

L'ENTIER POSTAL

L'ENTIER
POSTAL
DÉCEMBRE 2023
N° 120

INÉDIT



Mod. 102 bis



L'URBAINE & LA SEINE

Société Anonyme d'Assurances contre les Accidents

Délégation de l'Est : 28, Rue Pasteur
Boîte Postale 123

DIJON (Côte-d'Or)

ENVELOPPE TSC " L'URBAINE & LA SEINE"
DÉLÉGATION DE DIJON (PAGE 9)

ACEP

ASSOCIATION FÉDÉRÉE
IC-35 ISSN 0759-1748
MEMBRE DU GAPS

ENTIERSPOSTAUX
ACEP

LA FABRICATION DES ENTIERS VUE PAR LES JOURNALISTES

PAR LAURENT BONNEFOY

Dans le n° 117 de « *L'Entier Postal* », Gérard Gomez nous avait offert un superbe article sur le matériel de fabrication des entiers postaux français illustré par les américains en 1909. La presse française autour de 1900 n'était pas en reste, car, comme Arthur Maury, des journalistes parisiens ont pu avoir accès aux locaux du boulevard Brune à Paris où se tenait l'Atelier des timbres-poste. Moins précis que ceux du « *Scientific American* » et que notre célèbre négociant philatélique, ils ont néanmoins fourni des informations parfois utiles que nous reprenons ici.

Si le magazine bien connu « *L'Illustration* » semble avoir été le premier à montrer des vues de l'Imprimerie postale, dans son n° 2735 daté du 27 juillet 1895, son rédacteur, Léon de Montarlot, indique seulement à la fin de son texte que « *Dans le même local on imprime les mandats, les cartes-lettres, les enveloppes timbrées, les livrets de caisse d'épargne, en un mot tout ce qui a trait à un affranchissement, à un dépôt ou à un envoi d'argent* ». Il n'évoque pas nommément les cartes postales et ne montre aucune presse dédiée aux entiers postaux.

Autre magazine grand format et comportant de nombreux dessins, « *Le Monde Illustré* » n° 2220 du 14 octobre 1899, lui, n'oublie ni les cartes postales ni les enveloppes pneumatiques ni même les bandes. L'auteur de l'article, qui signe seulement de ses initiales E. M., détaille la fabrication des mandats, montre la machine qui les imprime et les numérote (**Fig. 1**), une presse qui semble donc antérieure à celle à deux tours de cylindre apparue en 1906 (voir la figure 2 de l'article du n° 117). Il décrit aussi la fameuse table tournante qui permet de les classer (voir la figure 7 de l'article du n° 117). Sur les autres entiers, le rédacteur se contente de citer une « *machine qui gomme le bord des cartes-lettres, une autre qui les plie, une autre qui ferme les enveloppes pneumatiques* ».

10

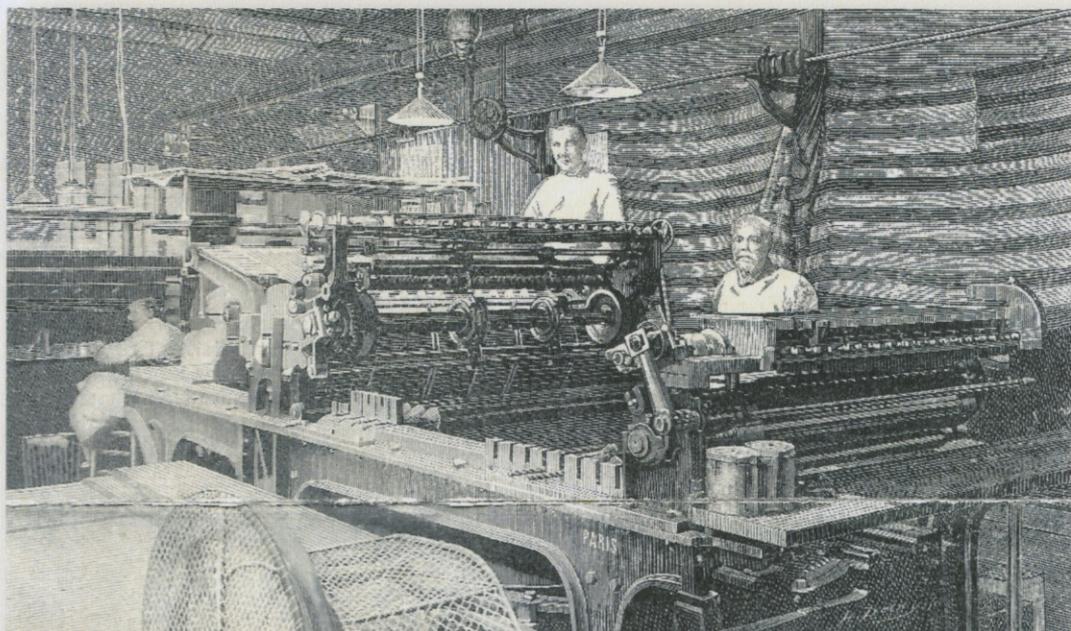


Fig. 1 : Illustration de la presse et numéroteuse des mandats en 1899

En revanche, il donne des statistiques et dénombre, par exemple, 267 personnes dans les ateliers ! Surtout, il indique « *que l'État a tiré de son usine, l'année dernière¹ (...) 61 millions de cartes postales à 2 fr. 16 le mille et 8 millions 300.000 cartes-lettres à 4 fr. 90 le mille. Les cartes télégraphiques et les enveloppes pneumatiques sont produites à aussi bas prix. Les ateliers ont rendu 28 millions de bandes timbrées à 1 fr. 26 le mille. Il en est sorti 6 millions 200.000 bons de poste à 12 fr. 95 le mille et 24 millions de mandats à 5 fr. 54 le mille* ».

Un troisième journal similaire, « *L'Univers illustré* » n° 2340 du 27 janvier 1900, consacre de grands dessins de l'intérieur des ateliers mais un court article où les entiers postaux sont à peine évoqués.

Un nouveau concurrent dans le domaine, « *La Vie Illustrée* » n° 113 du 14 décembre 1900, profite des « *Nouveaux Timbres-poste français* » pour montrer de belles photographies des ouvriers en action. « *Le façonnage des enveloppes timbrées* » (Fig. 2) nous permet de voir des femmes au travail.

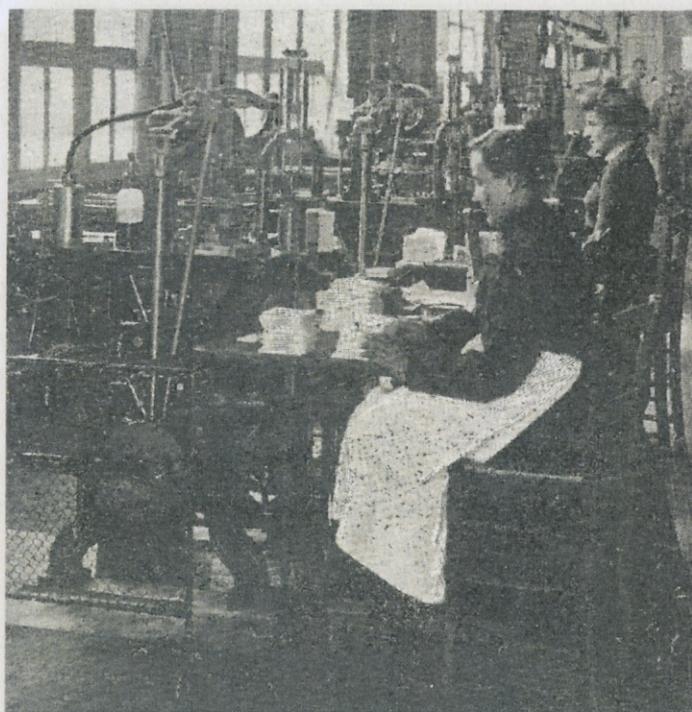


Fig. 2 : Photographie d'ouvrières confectionnant des enveloppes en 1900

C'est le célèbre magazine « *La Nature* », plus particulièrement son n° 1498 daté du 8 février 1902, qui se rapproche le plus de la précision nord-américaine dans un article sobrement intitulé « *FABRICATION DES TIMBRES-POSTE* ». L'auteur, Georges Vitoux, donne en plusieurs pages des détails précieux sur la fabrication des timbres-poste mais aussi sur celle des entiers dont les deux illustrations reproduites (Fig. 3 et 4) et dont voici le texte intégralement repris :

« *Au boulevard Brune on fabrique encore, et simultanément, des enveloppes timbrées gommées et non gommées, des bandes timbrées gommées, des cartes-lettres, des cartes postales, et les différentes sortes de mandats postaux et de bons de poste couramment en service. Naturellement, c'est un outillage mécanique qui est encore chargé de cette complexe fabrication.*

Pour les enveloppes, une première machine les découpe au nombre de plusieurs centaines à la fois dans les feuilles de papier imprimées au préalable. Puis, des ouvrières font passer ensuite chacun des morceaux dans une nouvelle machine qui les plie et en colle les bords.

L'enveloppe est alors achevée, mais non gommée. Pour cette dernière opération, on a recours à un troisième appareil gommeur et sécheur, appareil consistant en une longue courroie se déroulant d'un

¹ Soit en 1898 ; rappelons que les statistiques pour les années 1878 à 1897 incluses sont connues grâce aux éditions de « *l'Annuaire statistique de la France* » visibles sur le site Gallica de la Bibliothèque nationale de France

mouvement continu et sur laquelle un ouvrier étale les enveloppes qui passent ensuite devant le pinceau chargé de gomme et prêtes à être mises en paquet.

Pour les bandes timbrées, la fabrication est beaucoup plus simple. Après impression, les bandes sont découpées au massicot, puis étalées sur les tables où d'un trait de pinceau des ouvriers recouvrent leur extrémité d'une légère couche de gomme. Le séchage s'effectue dans ces cases superposées qui jadis servaient à celui des feuilles de timbres.

Viennent à présent les cartes postales. Leur établissement ne présente aucune particularité spéciale. L'atelier de galvanoplastie livre les clichés en cuivre nécessaires à l'imprimerie qui, après la mise en train d'usage, imprime les feuilles de carte que l'agent comptable lui a délivrées dans ce but. Les feuilles sont ensuite découpées à la machine à rogner, et, après comptage, naturellement, les cartes enfin sont réunies en paquets prêts pour la vente.

Les cartes-lettres, elles, sont de réalisation plus complexe. Il faut, en effet, les imprimer, les découper, les plier, les gommer sur les bords et les perforer de façon à assurer plus tard leur ouverture. Tout cela encore est exécuté par un outillage spécial.

Le pliage, par exemple, est fait à l'aide d'une petite machine à pédale où l'on place à l'ordinaire un apprenti dont la seule fonction est d'amener chaque carte successivement sur une platine percée d'une fente dans laquelle entre et sort alternativement une lame mousse qui entraîne la feuille et la plie du même coup. Suivant son habileté, un apprenti peut ainsi plier de 4 à 10 000 lettres par jour.

Pour le perforage, qui se combine quelquefois à un dispositif spécial pour l'emballage, il en est de même. L'ouvrier n'a d'autre travail à faire que de présenter la carte pliée sous les dents de la perforuse, à l'intérieur d'un cadre ménagé dans ce but. Par journée de huit heures, un ouvrier perforuse ainsi de 8 à 10 000 cartes-lettres.

Restent les mandats ! Ceux-ci sont imprimés par quatre sur de grandes feuilles de papier blanc, portant chacun un numéro et devant être réunies par nombre de 25 pour former les cahiers, comprenant par conséquent chacun 100 mandats, qu'utiliseront les bureaux de poste. ».

On le voit, les américains avaient été devancés par les français, ce qui est logique et rassurant.

12

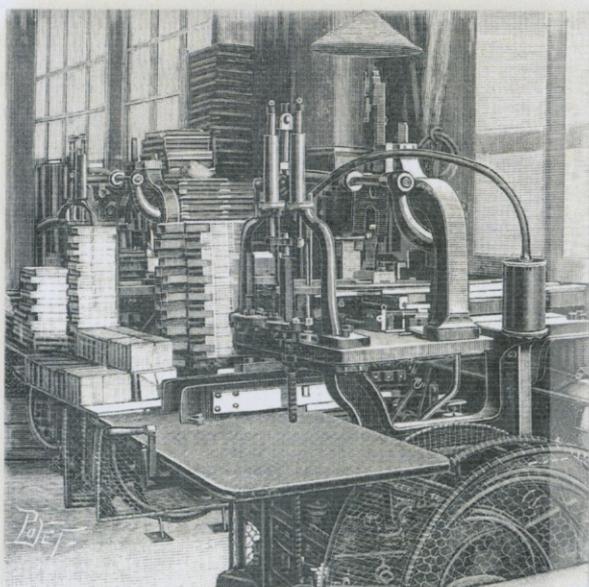


Fig. 3 : Dessin de la plieuse d'enveloppes en 1902



Fig. 4 : Dessin de la perforatrice de cartes-lettres en 1902