

LE PREMIER CARNET OUVERT

Par O. GERVAIS et J. RENARD

En 1986 est apparu un nouveau modèle de carnet, les carnets ne sont plus fermés et les timbres ne sont dentelés que sur 3 cotés. Ces timbres portent le n° 2427 et les carnets 2427 C1 et C2

La création des carnets issus de la confectionneuse n°9, permet de produire plus de 100 000 carnets par jour sur cette confectionneuse. Cela ne suffit pas à la demande.

Une nouvelle fabrication de carnet est testée.

Elle allie la typographie pour la couverture et la taille douce pour les timbres. L'assemblage est spécial.

LES ELEMENTS :

- La presse typographique était équipée traditionnellement (à noter qu'elle est faite pour 22 hauteurs de timbres), mais avec une encre à séchage U.V. Un four U.V. était ajouté après l'impression, ainsi qu'une roulette centrale de coupe pour obtenir 2 bobines sur un enrouleur (le séchage rapide permettait cet enroulement).

L'impression était faite sur un cliché métallique recouvert de plastique et gravé à l'alcool après insolation, et monté sur un cylindre aimanté au diamètre adéquat.

La difficulté était d'avoir une tension stable pour éviter les variations de dimensions et les problèmes à l'assemblage.

- Une presse taille douce (la n°4) qui imprime 33 timbres par tour de cylindre, débite deux bandes sans fin refendues, de 5 timbres de rang. La perforation horizontale des timbres n'est réalisée qu'un timbre sur deux. Les bandes étaient normalement datées et numérotées. Le développement de ce cylindre taille douce est de 858 mm. La presse typographique qui imprime les couvertures a un développement de 572 mm. Il est donc difficile de faire coïncider les 2 productions à l'assemblage.

- Une machine spéciale recevait et assemblait les bandes.

Elle coupait les couvertures tous les 5 fois 2 hauteurs de timbres (pour 5 carnets) + **une marge blanche**. Cela donnait des blocs de 5 carnets (ou 10 hauteurs de timbres) plus 1 blanc de 26 mm. Un tour de typo donne 5 carnets et 1 blanc de 26 mm + 5 carnets et un 2^{ème} blanc de 26 mm.

Elle coupait la bande de timbres en blocs de 5 fois 2 timbres (avec un perforage sur deux timbres), pour couper à l'emplacement d'un perforage manquant.

Un numéroteur à jet d'encre inscrivait sur le coté le numéro du carnet ouvert. Ce numéroteur pouvait s'arrêter à 100 et repartir à 1 avec 2 chiffres seulement. C'est pourquoi l'utilisation des 3 chiffres donnait quelques fois des défaillances du système et un numérotage supérieur à 100. La feuille numérotée 1 était recouverte par la 2 puis les autres, jusqu'à la 100.

L'assemblage des 100 feuilles (de 5 carnets) obtenu était relié, comme un livre, par une machine et collé avec une colle chaude plastique sur une couverture. L'ensemble était ensuite massicoté en 52 mm avec une chute au bas de 26 mm, des blancs de couverture.

On obtenait ainsi des liasses de 100 carnets.