

LES CONFECTIONNEUSES DES CARNETS

CONSTITUTION :

Après séparation en 2 bandes sans fin, de 5 timbres de large, dans la presse d'impression TD6, les rouleaux sont introduits dans les confectionneuses de carnets.

Ces confectionneuses reçoivent les rouleaux (1 rouleau pour les carnets de 5 timbres, 2 pour les autres) de timbres, et la bobine de papier cartonné de 144 mm de large.

La machine à confectionner est un bâti métallique supportant tous les éléments :

- Le porte bobine de la couverture
- Un ou deux systèmes d'appel (1 pour les carnets de 5 t, 2 pour les carnets de 10 et 20 t.) et de marge de la bande, avec le dispositif d'impression flexographique, avec encre aniline pour impression de la couverture et l'indice de collationnement (dit aussi repère de comptage), et son système d'avance ou de retard sur la 2ème bobine, piloté par un dispositif électronique.
- Le dispositif de pliage des 2 bandes de timbres.
- Le dispositif de pliage de la couverture avec dépose de la colle sur le coté, suivi l'insertion des timbres à l'intérieur.
- Les roulettes d'appui pour fermer le collage, l'entraînement vers la sortie, et le dispositif de découpe des carnets collés.
- Le tapis roulant de réception des carnets coupés.

FONCTIONNEMENT :

Le principe simple et complexe à la fois consiste à entraîner 3 bandes de papier (2 pour les timbres et 1 pour la couverture) à la même vitesse de défilement et de les faire coïncider à la coupe du carnet. Le système électronique régule par avance ou retard 3 différentiels pour aligner la vitesse de la couverture, la correspondance des deux bandes de timbres et la coupe du carnet à l'emplacement du perforage, après une lecture optique du perforage.

Le réglage est délicat car les bandes de timbres perforés sont fragiles et cassent très souvent si la tension d'appel n'est pas régulière ou trop forte. L'hygrométrie joue aussi son rôle dans l'allongement du papier. Des astuces (bande adhésive ou élastique) sur le cylindre d'appel augmentent la pression et le débit.

Le collage des carnets se faisait par dépose de colle industrielle plastique avec une roulette rainurée qui déposait 3 filets pour fixer les 2 bandes de timbres et la fermeture du carnet.

L'IMPRESSION SUR LES CONFECTIONNEUSES :

Il y avait plusieurs types de confectionneuses. La 1 et la 2 étaient différentes dans la conception, très très difficiles à maîtriser, et ont été abandonnées après un dernier essai avec le carnet à 0,80 M. de Béquet.

L'impression des couvertures, se fait en flexogravure sur les confectionneuses n°3 à 8.

Le cliché est en nyloprint, avec encre U.V. Elle ne séchait pas sur les rouleaux, même pendant plusieurs jours, mais en 2 secondes dans un tunnel U.V. (elle devait être à base de résine polymère).

Il y a 2 cylindres d'impression.

Le cylindre cliché des couvertures impressionne des carnets de 10 timbres (ou 5 c'est pareil) et fait 130 mm (ou 260 mm pour les carnets de 20 t).

Le cylindre cliché des indices de collationnement (repères de comptage) n'est pas plus gros. Mais un système de barres sur le cylindre d'impression (des repères) permet un décalage progressif et « mathématique » pour obtenir 9 indices sur 260 mm. Le 9^{ème} étant plus gros, est découpé en deux, ça fait 10 repères.

Il y a bien 2 cylindres. Pour les carnets de 20 timbres, les cylindres sont au double.

La réception des carnets sur le tapis roulant à la sortie de la machine était assuré par un équipier assis au « recevage » qui ramassait les carnets par 50 et mettait un élastique autour. Chaque paquet était ensuite mis dans une boîte plastique qui était adressée aux bureaux de poste après comptage et enregistrement. Pas question de prendre du temps pour les compter, car la machine allait vite. Il y avait pour cela les indices de collationnement (ou comptage) (ce sont les 10 tirets de couleur sur les cotés de 10 carnets qui sont décalés les uns par rapport aux autres) qui permettaient de voir par un simple coup d'œil s'il en manquait.

La production était d'environ 70 000 carnets par jour.

La confectionneuse 9, plus récente était différente. Les bobines de 10 timbres de rang étaient directement refendues sur la machine. Le collage se faisait avec de la colle thermofusible.

L'impression des couvertures pouvait être bicolore et l'indice de collationnement était dans le sens de la coupe. La couverture n'était pas pliée mais collée sur les deux cotés. La production dépassait les 100 000 carnets par jour.

O. GERVAIS et J. RENARD

