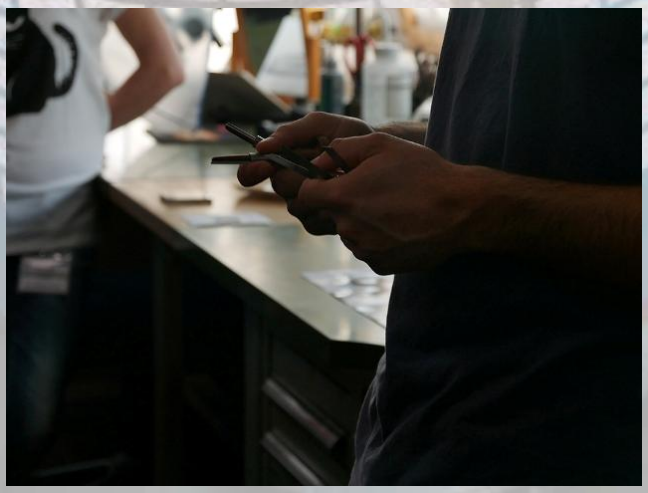
C'est en 1849 que la France adopte le timbre-poste. La loi consacrant cette adoption abolit la progression des taxes selon 11 zones, établit une taxe unique et autorise l'administration française des Postes à « vendre des timbres ou cachets dont l'apposition sur une lettre servira pour l'affranchissement ». Malgré la propagande administrative, l'affranchissement préalable fut long à entrer dans les mœurs et il fallut revcourir à la pénalité de la double taxe des correspondances non affranchies pour le faire admettre définitivement par le public.

De la gravure jusqu'à la vérification et la préparation des envois philatéliques, nous avons suivi le processus complet de fabrication des timbres-poste, au plus près des machines et des employés de fabrication.

Mais, tout d'abord, on passe en cuisine : non pas pour des œufs à la coque mais pour enfiler des coques de protection (la sécurité est un élément important sur le site).

Nous débutons donc notre visite par l'atelier de gravure : Pierre BARA nous y attend avant de nous présenter son activité et ses outils.

Remarque : un graveur travaille obligatoirement en lumière naturelle, avec ses propres outils, sur une durée de 4 à 5 heures maximum par jour (pour des raisons de concentration visuelle)



Atelier « Taille Douce »

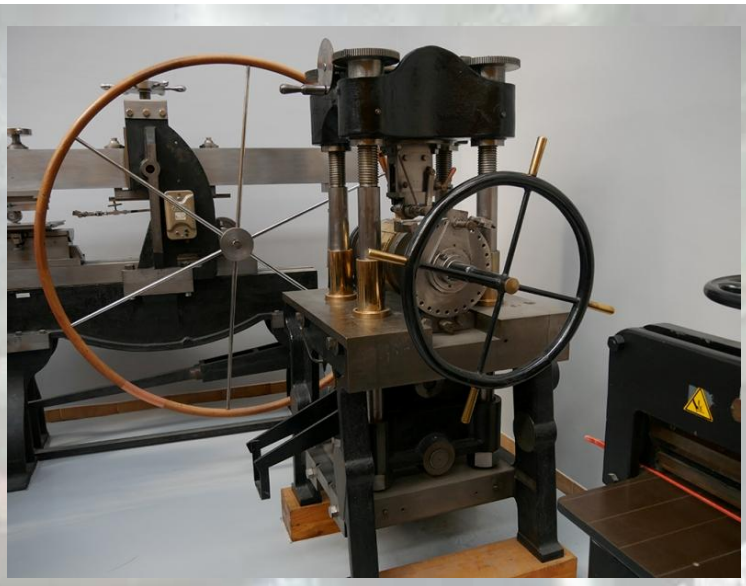
La rotative imprime le bloc feuillet relatif aux « Grandes heures de l'histoire de France » en 6 couleurs (TD6).

Atelier « PAO »

Un opérateur nous présente la gamme de contrôle d'un timbre, ce qui correspond au bon à tirer.

Atelier « Héliogravure »

La rotative imprime les timbres du carnet « Le goût ».



Presse à bras, encore utilisée pour vérifier des poincons en taille douce.

« Chablon » utilisé pour l'impression d'une couleur en taille douce.

Cylindres d'impression en taille douce. La gravure est effectuée sur le cylindre, qui est ensuite chromé. Après utilisation, les cylindres sont réutilisés : ils subissent une opération de rectification et de cuivrage.