





# *L'Atelier national du Timbre de Belgique*

Le Royaume de Belgique, Etat indépendant créé en 1830, imprima ses premiers timbres-poste en 1848, dans les locaux de la gare du Nord à Bruxelles. Vingt ans plus tard, en 1868, l'Atelier national du Timbre fut transféré à Malines, dans les bâtiments qu'il occupe encore aujourd'hui. A cette époque, tous les timbres étaient gravés en taille-douce et l'équipement se composait d'une seule et unique presse à main.

Au fil des années cependant, le développement considérable des services postaux allait rendre nécessaire l'acquisition de nouvelles machines. En 1947, toute l'entreprise, matériel et bâtiments fut modernisée de fond en comble. Pendant la période 1950-1960, les presses américaines et suisses les plus récentes vinrent compléter l'équipement et faire de l'Atelier du Timbre une entreprise ultramoderne qui produit annuellement plus d'un milliard de timbres.

## **De huit à dix mois**

A première vue le profane pourrait être tenté de croire que l'émission d'un timbre-poste n'est pas une opération particulièrement difficile, pas plus difficile en tous cas que l'impression de n'importe quelle circulaire ; il pourrait même s'imaginer qu'il s'agit là d'un travail de routine. Rien n'est cependant moins vrai. En fait, pour mettre en circulation un timbre nouveau ou une série de timbres spéciaux, il faut huit à dix mois de travail intensif. Cette période peut être divisée en trois phases : une phase administrative, une phase technique et l'impression proprement dite. Examinons d'un peu plus près chacune de ces étapes.

## **La phase administrative**

Si les timbres-poste ordinaires sont émis sur ordre de l'autorité gouvernementale, il en va tout autrement pour les séries spéciales. Les demandes, toujours plus nombreuses, qui émanent principalement d'institutions privées à caractère culturel, philanthropique ou patriotique, sont soumises à une **Commission philatélique**. Celle-ci est composée d'un président et de treize membres, nommés par arrêté ministériel pour une période de cinq ans, en raison de leur compétence en matières culturelle et philatélique.

La Commission philatélique émet un avis en ce qui concerne chaque émission et en informe le ministre des Postes, Télégraphes et Téléphones. Elle établit également, pour chaque exercice, le programme des émissions

de timbres-poste. Le ministre soumet ensuite ce programme à l'approbation royale.

## **La phase technique**

Compte tenu des suggestions de la Commission philatélique, le Service du Timbre et de la Philatélie réunit alors la documentation nécessaire au dessin du timbre. Des dessinateurs, qui sont de véritables artistes, sont invités à présenter un ou plusieurs projets qui sont alors soumis à la Commission. Les projets (ou maquettes) doivent répondre à des critères définis en fonction du procédé d'impression qui sera utilisé. C'est la raison pour laquelle seuls des dessinateurs hautement spécialisés sont capables d'exécuter de tels projets.

## **L'impression**

Trois procédés d'impression sont actuellement utilisés : la typographie, la taille-douce et l'héliographie. La description technique de chacun de ces procédés nous entraînerait trop loin. Aussi nous limiterons - nous à fournir à ce sujet quelques renseignements généraux.

La **typographie** (impression en relief) est toujours utilisée à l'Atelier du Timbre de Malines pour l'impression de petites valeurs postales (10 centimes jusques et y compris 1 franc), pour les cartes-lettres (envoi clos) ainsi que pour certaines vignettes réalisées pour le compte d'autres départements : permis de pêche, coupons-reçus pour livrets d'épargne, timbres consulaires, etc... Ces timbres sont imprimés en feuilles de 50 à 100 unités. La gravure originale est estampée à l'aide d'une presse hydraulique dans 50 ou 100 petits blocs de plomb qui sont serrés dans un cadre. A partir de ces blocs on fabrique, après un contrôle minutieux de chaque gravure et une mise au point éventuelle, une plaque-mère dont seront tirées les épreuves d'impression. A l'aide de cette plaque-mère, on obtient ensuite, par électrolyse, une plaque d'impression en cuivre, appelée « galvano » qu'on renforce par chromage.

Le procédé de la **taille-douce** est le plus indiqué pour la réalisation de timbres artistiques. A l'aide du modèle à l'échelle et au moyen d'un procédé photographique, le dessin, au format réel du timbre-poste, est transposé en négatif sur le **coin original**. Le graveur dispose ainsi d'un croquis qui lui permet d'entamer la gravure proprement dite. Il réalise celle-ci entièrement à la main, en s'aidant d'une loupe. Ce travail exige une patience et





une sûreté de main exceptionnelles. La Belgique ne dispose d'ailleurs que de quelques graveurs compétents et familiarisés avec ce travail hautement spécialisé.

Le coin original subit alors une série de traitements : il est trempé et la gravure est transférée sur une molette (petit cylindre en acier doux). Ce travail doit être exécuté avec la plus grande minutie à l'aide d'une machine capable d'exercer une pression de plusieurs tonnes. Les derniers détails sont figés à la main. Le dessin du timbre-poste est ensuite reporté sur le cylindre d'impression qui subit également une série de traitements. Il suffit qu'une erreur minime soit commise à

ce stade des opérations pour que tout soit à recommencer. Le diamètre du cylindre est ajusté au 1/100 mm et contrôlé au moyen d'appareils de haute précision.

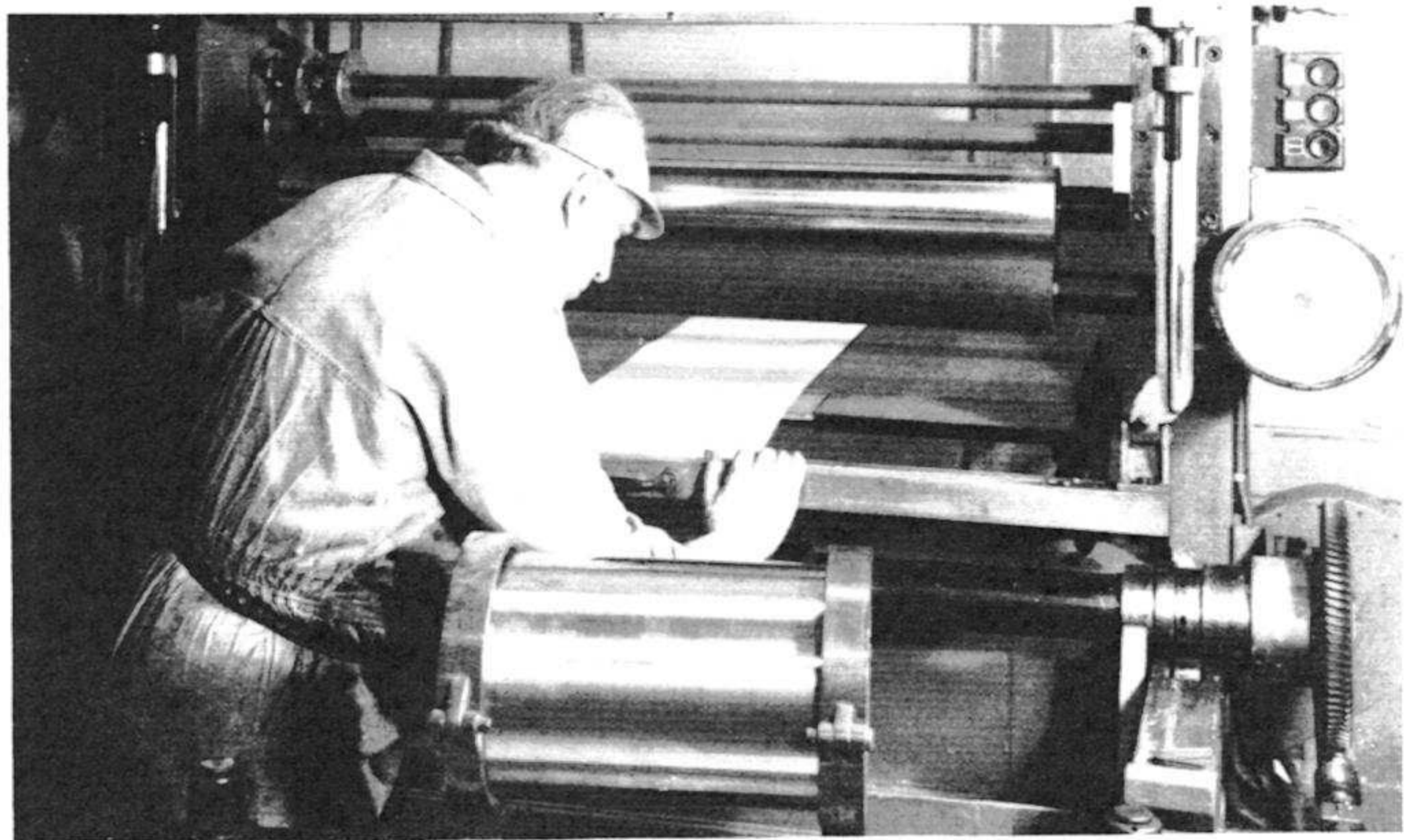
L'**héliogravure** est obtenue par un procédé photo-chimique, contrairement à la taille-douce où la gravure est exécutée à la main. Ce mode d'impression convient particulièrement lorsqu'il s'agit d'émissions qui doivent être réalisées dans un délai très court, ainsi que pour reproduire fidèlement des portraits, des tableaux, etc...

Les originaux destinés à l'héliogravure sont monochromes et exécutés dans une teinte neutre (lavis, dessins, épures en demi-teinte) ou bien en

couleurs (aquarelles, lavis couleurs ou dessins coloriés). Quelle que soit la nature de l'original, le point de départ de la reproduction est toujours la photographie en noir et blanc ou en couleurs. L'essentiel de l'opération réside dans la sélection photographique et dans le report sur des plaques photographiques différentes de l'image de chaque couleur constituante. Puis viennent l'impression et le transfert sur des cylindres qui sont ensuite gravés à l'aide d'une solution de perchlorure de fer.

Signalons que les presses de l'Atelier national du Timbre peuvent imprimer des timbres dont les constituants **couleurs** sont au nombre de un à six.

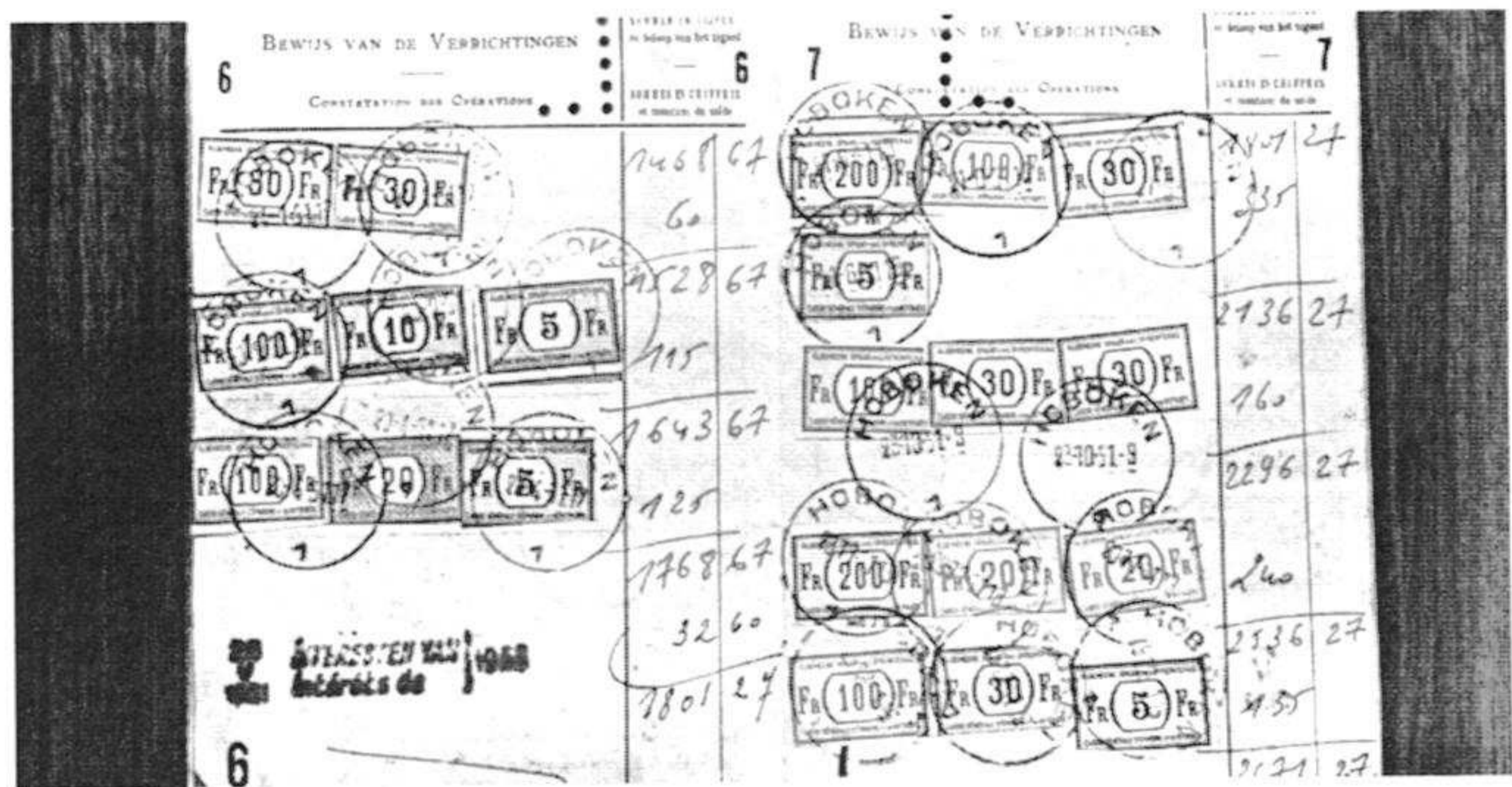




▲  
▲  
Héliogravure. La retouche du négatif photographique.

▲  
Héliogravure. Le transfert de l'image sur le cylindre d'impression.

▶  
C'est aussi l'Atelier du Timbre qui imprime les coupons-reçus pour les livrets d'épargne postaux.

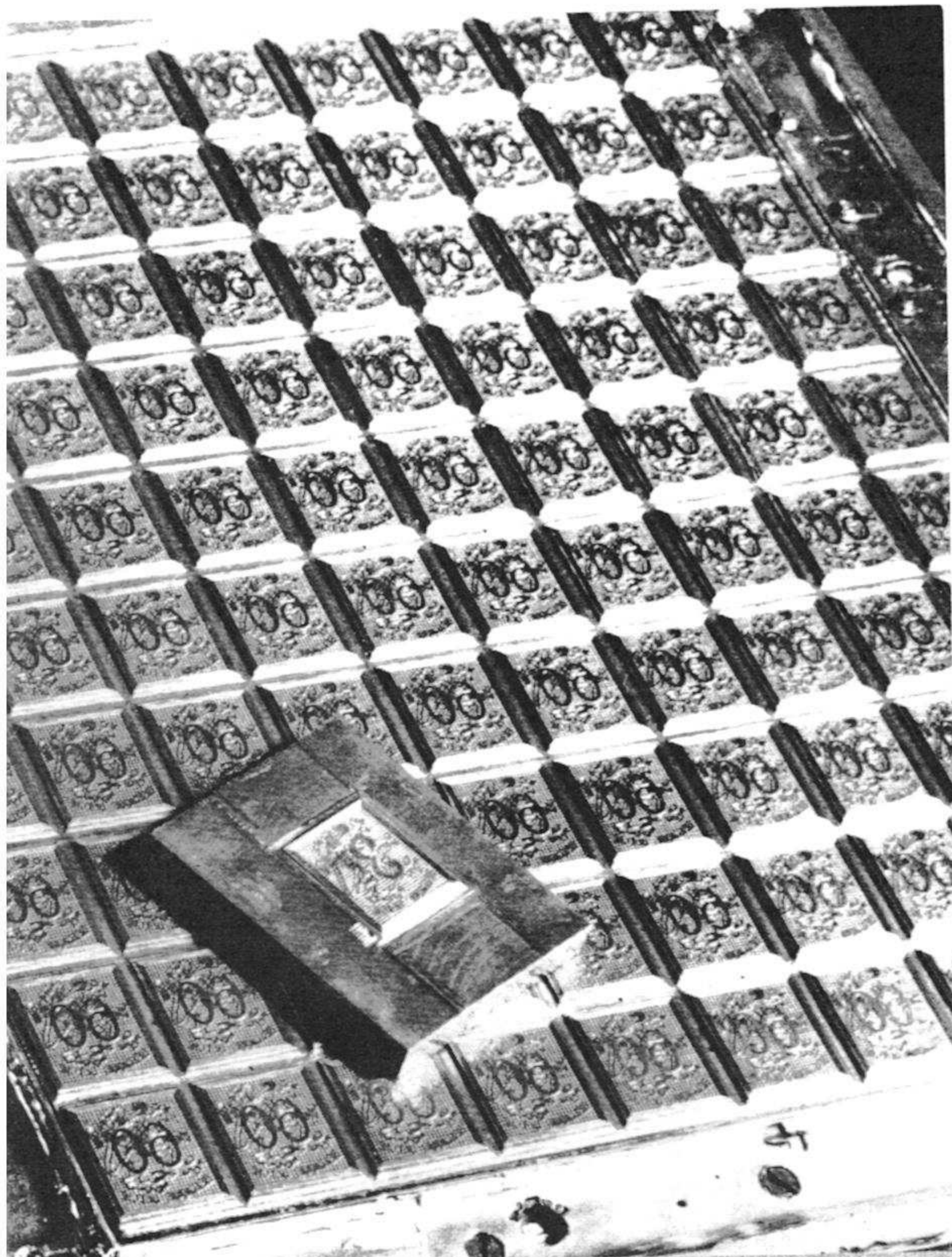






▲ Le graveur à l'ouvrage.

▼ Coin gravé original et plaque mère.



### Un milliard de timbres pour trente milliards de francs

Quelques chiffres donneront une idée plus précise des activités de l'Atelier du Timbre de Malines.

En 1967, par exemple, 1.138.309.168 timbres ont été imprimés pour une valeur totale de 30.923.688.621 F. Dans ces chiffres sont compris, outre les timbres-poste courants (trente valeurs échelonnées de 10 centimes à 100 francs), les coupons-reçus des livrets d'épargne (15 valeurs), les timbres de surtaxe (6 valeurs), les timbres des chemins de fer, les timbres consulaires, etc... Quant aux timbres spéciaux et aux séries spéciales, on en émet de 30 à 40 par an (39 en 1969 contre 31 en 1968 et 38 en 1967).

### Recherchée par les philatélistes

La production belge est très recherchée par les philatélistes du monde entier. Les postes belges limitent donc le plus possible l'émission de nouveaux timbres, surtout lorsqu'il s'agit de valeurs ou de timbres spéciaux.

La Belgique a remporté deux fois de suite, en 1964 et en 1965, parmi bien d'autres distinctions, le premier prix (médaille d'or) dans des expositions philatéliques européennes organisées à Paris. Certains timbres belges ont une cote élevée sur le marché de la philatélie. La série appelée **Grand Orval**, qui valait quelque 100 F à la fin de 1933, est actuellement cotée 18.000 F. La série **Béguinage de Bruges**, qu'on pouvait encore acheter pour 46 F en 1954, se paie maintenant plus de 3.000 F !

### Contrôle et destruction

Il va sans dire qu'un contrôle très sévère est exercé à l'Atelier du Timbre. Il a pour objectif, non seulement de prévenir le vol, mais aussi de vérifier l'exécution même du travail. Chaque timbre-poste subit cinq contrôles avant de sortir de l'atelier. Le dernier est effectué par une vingtaine d'employés qui examinent les feuilles de timbres au recto et au verso et les comptent une dernière fois.

Terminons par une petite anecdote. Les timbres des épreuves d'impression, ceux qui présentent un défaut quelconque ainsi que le solde des timbres retirés de la circulation, sont détruits sous la surveillance d'une Commission de contrôle qui en dresse procès-verbal. Jusqu'en 1967, cette destruction s'opérait par combustion dans le foyer de locomotives désaffectées ! Un procédé plus moderne a aujourd'hui remplacé cette méthode : les timbres à détruire sont convertis en pâte à papier...

(Avec l'autorisation du « Bulletin de la FIB »).