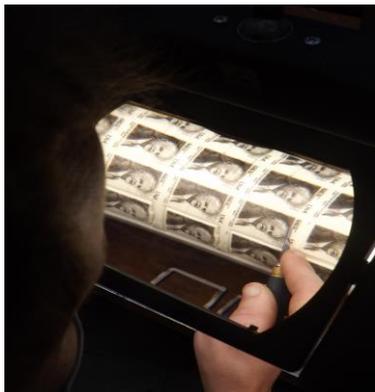


L'ART DU TIMBRE-POSTE GRAVÉ EN TAILLE-DOUCE



Yves Beaujard gravant un poinçon de timbre en taille-douce dans son atelier
© Alice Bigot /ATG 2020



Imprimeur taille-doucier réalisant la découpe des rouleaux encreurs, imprimerie Philaposte à Boulazac
© Alice Bigot /ATG 2020



Timbre Métiers d'art : Graveur de métal. Création Pierre Bara d'après photo Jacques Loic / Photononstop et gravure Elsa Catelin.
© La Poste 2020

Description sommaire

[1500 caractères (espaces compris) maximum]

La communauté des graveurs de timbres-poste en taille-douce est actuellement en France composée de 16 artistes/artisans dont un salarié de La Poste. Ils réalisent à partir d'une photo sur acier une gravure au burin, à taille réelle et à l'envers, de la maquette du timbre. Le timbre-poste ainsi gravé est composé d'un poinçon en acier pour l'impression directe et parfois d'un deuxième poinçon pour l'impression reportée. La gravure réalisée sur les poinçons est ensuite transférée sur des viroles afin de les multiplier et de les imprimer au sein de l'imprimerie Philaposte de Boulazac, Dordogne.

Le timbre-poste gravé en taille douce est aussi un objet d'usage du quotidien à travers le timbre *Marianne*. C'est aussi un objet d'art, de collection et de transmission du patrimoine. Les sujets des timbres gravés sont exclusivement issus du programme philatélique officiel. Les philatélistes, communauté très active, regroupés en associations, étudient et collectionnent les timbres et transmettent leur histoire.

La formation suivie par les graveurs est constituée majoritairement d'un cursus d'arts appliqués puis d'un temps d'apprentissage auprès d'un graveur expérimenté.

Le Musée de la Poste conserve les poinçons, les dessins originaux des projets et maquettes ainsi que les archives de conception de tous les timbres français. Il est aussi acteur de la valorisation de ses savoir-faire.

Les graveurs réalisent régulièrement des démonstrations et des dédicaces dans des salons philatéliques.

I. IDENTIFICATION DE L'ÉLÉMENT

I.1. Nom

En français

Le timbre-poste gravé en taille-douce

En langue régionale

Sans objet

I.2. Domaine(s) de classification, selon l'UNESCO

Savoir-faire de l'artisanat traditionnel

I.3. Communauté(s), groupe(s) et individu(s) liés à la pratique

Le timbre-poste gravé en taille douce est la réalisation matérielle d'une chaîne de création regroupant des savoir-faire variés. Il nécessite l'intervention des équipes de La Poste, d'artistes et de graveurs indépendants, d'imprimeurs taille-douciers, des agents de l'imprimerie des timbres-poste de Philaposte - Boulazac. Le timbre une fois émis, c'est-à-dire mis en vente, sera acheté et utilisé, voyagera en France ou dans le monde, entrera comme objet de collection dans les albums des philatélistes, dans des musées, ou sera détruit s'il n'est pas vendu après son retrait des guichets postaux.

Les services de conception des timbres – Philaposte, La Poste

Aux termes de l'article 16 de la loi n°90-568 du 2 juillet 1990 modifiée relative à l'organisation du service public de la poste et des télécommunications, « La Poste est seule autorisée à émettre les timbres-poste ainsi que tout autres valeurs fiduciaires postales ». Dans ce cadre, Philaposte, relevant de la Branche Grand Public et Numérique du Groupe La Poste, est chargée de l'ensemble de l'activité philatélique. Les timbres-poste en taille-douce (sauf le timbre d'usage courant *Marianne*) sont des timbres commémoratifs issus du programme philatélique officiel français. Ils portent sur des thématiques choisies chaque année par une commission philatélique sous la direction du président du groupe La Poste. Cette commission est composée de postiers (Le président directeur général du Groupe La Poste ; Philaposte, service philatélique (directeur et personnes désignées) ; la directrice du Musée de La Poste ; un historien du Comité pour l'Histoire de La Poste), de représentants de l'écosystème philatélique : Fédération Française des Associations Philatéliques (FFAP), Chambre syndicale des Négociants et Experts en Philatélie (CNEP), Presse philatélique, Associations philatéliques, de représentants du domaine culturel et artistique (directeur d'écoles d'art, conservateur de musée, peintre, graveur), du Directeur du service des commémorations historiques (France Mémoire), d'élus représentant des associations de collectivités patrimoniales et d'une personnalité experte sur les sujets relatifs au Patrimoine.

Tout le monde peut proposer un thème pour figurer au programme philatélique français. Les propositions de commémoration doivent être envoyées sous la forme d'un courrier, si possible illustré, aux services de La Poste, qui les regroupe, puis les soumet deux fois par an à la commission philatélique composée de personnalités postales, philatéliques, politiques, artistiques, du monde de la recherche ou de l'enseignement. Une fois le programme établi (pour la moitié de l'année N+1 ou N+2), le ministre de l'économie publie un arrêté officiel fixant ces sujets.

Actuellement, les timbres-poste du programme philatélique sont répartis en six grandes thématiques : Patrimoine et tourisme ; Industrie, sciences et techniques ; Environnement et nature ; Histoire ; Art et culture et Actualité et société.

Les thèmes des différentes catégories sont ensuite confiés aux équipes de Philaposte pour la création effective des timbres. Une planification est établie tenant compte de toutes les technologies

d'impression, dont la taille-douce qui représente environ 40% de cette programmation. Ils prennent ensuite contact avec les demandeurs des timbres, échangent avec les institutions, personnes, associations et toutes les communautés liées au sujet du timbre. Un artiste est sélectionné et contacté pour réaliser trois projets dont un sera retenu et deviendra la « maquette » du timbre. Le timbre est donc le plus souvent une œuvre originale de commande.

Les équipes de Philaposte et de l'imprimerie sélectionnent les graveurs qui réaliseront les timbres en essayant de répartir les projets selon leur date d'émission, les champs de compétences de chaque graveur, leur répartition géographique ou leur lien avec le sujet du timbre.

Les artistes dessinateurs

Les artistes dessinateurs sont généralement choisis et mandatés par La Poste pour créer une maquette (dessin de projet à l'échelle 6 voire 8) qui sera gravée par la suite et imprimée en taille-douce. Ils sont parfois choisis par une institution ou personne extérieure à La Poste dans le cas de timbres ayant une résonance particulière. Ils doivent prendre en compte les contraintes techniques spécifiques du timbre gravé en taille-douce : la miniaturisation de l'image, la décomposition des couleurs sur deux poinçons distincts - chaque poinçon pouvant accueillir trois couleurs maximum - le respect d'un écart entre les couleurs et une disposition de celles-ci dans le timbre. La Poste signe un contrat de commande en incluant les droits avec l'artiste choisi.

Les graveurs

Selon l'Institut de formation et de recherche pour les artisanats des métaux, il existe environ 150 graveurs, ciseleurs et médailleurs en activité aujourd'hui en France.

Parmi eux, les graveurs de timbre en taille-douce sont actuellement au nombre de 16 artistes/artisans. Avant de se voir confier leur premier projet de timbre, ils doivent réaliser un test de gravure consistant généralement en l'interprétation d'un sujet imposé en taille-directe comportant un seul poinçon puis un deuxième test sur un sujet comportant deux poinçons : celui servant à l'impression directe et celui servant à l'impression reportée.

Après l'analyse de leur test, c'est-à-dire la vérification que leur technicité est suffisante pour permettre l'impression de la gravure sur les machines taille-douce, ils seront mandatés par La Poste pour réaliser un poinçon de timbre-poste.

Les graveurs de timbres déclarent avoir le sentiment d'appartenir à une communauté particulière, soudée grâce à l'existence de l'association *Art du Timbre Gravé* qui regroupe une grande partie des artistes créateurs réalisant, ou ayant réalisé, des timbres gravés en taille-douce et tous les artistes graveurs.

Les 16 graveurs de timbres-poste en taille-douce qui exercent actuellement en indépendants (même si Pierre Bara, actuellement employé par La Poste, travaille aussi sur commande) sont les suivants : Pierre Albuison, Pierre Bara, Yves Beaujard, Sophie Beaujard, Sarah Bougault, Louis Boursier, Elsa Catelin, Line Filhon, Louis Genty, Marie-Noëlle Goffin, Claude Jumelet, Christophe Laborde-Balen, André Lavergne, Sarah Lazarevic, Eve Luquet et Martin Mörck.

Les agents de l'imprimerie de Philaposte Boulazac

L'imprimerie de Philaposte Boulazac a pour mission la fabrication et l'expédition des produits philatéliques, d'affranchissements, de sûreté et de sécurité. A cette fin, elle utilise toutes les techniques d'impression : taille-douce, héliogravure, offset, typographie, sérigraphie et le numérique ainsi que la publication assistée par ordinateur (PAO). Équipée d'un parc de 33 machines d'impression, l'imprimerie dispose également d'une chaîne d'approvisionnement complète (activité « supply chain »), d'une équipe de vérification des produits, du conditionnement, de la vente à distance, de l'expédition et d'un service client.

L'imprimerie Philaposte Boulazac compte actuellement quatre cent dix agents, qui sont répartis dans les différents services et ateliers (les lieux de productions). Parmi ces agents, tous ne travaillent pas pour les timbres gravés en taille-douce et certains savoir-faire ne sont détenus que par les responsables des ateliers, pouvant parfois se limiter à une seule personne.

Les usagers / les clients

Différentes catégories de timbres existent aujourd'hui. Ils permettent d'affranchir et donc de payer par avance le coût du service d'acheminement d'un courrier par l'entreprise de service public La Poste.

Il existe six familles de timbres-poste :

- Le timbre-poste d'usage courant : la Marianne (timbre choisi par le Président de la République à chaque nouveau mandat)
- Le timbre-poste du programme philatélique (hommage de la Nation à des personnalités, événements, patrimoine, etc.)
- Le timbre de correspondance (carnets de beaux timbres autocollants auprès du grand public)
- Les collecteurs de timbres (visibilité d'événements regroupés sur un feuillet)
- Les timbres spéciaux à tirage limité (opérations spéciales destinées aux collectionneurs)
- Les timbres personnalisés (timbres réalisés à la demande qui permettent aux entreprises et aux associations de créer leur propre timbre avec le choix du visuel, du tirage et de leur diffusion)

Les timbres gravés en taille-douce sont réservés aux :

- Timbres-poste commémoratifs du programme philatélique dits « de collection » qui se démarquent par leur verso gommé, leur impression en petite quantité et leur durée de vente sur un temps réduit (quelques mois à un an)
- Timbres-poste d'usage courant, de couleur monochrome, ayant comme sujet depuis la Seconde Guerre mondiale *Marianne* (symbole de la République), imprimés en feuilles gommées, en feuilles autocollantes et en carnets autocollants pendant environ cinq ans et émis à des centaines de millions d'exemplaires.

Les clients de La Poste utilisent le plus souvent les timbres-poste d'usage courant « *Marianne* » gravés et imprimés en taille-douce. En effet, les autres timbres gravés issus du programme philatélique officiel ne sont pas facilement accessibles au grand public, qui n'a pas connaissance de leur existence. Il existe pourtant trois cent dix bureaux philatéliques, présentant dans une vitrine les timbres issus du programme philatélique officiel mais dans la majorité des bureaux de Poste, il faut les demander au guichet postal, où les employés détiennent un classeur regroupant certains des timbres de collection ou des « beaux timbres » en vente.

Les collectionneurs, les philatélistes et les associations

La philatélie est l'art de collectionner, d'étudier et de conserver les timbres-poste.

La Fédération Française des Associations Philatéliques (FFAP), anciennement Fédération des Sociétés Philatéliques Françaises, regroupe actuellement six cents associations et 25 000 membres. La FFAP a été créée en 1922.

Certaines associations comme l'Académie de Philatélie (créée en 1928) sont indépendantes et ne font pas partie de la FFAP.

Chaque philatéliste a sa propre pratique, qu'il s'agisse du choix des timbres, de la façon de les conserver, de les organiser ou de les échanger. Il existe autant d'idées de collections que de philatélistes. Les associations organisent et/ou participent à des expositions, des manifestations ou des compétitions. Les philatélistes peuvent se regrouper selon leurs intérêts : les liens géographiques (lieux de vie), intérêts thématiques, historiques (époques d'émission des timbres), géographiques (lieux d'émission des timbres) ou techniques (timbres gravés, coins datés...)

Les compétitions de philatélie sont extrêmement réglementées et les classes régissant les différents prix sont définies par la Fédération Internationale de Philatélie (FIP), qui regroupe 92 fédérations nationales de par le monde.

Ces collectionneurs passionnés sauvegardent le timbre-poste gravé en taille-douce en l'achetant, et donc de fait en faisant perdurer un marché commercial nécessaire à leur production, ainsi qu'en le conservant dans leur collection et l'exposant lors de manifestations. Ils participent aussi à la

diffusion active des connaissances techniques, scientifiques et historiques lors d'événements premiers jours, des compétitions philatéliques, en créant des blogs ou en écrivant des articles.

Les négociants et experts en philatélie

La Chambre syndicale française des Négociants et Experts en Philatélie a été fondée en novembre 1970. En 1979, la CNEP a fusionné avec la Chambre Syndicale Française de la Philatélie de Roger NORTH et Jean FARCIGNY, devenant ainsi en France l'unique syndicat de dimension nationale.

La CNEP est surtout connue pour organiser le Salon Philatélique d'Automne, autour du 11 novembre à Paris. Fondé en 1946, il s'est tenu pour sa première édition les 25 et 26 octobre 1947. Dès le départ, les créateurs de timbres et graveurs y ont été associés. En 1949, Raoul Serres dessine la carte postale officielle du salon. Les séances de dédicaces des artistes créateurs de timbres y sont très prisées des collectionneurs. Au fil des ans, il s'affirme comme la plus importante manifestation philatélique française annuelle. La CNEP organise également chaque année depuis 1980 un Salon philatélique de printemps dans une ville de province.

La CNEP regroupe les négociants en philatélie et histoire postale, français et étrangers, les experts reconnus, les fabricants et détaillants de matériel, les éditeurs de documents philatéliques et de catalogues. Les négociants affiliés à la CNEP se sont engagés à respecter la charte professionnelle garantissant à leurs clients l'authenticité et la qualité des pièces philatéliques vendues.

Les musées et les institutions

Le Musée de la Poste de Paris bénéficie du dépôt obligatoire des archives de fabrication des timbres-poste de France, Andorre, collectivités et territoires d'Outre-mer, depuis ses origines jusqu'à nos jours, il en est le lieu unique de conservation pour le compte de l'État. Il possède par conséquent une très importante collection en réserve composée des poinçons, de toutes les pièces constitutives du processus de création et de fabrication des timbres-poste : poinçons, œuvres originales (maquettes et projets), documents préparatoires à l'impression et des exemplaires de tous les timbres-poste français. C'est un lieu de recherche et d'étude des collections mais aussi de valorisation de ces pièces dans le cadre d'une exposition permanente et d'expositions temporaires. Ses collections bénéficient de l'appellation « Musées de France ».

Les médias

En France, le timbre-poste gravé en taille-douce fait l'objet d'articles récurrents dans des **revues spécialisées**, ces journaux sont de moins en moins nombreux.

Timbres Magazine a été racheté en 2020 par la SA *L'Écho de la Timbrologie* dont le directeur est Benoît Gervais, également P.D.G. des éditions philatéliques Yvert et Tellier (éditeurs de catalogues depuis 1896).

L'Écho de la Timbrologie est le plus ancien magazine philatélique au monde, encore édité à ce jour (depuis 1887). Il s'adresse à un public de connaisseurs : philatélistes, collectionneurs et négociants. Il y a régulièrement dans *L'Écho de la Timbrologie*, des articles ayant trait à la technique de la taille-douce ou à des graveurs français.

ATOUT Timbres s'adresse à un public plus large. L'aspect technique y est un peu moins présent que dans *L'Écho de la Timbrologie*. Il retransmet les séances de dédicaces ou de démonstrations de gravure sur les salons, les publications ayant trait à la taille-douce, expositions d'artistes-graveurs, etc.

« *Le Monde philatélique* », actuellement un blog animé sur Internet par le journaliste et philatéliste du journal *Le Monde*, Pierre Jullien, était aussi historiquement un magazine édité en papier (*Le Monde des philatélistes* : 1951 – 2000)

Par ailleurs, il y a régulièrement des articles dans **les journaux régionaux** sur le timbre-poste gravé en taille-douce à l'occasion de l'émission de timbres portant sur un sujet local. Par exemple sur *Les vitraillistes* à Chartres ou sur le *Hameau de Bès-Bédène* en Aveyron. Les Journaux télévisés nationaux et régionaux réalisent aussi régulièrement des sujets lors de l'émission d'un timbre à la résonance particulière. Ainsi la sortie d'une nouvelle *Marianne* alimente la réalisation de sujets expliquant les

techniques de gravure et d'impression en taille-douce au niveau national, alors qu'un timbre-poste valorisant un patrimoine ou un personnage régional alimentera les médias locaux.

Il existait une émission nationale de 30 minutes consacrée à la philatélie et diffusée sur la Radio-Télévision française (RTF), la première chaîne de l'ORTF, puis sur TF1 de 1961 à 1983.

Télé-Philatélie, devenue Philatélie-Club en 1974, était diffusée deux fois par mois, puis une fois, avant de s'arrêter en 1983 et d'être rediffusée de 1996 à 2000 sur TF1. Elle était présentée et produite par Jacqueline Caurat et Jacques Mancier.

Le développement d'**Internet** et l'essor des sites et blogs personnels ont offert aux philatélistes une nouvelle façon de partager leurs recherches, les actualités et leurs collections.

L'association *Art du Timbre Gravé* édite depuis 2011 une revue semestrielle *Del. & Sculp.* (Delineavit et Sculpsit : « a dessiné et gravé » en latin) sur la création philatélique contemporaine et les graveurs taille-douciers. Elle est diffusée aux 720 adhérents et sera accessible en ligne sur le site officiel de *l'Art du Timbre Gravé* (www.artdutimbregrave.com)

I.4. Localisation physique

Lieu(x) de la pratique en France

Les artistes et graveurs de timbres-poste gravés en taille-douce ont leurs ateliers répartis sur tout le territoire national avec une légère concentration en région parisienne et autour de Périgueux où se situe l'imprimerie des timbres-poste.

Tous les imprimeurs taille-douciers maîtrisant les savoir-faire du timbre-poste gravé en taille-douce exercent leur métier au sein de l'imprimerie de Philaposte Boulazac, près de Périgueux, Dordogne.

Cette implantation en Dordogne renforce les actions des associations philatéliques locales.

Les philatélistes sont présents sur tout le territoire national. La FFAP fédère près de 600 associations philatéliques rassemblées dans 20 groupements régionaux et un Groupement d'Associations Philatéliques Spécialisées (le GAPS), soit un total d'environ 25.000 adhérents.

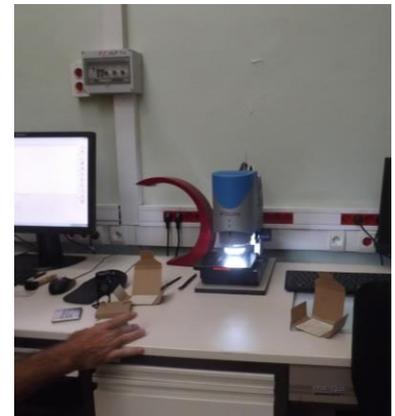
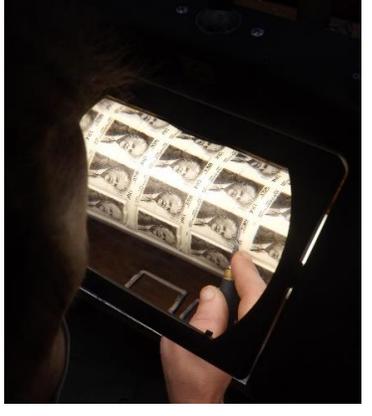
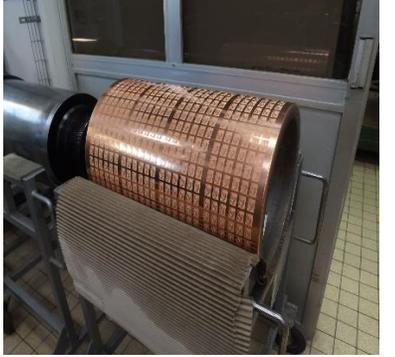
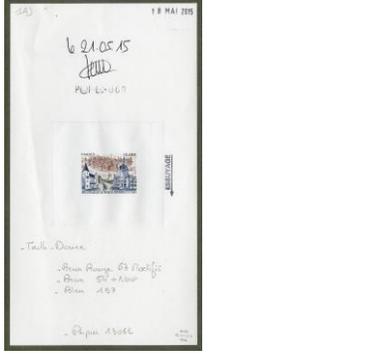
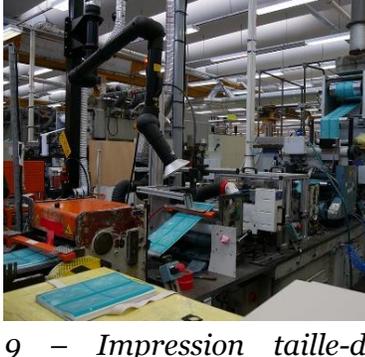
Pratique similaire en France et/ou à l'étranger

En 2007, dix-neuf pays Européens produisaient des timbres en taille-douce. Parmi eux, les plus actifs étaient : le Danemark, la Suède, la Norvège, la République Tchèque et la France, Andorre, Monaco, Saint-Pierre-et-Miquelon, Terres Australes et Antarctiques Françaises (TAAF), la Nouvelle-Calédonie. Le Royaume-Uni, malgré son statut de précurseur dans cette technique, ne l'utilise plus.

La philatélie est présente dans le monde entier, on peut noter cependant une baisse de la pratique dans les pays européens et une augmentation dans d'autres pays comme la Chine, l'Inde, la Russie.

Actuellement, la France est l'un des seuls pays au monde à toujours posséder tous les savoir-faire de la chaîne de création du timbre-poste gravé en taille-douce, de la création à l'impression. Les pays d'Europe du Nord (Suède, Norvège, Danemark) qui avaient aussi des timbres courants gravés et des systèmes d'impression dédiés les ont abandonnés il y a quelques années.

I.5. Description détaillée de la pratique

		
<p>1 – Création d'un dessin ; maquette du timbre. Sophie Beaujard © Alice Bigot /ATG 2020</p>	<p>2 – Photo sur acier du poinçon, Imprimerie de Philaposte © Alice Bigot /ATG 2020</p>	<p>3 – Gravure du poinçon du timbre. Pierre Albuissou © Alice Bigot /ATG 2020.</p>
		
<p>4 - Scan 3 D du poinçon, Imprimerie Philaposte. © Alice Bigot /ATG 2020</p>	<p>5 - Découpe des rouleaux toucheurs, imprimerie Philaposte © Alice Bigot /ATG 2020</p>	<p>6 – Banc de gravure du cylindre, imprimerie Philaposte © Alice Bigot /ATG 2020</p>
		
<p>7 – Chromage du cylindre, imprimerie Philaposte</p>	<p>8 – Essai couleurs, Imprimerie Philaposte</p>	<p>9 – Impression taille-douce, imprimerie Philaposte © Alice Bigot /ATG 2020</p>

Les savoir-faire des artistes dessinateurs de timbre-poste gravé en taille-douce

Au fil des ans, certains artistes ont développé un réel savoir-faire dans la réalisation de dessins adaptés au timbre-poste gravé en taille-douce. Ils ont parfois même mis en place une forme d'association créatrice avec un graveur.

La dessinatrice Florence Gendre explique ses étapes de travail :

« Après avoir conçu plusieurs maquettes pour un sujet, il faut réaliser le dessin définitif retenu en pensant à la manière dont le timbre sera gravé. La grande difficulté pour un timbre en trois couleurs réside dans la séparation des fichiers numériques qui serviront à la gravure des poinçons : taille directe et report, tout en pensant à l'essuyage des encres, pour lesquelles il faut créer des réserves. »

La spécificité du format du timbre, qui propose une surface de création parmi les plus petites de toute l'histoire des supports de communication visuelle, nécessite une appropriation de ses contraintes graphiques et techniques par les artistes.

Pour réaliser un timbre, le graveur ou l'artiste choisi commence par réaliser une maquette d'une échelle supérieure (au moins trois fois plus grande) à celle qui sera gravée. En effet, il est possible de graver, mais impossible de dessiner à la dimension d'un timbre-poste. Il n'y aurait pas de pinceau ni de crayon suffisamment fin pour cela. L'unité de mesure servant à analyser l'espacement et les profondeurs des tailles dans un timbre-poste est le micron.



Maquette du timbre-poste
Tailleur de cristal ©
Florence Gendre/ La Poste
2019



Vue du poinçon du timbre-
poste métier d'art Tailleur de
cristal
© Line Filhon / La Poste 201



Timbre-poste Tailleur de
cristal d'après photo ©
Franck Raux /RMN-
Grand Palais (musée des
châteaux de Malmaison et
de Bois-Préau) dessiné par
Florence Gendre et gravé
par Line Filhon
© La Poste 2019

Les savoir-faire des graveurs

Une fois la maquette validée par le service de la conception de Philaposte, elle est envoyée à l'imprimerie de Boulazac qui la reporte à l'envers, par un procédé de réduction photographique, sur un bloc d'acier (voir savoir-faire des imprimeurs et ouvriers de l'imprimerie de Boulazac). Ce bloc est ensuite envoyé au graveur sélectionné qui commence à le graver. Auparavant, les graveurs reportaient les dessins par diverses techniques. Certains n'utilisaient qu'une ébauche du dessin, même approximatif pour commencer à graver. Chaque graveur possède sa propre méthodologie de travail mais on peut tout de même définir deux tendances : ceux qui gravent les traits principaux puis effacent l'image afin de pouvoir graver les détails en utilisant la maquette ou leur émotion du moment, et ceux

qui conservent la photo sur acier le plus longtemps possible afin de respecter les traits tels que définis par la maquette et réfléchis en amont.

La technique de gravure au burin nécessite une adaptation pour pouvoir s'appliquer au timbre. Alors que dans la méthode de gravure au burin « classique » c'est le bras, l'épaule et même le corps du graveur dans son ensemble qui effectuent le mouvement, dans la gravure du timbre c'est un mouvement réduit de la main qui donne la sensation au graveur que le bloc d'acier devient « mou comme du beurre » : c'est un geste très doux, dans lequel il faut retenir le burin plus que forcer pour inciser le métal. La main, en s'inclinant, fait glisser le burin qui entaille le bloc sur des microns. Le graveur, toujours courbé, l'œil sur sa loupe binoculaire, ne voit en gravant qu'une infime partie du dessin. Il doit toujours avoir à l'esprit le dessin dans son ensemble, pour ne pas, par un trait malheureux, faire une erreur d'interprétation. Une adaptation intellectuelle du dessin est nécessaire pour arriver à rendre, par des croisements et des points, le volume d'un visage, d'un bâtiment, les variations de lumière et de couleur.

La position de la main est très importante, elle permet de travailler avec précision et de moduler le trait de gravure. Il ne faut jamais soulever ni l'avant-bras ni le coude. C'est un travail de contrôle et de discipline qui permet d'arriver à la plus grande précision. Chaque graveur a sa propre façon de tenir son burin. Par exemple, Pierre Albuissou place son burin contre sa paume, tenu par son petit doigt et la lame d'acier tenue entre son médium et son pouce alors que son annulaire se pose légèrement sur la pointe. Les légères modulations dans la façon de tenir le burin donnent à chaque graveur un style particulier.



Pierre Albuissou gravant un timbre-poste © Alice Bigot /ATG 2020



Line Filhon gravant un timbre-poste © Line Filhon



Marie-Noëlle Goffin gravant un timbre-poste © Alice Bigot /ATG 2020

C'est un travail tout en maîtrise qui demande un temps extrêmement long pour créer un timbre. Selon la difficulté du dessin, il faut une à plusieurs semaines de travail pour un seul bloc. Chaque erreur est irréparable, car aucune correction n'est possible sur un bloc d'acier de ce format.

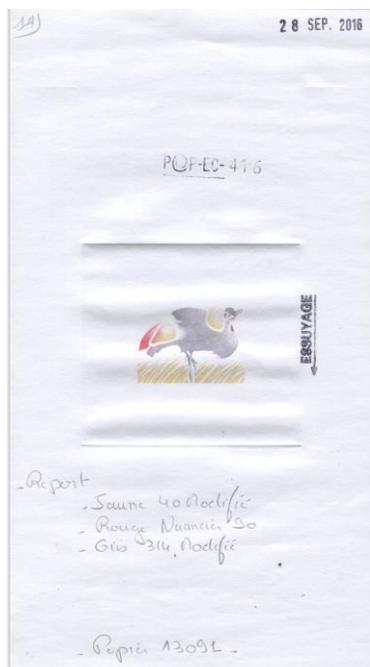
La gravure de timbre-poste en taille-douce nécessite un savoir-faire qui permet de réaliser des prouesses de miniaturisation, en effet un graveur de timbre peut mettre une vingtaine de traits dans un millimètre carré. Le record du monde est détenu par Eugène Lacaque, inscrit en 1999 au livre Guinness des records : il grave 78 traits dans un millimètre carré.

Un timbre-poste français gravé en taille-douce est composé soit d'un seul poinçon en taille-directe (gravé à l'envers), soit de deux poinçons : un en taille directe (gravé à l'envers) et un en report (gravé à l'endroit). Ils se superposeront à l'impression pour créer le visuel final. Le report est le fond du timbre,

gravé à l'endroit : il s'agit généralement d'aplats colorés qui sont réalisés en taille peu profonde. La taille directe est au trait, gravé à l'envers, c'est le dessus du timbre : il s'agit de couleurs fortes qui formeront le dessin. Le graveur doit donc graver deux fois le visuel du timbre-poste dans un sens différent. Les imprimeurs décomposeront ensuite chaque visuel par couleur et découperont les rouleaux encreurs en fonction. Chaque poinçon, report ou taille-directe, peut porter jusqu'à trois couleurs.



La Grue Royale, tirage en taille directe © La Poste / Sophie Beaujard 2016



La Grue Royale, tirage en report © La Poste / Sophie Beaujard 2016



La Grue Royale, superposition de la taille-directe et du report © La Poste / Sophie Beaujard 2016

Pour la réalisation du dessin ou son interprétation par la gravure, une **théorie de l'art de graver** existe, qui explique le sens que doivent avoir les tailles en fonction du dessin à représenter. Ces principes, spécifiques à cette technique, datent des premières gravures au burin et permettent une interprétation des images selon un style classique normé, dit style *Bank note*, selon le style classique théorisé sur les billets de banque américains. **La France se démarque par une grande liberté dans les traitements.** Cela est dû, selon les graveurs, aux profils variés de chacun d'entre eux. Mais une école « classique » ou américaine existe aussi en France au travers d'Yves Beaujard qui, ayant étudié et pratiqué la gravure aux États-Unis, transmet ces techniques de modelé de la forme par des angles et des tramages précis selon la tradition du billet de banque américain. Sarah Lazarevic, Sophie Beaujard et Martin Mörck gravent aussi dans le style *Bank note* en l'adaptant à leur sensibilité et à leurs habitudes techniques. Sarah Lazarevic ne travaille pas le dessin par le contour, elle entre dans le sujet par le volume comme un sculpteur, elle traduit la forme, la matière et le volume avec des lignes, des traits et des points qui nécessitent une phase d'étude pour comprendre l'image. Pour elle il y a deux savoirs essentiels dans son métier : la maîtrise des gestes techniques qui répond à la question : « comment je grave » et la compréhension du sujet par le dessin, c'est-à-dire l'aspect artistique qui répond à la question : « qu'est-ce que je grave ». La gravure de timbre en taille-douce nécessite la maîtrise parfaite de ces deux éléments.

L'affûtage est extrêmement important car si le burin coupait mal, ou si la pointe était émoussée, il ne produirait qu'un trait mou, terne ou égratigné. Si la lame chauffe trop lors de l'affûtage, elle peut

casser et rayer irrémédiablement le poinçon. L'affûtage est une technique demandant patience et précision : il faut frotter tour à tour les deux côtés du burin de façon extrêmement régulière pour créer un fil parfait. Chaque graveur tient son burin et l'appuie sur la pierre selon l'angle qui lui convient afin de créer le fil qu'il recherche.

Les graveurs testent l'affûtage de leur burin sur l'ongle de leur pouce : si la lame glisse, les gestes sont répétés jusqu'à ce que la lame soit suffisamment affûtée. Cette opération se réalise sur une pierre à affûter imbibée d'huile.

Certains graveurs possèdent différentes machines pour affûter les burins mais la majorité d'entre eux réalisent cette opération sur des pierres traditionnelles.

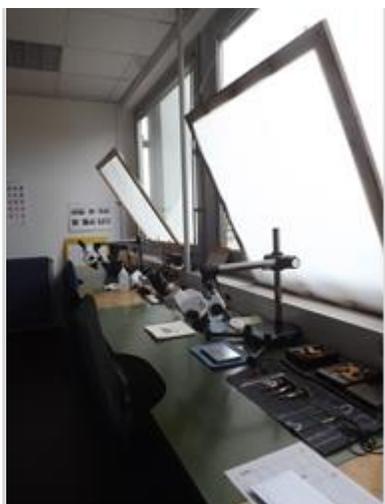
Les savoir-faire des agents de l'imprimerie de Philaposte Boulazac

Le poinçon du timbre-poste est unique et gravé de manière artisanale mais le timbre-poste est imprimé en multiple exemplaires et de manière industrielle : ainsi un timbre commémoratif sera tiré entre un demi-million et un million cinq cent mille exemplaires. Les méthodes d'impression, si elles visent à se moderniser sur certains points de la chaîne de production, sont encore, en France à l'Imprimerie de Philaposte Boulazac, dans un rapport artisanal à la machine. Le maître imprimeur taille-doucier la connaît et peut, en réglant une molette ou serrant un boulon, adapter les superpositions de couleurs pour créer le timbre qui correspond à l'imagination du créateur.

Pour un imprimeur taille-doucier de timbre-poste gravé, son savoir-faire relève de l'artisanat et de l'exceptionnel : c'est « un outil unique, ce qu'on voit ici (à l'imprimerie de Philaposte Boulazac), on ne le voit pas ailleurs, c'est unique en France et même en Europe ». Les différentes étapes de création du timbre gravé en taille-douce sont donc dirigées par la main et non par l'informatique, et ce sont ces outils combinés au savoir-faire des agents de l'imprimerie qui permettent aux timbres-poste gravés de continuer d'exister. Des techniques rares, n'existant actuellement plus qu'à l'imprimerie de Boulazac, ont été transmises par des artisans spécialisés. Dans ce cadre, l'imprimerie fait aussi office de lieu de sauvegarde de savoir-faire en continuant à utiliser des processus artisanaux uniques en France.

Les ateliers de gravure manuelle et de gravure assistée par ordinateur

Le graveur de l'imprimerie réalise parfois des travaux de gravure manuelle dans l'atelier dédié mais il travaille le plus souvent au sein de l'atelier de gravure assistée par ordinateur (GAO), en réalisant des retouches numériques ou de l'analyse des poinçons reçus : par exemple la vérification de la profondeur des tailles ou la précision du lettrage.



Atelier de gravure de l'imprimerie de Philaposte à Boulazac © Alice Bigot /ATG 2020

Pantographe de l'atelier de gravure de l'imprimerie de Philaposte à Boulazac © Alice Bigot /ATG 2020

Plaque des graveurs avec leur date d'exercice (début et fin) au sein de l'imprimerie de Philaposte à Boulazac depuis 1880 © ATG

L'atelier de photo sur acier

L'atelier de photo sur acier permet de réduire puis de reproduire la maquette sur le poinçon, qui sera ensuite envoyé au graveur. Il y a de nombreuses années, la photo sur acier était faite à Paris par un artisan, cet artisan a laissé ses secrets de fabrication à l'imprimerie de Périgueux. **Ce savoir-faire est unique au monde**, aucune autre imprimerie de timbre-poste gravé en taille-douce ne le possède. Il s'agit d'un brevet datant de 1965, le brevet Beck, brevet vendu par la Banque de France (quand elle était à Paris).

Le poinçon vierge du timbre est en acier, ce n'est pas possible de réaliser une photo sur ce métal, on doit donc rendre la plaque sensible à l'aide d'une couche de cuivre et d'argent, ce qui lui permettra de réagir à la lumière au contact d'un liquide sensible. Les maquettes sont mises en niveaux de gris numériquement de façon à ce que l'image soit équilibrée et puisse être interprétée par le graveur une fois mise sur le poinçon. Elles sont imprimées à quatre fois l'échelle du timbre puis placées dans un réducteur très ancien qui permet la mise à l'échelle en préservant les détails du projet. Le négatif ainsi obtenu est développé.

Le négatif est ensuite déposé dans un banc d'insolation fabriqué à l'imprimerie. Le produit sensible sur le poinçon étant réactif à la lumière blanche, il faut travailler dans une autre lumière afin de ne pas voiler l'image. L'image est centrée afin que chaque poinçon puisse se superposer parfaitement comme par exemple dans le cas d'un bloc comportant plusieurs timbres. Le négatif s'imprime sur le poinçon qui est ensuite trempé dans une solution révélatrice puis fixé. La densité de noir se joue à la seconde, le temps d'exposition se définit par l'expérience afin d'obtenir le contraste voulu.



Réducteur photo et création du négatif, atelier de photo sur acier, imprimerie de Philaposte à Boulazac © Alice Bigot /ATG 2020



Photo sur acier dans le bain révélateur, atelier de photo sur acier, imprimerie de Philaposte à Boulazac © Alice Bigot /ATG 2020



Vue d'une photo sur acier finalisée, atelier de photo sur acier, imprimerie de Philaposte à Boulazac © Alice Bigot /ATG 2020

La presse à bras

Lorsque que le poinçon revient gravé à l'imprimerie, une épreuve est réalisée sur une presse à bras. C'est une technique similaire à celle de tout atelier artisanal de gravure en taille-douce qui nécessite des gestes délicats réalisés dans un ordre précis. La technique est la même depuis le XV^e siècle.

Le poinçon est posé sur une plaque chauffant à basse température, ce qui permet de fluidifier d'encre et qu'elle remplisse de façon homogène les tailles. L'imprimeur bourre les tailles à l'aide d'un tampon de ouate en réalisant des gestes circulaires. L'imprimeur retire le poinçon de la plaque chauffante pour que l'encre refroidisse et reste en place lors de l'essuyage. L'essuyage consiste, dans le cadre de la presse à bras, à enlever le surplus d'encre présent sur le poinçon pour que ne reste de l'encre que dans les tailles. L'imprimeur passe plusieurs fois la tarlatane, sorte de chiffon rigide, puis finalise l'essuyage à la paume de la main.

Le poinçon est alors prêt pour un tirage, qui sera appelé épreuve d'artiste et envoyé aux artistes concernés, graveurs, dessinateurs selon le projet et au Musée de La Poste.



Atelier presse à bras, imprimerie de Philaposte à Boulazac © Alice Bigot /ATG 2020



Scanner 3D, scan d'un poinçon gravé, clicherie, imprimerie de Philaposte à Boulazac © Alice Bigot /ATG 2020



Virole en cuivre déchromée de la Marianne, imprimerie de Philaposte à Boulazac © Alice Bigot /ATG 2020

La vérification du poinçon et le report du poinçon sur les viroles : la GAO, la clicherie et la gravure de la virole d'impression.

En 2016, un nouveau banc de gravure et une nouvelle chaîne de clicherie plus précise est mise en place au sein de l'imprimerie de Boulazac. Elle utilise depuis cette date un scanner 3D qui permet de capturer la surface des poinçons et de numériser les largeurs mais aussi les profondeurs des tailles des gravures manuelles : « *Le scanner 3D agit par réflexion optique et enregistre les données des modulations contenues dans les ciselures réalisées par le graveur* ».

Un fichier de haute définition en trois dimensions est ainsi créé par le service de la GAO, permettant de vérifier le respect des contraintes techniques des gravures : avec des creux variants de 15 à 60 microns et avec une amplitude n'excédant pas 30 microns. Un léger nettoyage peut être réalisé, ainsi que l'apposition des signatures du dessinateur et du graveur. Le banc de gravure laser retranscrit ensuite à l'identique la gravure sur la virole d'impression, le nombre de fois nécessaire à la création d'une feuille d'impression.

Le chromage de la virole

Une fois gravée, la virole est prête pour l'impression, mais le cuivre étant trop malléable, elle est chromée de façon à être la plus solide possible et tenir sans altérations tout le temps nécessaire à l'impression du timbre-poste dans la quantité prévue.

Les viroles sont réutilisées depuis la mise en route des machines taille-douce auxquelles elles sont associées, c'est-à-dire les années 1960 pour les plus anciennes. Cette virole est trempée dans un bain chimique afin de la rendre à nouveau malléable, la gravure est détruite par l'usinage de la couche de cuivre de surface. Une fois l'ancien cuivre enlevé, la virole va être rechargée, puis usinée pour être à la cote des machines d'impression taille-douce et pour pouvoir être gravée à nouveau.

Les essais couleurs, dits Ormag

Lorsque que le poinçon est gravé, il est vérifié puis transmis à l'atelier de recherches couleurs dit ORMAG. Dans cet atelier, les agents reçoivent les poinçons gravés et réalisent les premiers essais couleurs sur un papier d'ouvrage adapté à la machine. Le but est de trouver les couleurs et de réaliser les tests d'impression nécessaires avant de passer sur les machines d'impression et de réaliser les tirages en grande quantité. La presse ORMAG est une presse ayant le même fonctionnement que les presses taille-douce de l'atelier principal mais permettant la réalisation de tirage à l'unité à plat directement à partir du poinçon.

La superposition de la taille-directe et du report se fait par un système de transfert sur la virole de la machine.

La première épreuve appelée DX est réalisée au noir, puis l'Ormag est la version en couleur des épreuves. Les imprimeurs taille-douciens de l'atelier possèdent un nuancier spécifique à la machine, qu'ils ont fait eux-mêmes, avec un poinçon représentant *Henry Estienne*, et qui leur permet de tester les encres avec des variations de gravure et des trames différentes. Ces nuanciers de couleur permettent d'être au plus près des couleurs de la maquette créée par l'artiste. Les essais couleurs sont ensuite envoyés au client, dans le cas des timbres-poste français, aux services de la conception de Philaposte à Gentilly qui les valident. L'agent réalise plusieurs essais en notant scrupuleusement dans leur cahier de suivi le poids de chaque couleur mélangée en gramme de façon à pouvoir reproduire en grande quantité (en kilogramme) les couleurs qui seront validées. Les mélanges sont réalisés selon l'œil et la perception de l'agent. Tous les cahiers de création des couleurs sont conservés depuis 1975, les modalités de notation des couleurs et la mise en page sont identiques depuis cette date. Il y a actuellement deux imprimeurs en charge de l'atelier. Pour eux c'est un travail d'art, ils aiment particulièrement les timbres très colorés qui nécessitent beaucoup de recherches et une adaptation des nuances existantes.

Les essais sont adaptés à chaque pays, selon le papier, les spécificités techniques de leurs timbres et le contrat qui les lie à l'imprimerie. Les savoir-faire spécifiques de cet atelier se transmettent d'un agent à l'autre. Ils sont toujours deux à détenir ce savoir-faire.

L'atelier d'impression taille-douce

La virole arrive de la clicherie, elle est montée sur une machine. Ensuite, soit les agents ont des rouleaux encres-toucheurs prédécoupés au laser qui peuvent être montés directement, soit ils découpent manuellement les rouleaux encres-toucheurs, il y a alors prise d'empreinte en reportant l'image de la virole sur le rouleau à découper.

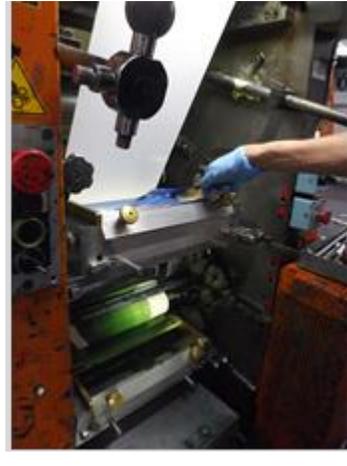
Les taille-douciens sortent une feuille en noir, c'est-à-dire juste imprimée avec de l'encre noire pour voir si la gravure est conforme au poinçon, pour cela ils regardent la DX réalisée sur la machine Ormag. Ensuite ils réalisent le calage machine, plus le projet est complexe plus le calage va être long. Un timbre-poste de 6 couleurs nécessitera ainsi de 12 à 18 heures de calage, c'est-à-dire le réglage de la machine en commençant par le début pour arriver à la feuille finale. Il s'agit d'ajuster au dixième de millimètre tous les éléments d'impression au fur et à mesure pour que la superposition soit parfaite. Il faut commencer par le réglage des rouleaux d'impression sur les viroles, puis l'essuyage et enfin le banc de façonnage, c'est-à-dire les bandes phosphorescentes, les perforations, la coupe.



Découpe des rouleaux toucheurs-encreurs par un imprimeur taille-doucier, imprimerie de Philaposte à Boulazac
© Alice Bigot /ATG 2020



Réglage des machines par un imprimeur taille-doucier, imprimerie de Philaposte à Boulazac
© Alice Bigot /ATG 2020



Réglage des machines et ajout d'encre par un imprimeur taille-doucier, imprimerie de Philaposte à Boulazac
© Alice Bigot /ATG 2020

La découpe des rouleaux toucheurs encreurs est un savoir-faire à part entière qui peut prendre de 4 à 12 heures de travail pour un projet. Un atelier spécifique est dédié à la découpe au sein de l'atelier taille-douce. Les outils sont tous fabriqués en interne et sont le résultat d'années d'expérience pour être adaptés aux différentes typologies de découpes des rouleaux encreurs de timbres-poste gravés en taille-douce. Il y en a plusieurs sortes, le plus utilisé est appelé « l'outil » et sert à faire de la précision, enlever des petits morceaux. Pour des surfaces plus importantes mais nécessitant de la précision, les agents taille-douciens utilisent des gouges de gravure sur bois ou linoléum. Pour les grosses surfaces, des outils appelés « queue de baleine » ou « demie queue de baleine », selon la taille de lame, permettent d'enlever des gros morceaux du rouleau.

Lors des formations de taille-doucier, les jeunes apprennent à fabriquer leurs propres outils de découpage. Les agents considèrent que l'apprentissage se fait tout au long des tirages, ils commenceront par réaliser des projets simples nécessitant peu de découpes. Actuellement les rouleaux peuvent être découpés à la main ou au laser, les matériaux ont changé il y a quelques années car un composant a été interdit, cela modifie la tenue dans le temps des rouleaux. Les rouleaux laser sont plus rapides à fabriquer mais plus chers que ceux découpés à la main. Comme les viroles d'impression, les rouleaux toucheurs-encreurs découpés à la main sont rechargeables, c'est-à-dire que par un système similaire aux consignes le moyeu est renvoyé au fournisseur qui le recharge. Les imprimeurs taille-douciens responsables de l'atelier essaient de conserver cette pratique de découpe vivante au sein de l'atelier afin de ne pas « perdre la main » et de toujours posséder le savoir-faire nécessaire aux projets compliqués. Ils découpent à la main généralement de petits tirages qui ne vont pas nécessiter une autre découpe au milieu du tirage. Les imprimeurs taille-douciens des timbres-poste gravés sont très attachés à cet aspect manuel, artisanal et traditionnel de leur travail.

Les imprimeurs apprécient particulièrement le côté artisanal des timbres-poste gravés en taille-douce alors qu'ils sont employés dans une industrie lourde. En effet ces machines anciennes sont uniques en France. Le rapport au temps est différent aussi des autres techniques d'impression. La taille-douce nécessite une préparation des mois à l'avance, de la maquette à la gravure, pour arriver à une impression dans les temps souhaités pour l'émission du timbre-poste.

Les savoirs et savoir-faire des philatélistes

Les savoir-faire des philatélistes sont intrinsèquement liés à leurs passions et au champ d'application de leurs collections. La Fédération Française des Associations Philatéliques comprend en 2019 environ 25 000 adhérents, dont 500 jeunes et 1500 scolaires regroupés en 600 associations. La plupart des philatélistes français rencontrés ont commencé à pratiquer ce loisir durant leur enfance, « fascinés » par les découvertes que le timbre permet, par la force des images et par le voyage que chaque timbre-poste porte en lui.

Il existe aussi une philatélie de compétition qui doit respecter des règles selon les spécialités et nécessite une mise en forme des timbres collectionnés sur des pages de présentation pour les expositions au public. Ces classes de compétition ont évolué au fil des ans avec entre autres la création en 2001 de la « classe ouverte » permettant une association de documents philatéliques ou postaux et du matériel non philatélique (illustrations, coupures de presse, cartes postales, etc.).

Actuellement, de plus en plus de philatélistes réalisent eux-mêmes des feuilles de présentation et s'éloignent des albums classiques, dans une approche plus personnelle de la collection. Ces supports de présentation peuvent avoir différents formats mais ont généralement un but d'exposition contrairement aux albums qui ont davantage un objectif de conservation et non d'exposition.

La philatélie est considérée comme un loisir, elle nécessite de trouver et d'identifier les timbres et les éléments pour compléter la collection, de rechercher les informations liées au sujet, ainsi que de mettre en forme la collection.

Les philatélistes conservent leurs albums avec soin, le timbre est fragile, le papier gommé très fin et sensible de fait aux variations de températures et à la lumière. Chaque philatéliste doit s'assurer de la pérennité de sa collection en maîtrisant les conditions de conservation de ses albums et en manipulant les timbres avec une pince dédiée à bout plat (dite « brucelles »).

I.6. Langue(s) utilisée(s) dans la pratique

Langue française

Lexique du vocabulaire spécialisé

DX : première épreuve réalisée en noir sur la presse ORMAG.

Epreuve ORMAG : tirage d'épreuves pour les essais de couleurs du timbre sur une presse appelée ORMAG. Les essais sont adressés au décideur pour choix décisionnel.

GAO : gravure assistée par ordinateur.

Gravure en creux, dite taille-douce : un artiste graveur, muni d'une loupe binoculaire, grave au burin sur une plaque d'acier doux, en creux et à l'envers un poinçon original (ou matrice) représentant le timbre en son entier. Savoir-faire de patience, de précision et d'expression. Le graveur peut faire des sillons entre 10 et 100 microns et peut serrer sept tailles au millimètre selon l'image qu'il souhaite rendre.

Philaposte : direction à compétence nationale rattachée à la branche Grand Public et numérique de l'entreprise La Poste SA à capitaux publics, qui a en charge l'organisation de la sélection des timbres ainsi que leur conception, fabrication et diffusion (siège à Gentilly, imprimerie à Boulazac, deux boutiques : le Carré d'Encre à Paris, le Carré d'imprimerie à Boulazac, un service clients et des canaux de ventes variés).

Photo sur acier : reproduction photographique de la maquette sur le poinçon en acier (procédé exclusif de l'imprimerie de Philaposte).

Programme philatélique : une commission des programmes philatéliques composée de postiers, représentants des ministères, d'artistes et d'experts du monde philatélique, sélectionne chaque année une cinquantaine de sujets parmi plusieurs centaines de propositions reçues. Réunie deux fois par an sous la présidence du PDG de La Poste, la Commission se montre attentive dans sa sélection à la neutralité des sujets, à la parité femme/homme et à l'équilibre territorial dans le programme. Le programme se construit pour l'année N + 2.

PTD4 : presse taille-douce 4 couleurs. Impression des produits mixtes offset/taille-douce.

Reconnaître un timbre en taille-douce : au toucher, le timbre présente un léger relief ; à l'œil, il y a une grande finesse du dessin ; à la loupe, le timbre dévoile un univers de ciselures et non une superposition de trames numériques ; au bas du timbre, le nom du dessinateur est en bas à gauche et le nom du graveur en bas à droite. Si le dessinateur en est aussi le graveur, un seul nom se trouve en bas à droite.

Report : gravure du poinçon à l'endroit pour le fond du timbre.

Taille directe : gravure du poinçon (ou matrice) en creux à l'envers.

TD3 : presse taille-douce 3 couleurs.

TD6 : presse taille-douce 6 couleurs.

Timbres du programme philatélique : hommage de la Nation à des personnalités, souvenirs des grands événements, célébration du patrimoine naturel, architectural, culturel... Ces timbres constituent le cœur de la philatélie. Ces timbres commémoratifs sont émis en quantité limitée.

Timbres d'usage courant : traditionnellement représenté par la Marianne, le timbre d'usage courant est choisi par le Président de la République à chaque nouveau mandat. Timbres émis en grande quantité et en permanence et servent à affranchir la plus grande partie du courrier.

Surtaxe : valeur supplémentaire s'ajoutant à celle de l'affranchissement et attribuée en France, depuis 1952 à la Croix-Rouge française.

Valeur faciale : valeur exprimée par le chiffre inscrit sur le timbre et correspondant à la taxe d'affranchissement acquittée.

I.7. Éléments matériels liés à la pratique

Patrimoine bâti

L'imprimerie de Philaposte Boulazac regroupe toutes les presses taille-douce utilisées pour imprimer les timbres-poste gravés en taille-douce et un grand nombre d'éléments historiques liés à la pratique. Ce parc de machines spécialisées est sans doute unique au monde.

Le Musée postal est inauguré le 4 juin 1946 rue Saint-Romain à Paris 6^e. Il est installé dans un hôtel particulier Choiseul-Praslin du XVIII^e siècle qui appartient à l'État propriétaire depuis 1880. Ce bâtiment est une partie intégrante d'un ensemble immobilier de la Caisse Nationale d'Épargne. Comme il est exigu (600 m²), très vite l'administration des Postes décide en 1966 de créer spécifiquement un bâtiment pour conserver et présenter les collections postales et philatéliques. Aussi, le 18 décembre 1973, est inauguré un bâtiment de 8 étages au 34 boulevard de Vaugirard, à Paris 15^e (5200 m²). L'architecte André Chatelin (1915-2007) choisit l'idée du coffre-fort (conservation des collections) et opte pour une façade majoritairement aveugle. L'artiste plasticien Robert Juvin illustre la façade par l'installation de cinq panneaux en relief composés de 2700 petits prismes, évocation des multiples traits de la gravure en taille-douce d'un timbre-poste à travers une loupe binoculaire. Pour le rendre accessible à tous les publics, le bâtiment a été restructuré, modernisé et mis en valeur par une vitrine « Totem » par l'atelier Jung architectures, après six ans de travaux. Le nouveau Musée de La Poste a été inauguré le 7 novembre 2019. « La façade patrimoniale constitue une forme forte, porteuse de l'identité même du Musée de La Poste, et fait figure de première pièce de collection du musée » (F. Jung).

Objets, outils, matériaux supports

La création du burin et son affûtage font aussi entièrement partie des savoir-faire du graveur. Il faut que le burin soit dans un métal trempé de qualité, suffisamment résistant pour permettre la gravure sans la casser. La forme du burin est variable selon l'intention et la dextérité de chaque graveur. Chaque forme (carré, losange ou en pointe) permet la réalisation de traits plus ou moins fins et profonds. Aujourd'hui il y a possibilité de trouver des burins en aluminium ou des burins

pneumatiques, qui sont utilisés par certains graveurs. Sarah Lazarevic par exemple est attachée à l'aspect artisanal de la fabrication des outils. Tous les graveurs ont leurs propres préférences en matière de burins, chacun fabrique et ajuste ses lames, choisit la dureté du métal en fonction de sa pratique, commande, fabrique ou achète les manches qui lui conviennent.



Vue des outils de travail, atelier de Sophie Beaujard
© Sophie Beaujard 2020



Lame non montée et non façonnée en bas, burin composé d'une lame façonnée en haut, atelier de Sarah Lazarevic
© Alice Bigot /ATG 2020



Marie-Noëlle Goffin affûtant son burin
© Alice Bigot /ATG 2020

Presse en taille-douce

Il existe plusieurs types de machines selon le nombre de couleurs imprimables sur la presse. Certaines proviennent de l'imprimerie du boulevard Brune à Paris et datent de 1960. Les machines sont de marque Mariani et les bancs de façonnage sont de marque Chambon. Les machines étant mécaniques, avec très peu d'électronique, il est possible de faire usiner des pièces pour les réparer. Pour faire de la miniature comme le timbre, il n'y a rien de mieux que ces presses pour les agents qui les font tourner.

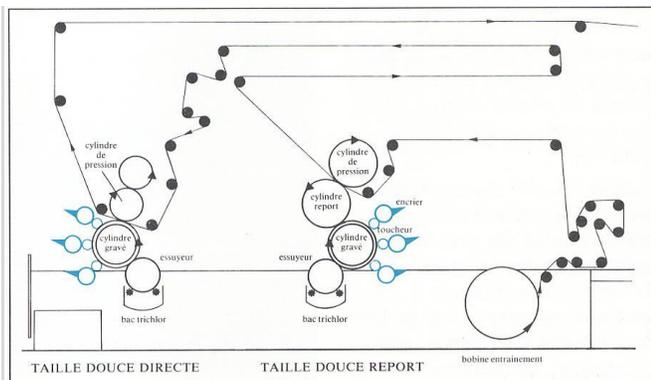


Schéma d'une presse Taille-Douce 6 couleurs
© Documentation imprimerie Philaposte de Boulazac



Vue d'une presse Taille-Douce 6 couleurs
© Documentation imprimerie Philaposte de Boulazac

La PTD4 date de 1984, elle fonctionne avec des plaques et non des viroles et permet d'imprimer des produits mixtes offset/taille-douce ainsi que des éléments sécurisés. La Marianne a sa propre presse taille-douce datant des années 1980.

Objets et outils :

Du graveur

Burin : il peut être losange, carré, pointu ou plat. Chaque graveur choisit celui qui lui convient le mieux selon sa méthode de gravure. Les graveurs de timbres préfèrent le burin avec un manche en forme de « champignon » par rapport à celui en forme de « poire » utilisé dans la gravure au burin « classique ». En effet, cela permet une meilleure tenue en main et donc plus de précision. Les graveurs de timbres en taille-douce font faire sur mesure ou le plus souvent font eux-mêmes leurs burins, ils peuvent aussi en hériter d'un graveur ou les acheter d'occasion. Il y a une transmission récurrente du matériel à travers les générations de graveurs de timbre-poste en taille-douce.

Épreuve d'état : Épreuve prise par le graveur sur le poinçon en cours de gravure.

Feuille de calque : Dans l'atelier de gravure, un éclairage adéquat est nécessaire, la lumière du jour est préférable, mais elle doit être atténuée au moyen d'une feuille de calque pour diffuser efficacement les reflets gênants.

Loupe binoculaire : indispensable pour pouvoir graver en miniature. Elle grossit généralement 10 fois. Les modèles de loupe ont varié dans le temps, chaque graveur possède la loupe qui lui convient le mieux, récente ou ancienne.

Maquette : c'est le projet réalisé au moins à échelle 3 du timbre ; il peut s'agir d'un dessin, d'une peinture, d'une photo ou de toute technique artistique choisie avant d'être transposée en gravure sur le poinçon.

Onglette : outil de gravure en taille-douce sur métal qui permet une coupe droite, le trait ne change pas d'épaisseur.

Pierres à affûter : l'affûtage du burin fait partie intégrante du savoir-faire du graveur. De l'affûtage dépendent la précision et la profondeur de son trait. La technique de base est la même pour tous. Le

but étant de créer le « fil » que l'on recherche. L'affûtage s'apprend à l'école ou informellement selon les parcours des graveurs. Les pierres utilisées sont classées par ordre de finesse de polissage. Les imprimeurs taille-doucières s'en servent aussi pour affûter leurs outils pour la découpe des rouleaux toucheurs encres.

Poinçon (ou matrice) : c'est ce bloc qui servira de support à graver pour créer la matrice du timbre. Il est commandé auprès d'une entreprise, les bords sont biseautés afin de ne pas couper les essuyeurs à l'ORMAG. Il est en acier XC10 et par conséquent sensible à la rouille avant galvanisation. Ses dimensions varient de 100 x 150 mm à 150 x 150 mm selon le format des timbres-poste. En acier doux, il sera par la suite galvanisé à l'imprimerie de Boulazac, ce qui le rendra suffisamment dur pour pouvoir ensuite être multiplié sur la virole.

Toile émeri : après avoir affûté le burin, elle permet d'affiner pour que le burin soit brillant et pointu, pour qu'il pique bien.

De l'imprimeur

Épreuve d'artiste : Épreuve du poinçon définitif tirée en noir par l'imprimerie sur une presse à bras et signée par l'artiste. Avec marque de contrôle à sec.

Épreuve de luxe : Feuillet destiné depuis 1923 à être offert aux personnalités et portant l'empreinte d'un poinçon spécifique qui n'est pas celui destiné à produire le matériel d'impression. Il porte l'inscription « Imprimerie des timbres-poste-France » et une marque de contrôle. Depuis le 1^{er} janvier 1999, La Poste a définitivement arrêté la production.

Ormag : nom d'une presse permettant de réaliser les essais couleurs. L'imprimeur effectue les mélanges des encres et imprime des tests pour arriver au plus proche de la maquette. C'est un savoir-faire qui demande patience et maîtrise.

« **L'outil** » : outil fabriqué à partir de la lame d'un cutter de précision par les imprimeurs taille-doucières de l'imprimerie de Philaposte Boulazac, permettant la découpe de précision des rouleaux toucheurs encres.

Queue de baleine et demi-queue de baleine : outils fabriqués par les imprimeurs taille-doucières de l'imprimerie de Philaposte Boulazac permettant de dégrossir les images lors de la découpe des rouleaux toucheurs encres.

Rouleau toucheur encreur : ces rouleaux permettent de déposer l'encre sur les viroles d'impression. Ils sont dans une matière similaire à du caoutchouc qui accroche l'encre et permet un essuyage mécanique.

Virole : cylindre creux recouvert de cuivre adapté à une machine d'impression en taille-douce et sur laquelle sera gravée la matrice d'impression du timbre.

Du philatéliste

Album : utilisé pour la conservation et la présentation de la collection de façon plus esthétique qu'un classeur. Certains albums sont en papier vélin, avec une reliure en cuir et peuvent être des véritables objets d'art. Ils peuvent présenter une mise en page préexistante avec des emplacements pour inclure des informations sur le timbre présenté, voire des pré-impressions des timbres selon les thématiques collectionnées. Actuellement, de plus en plus de philatélistes réalisent eux-mêmes leurs pages de présentation, c'est une évolution majeure de la philatélie qui rend la présentation des collections plus créative.

Classeur : permet de stocker, de classer et de présenter les timbres-poste ainsi que tous les éléments de la collection. Pour les timbres, ils existent à bandes ou à pochettes. Ils comportent des feuillets cristal intercalaires qui évitent que les timbres entrent en contact et ne s'abîment.

Charnière et pochette de présentation : petits bouts de papier collant, fixés au dos du timbre et sur le support de présentation. Au début, fabriqués par les philatélistes et ayant causé la destruction de nombreux timbres à cause de l'utilisation de colle et de papiers non adaptés. Les philatélistes ont de

plus en plus recours à des pochettes de présentation plastifiées avec un fond noir ou transparent qui permettent de stocker les timbres sans les abîmer.

Lampe UV : lampe permettant de rendre visibles les bandes phosphorescentes des timbres-poste.

Loupe : utilisée en philatélie, de formes très variées, elle permet de déchiffrer les inscriptions, de déceler les variétés. Certaines ont une lampe ou un compte-fil intégré.

Odontomètre : permet de mesurer la densité de la dentelure du timbre. Il peut être visuel (comme une règle) ou électronique. Le chiffre mesuré correspond au nombre de perforations contenues dans deux centimètres.

Pince philatélique (ou brucelles) : pince permettant de manipuler les timbres sans les abîmer, ressemblant à une pince à épiler mais avec les bouts plats, non tranchants et recourbés.

Signoscope : appareil électronique permettant de mettre en évidence un filigrane.

II. APPRENTISSAGE ET TRANSMISSION DE L'ÉLÉMENT

II.1. Modes d'apprentissage et de transmission

Les graveurs

L'apprentissage de la gravure au burin, technique de base du timbre-poste gravé en taille-douce, est enseigné en option mais aucune école d'art française ne propose plus de formation spécialisée dans ce domaine, même si des écoles forment à la gravure sur métal, principalement d'ornementation ou de modelé (voir ci-après).

Les graveurs de timbres-poste en taille-douce peuvent former des stagiaires mais il ne s'agit le plus souvent que d'une initiation. Les plus expérimentés d'entre eux forment les plus jeunes graveurs qui maîtrisent déjà la gravure au burin sur acier mais doivent acquérir des « trucs » et « astuces » permettant la réalisation de projets variés et complexes, nécessitant de l'interprétation, de la précision ou comprenant par exemple des dégradés et des décompositions de couleurs en report.

La formation se fait donc principalement de pair à pair ou en observant les réalisations passées. Il n'existe pas de livre technique sur la gravure de timbre-poste en taille-douce, mais les livres historiques existant sur la gravure au burin donnent une base solide permettant ensuite au graveur de se spécialiser par l'expérience.

Les agents de l'imprimerie

Il n'existe pas de formation spécifique transmettant les savoir-faire du timbre-poste gravé en taille douce. Il n'y a pas d'école d'imprimeur taille-doucier, la majorité a été formée sur d'autres techniques en école avant de se spécialiser grâce à la transmission de pair à pair. Les imprimeurs se forment donc au sein de l'imprimerie de Philaposte Boulazac car il s'agit d'un savoir-faire uniquement détenu par des agents. Ainsi le responsable d'atelier actuel, formé par deux imprimeurs retraités, réalise un cycle de formation de quatre semaines pour les nouveaux agents. Ce sont majoritairement d'anciens imprimeurs offset qui se spécialisent en taille-douce.

Des jeunes peuvent venir en apprentissage mais c'est rare. Certains anciens sont partis en emportant des procédés et savoir spécifiques. Il y a eu une rupture de transmission des savoir-faire que les agents actuels essaient de retrouver.

Les philatélistes

Les philatélistes se forment initialement dans un cadre familial mais aussi grâce aux associations philatéliques où ils échangent entre pairs. Ils perfectionnent aussi leurs connaissances en consultant la presse philatélique, la littérature spécialisée ainsi que les sites Internet. Les associations philatéliques sont un lieu privilégié de transmission, notamment par l'étude des différentes techniques de collection,

la participation à des compétitions et à des conférences. La philatélie n'est pas une pratique isolée, les philatélistes s'insèrent dans un réseau et tissent des relations sociales qui nourrissent leurs pratiques.

II.2. Personnes/organisations impliquées dans la transmission

Les Écoles

En France, la majorité des écoles des Beaux-arts ont un atelier de gravure taille-douce, mais il n'existe plus actuellement de formation initiale spécialisée en gravure taille-douce au burin, pour l'impression dans le domaine des arts appliqués, telle qu'ont pu en bénéficier les anciens graveurs. Les écoles proposant des initiations ou des formations en gravure sur métal (non taille-douce) sont les suivantes :

L'École **Estienne de Paris** propose :

- Un diplôme national des métiers d'art et du design (DN MADE) mention livre, parcours *Images imprimées*, fondé sur un apprentissage des techniques de gravure. Le dessin, essentiel dans ce parcours, est la base de conception des projets. C'est une formation en trois ans comprenant une initiation à la gravure en taille-douce,
- Une formation Gravure taille-douce via le GRETA CDMA accessible à tous, d'une durée de 38 h permettant « d'acquérir les savoir-faire en impression et gravure taille douce ».

L'École Boulle de Paris propose :

- Un DN MADE en gravure ornementale (« *Le graveur travaille sur des objets les plus divers : bijoux, montres, pièces d'orfèvrerie, réalisés dans des matières parfois surprenantes afin de personnaliser des objets finis* »)
- Un DN MADE en gravure en modelé, le terme gravure en modelé est aussi associé aux appellations : graveur sur acier et graveur médailleur.
- Une formation de gravure ornementale via le GRETA CDMA accessible à tous, d'une durée de 38 h permettant « *d'acquérir une connaissance théorique et pratique de la gravure ornementale.* »
- Le Lycée professionnel Ferdinand Fillod de Saint-Amour, Jura : CAP Métiers de la gravure option C gravure en modelé en deux ans.

L'Espace formation du Saumurois (Saumur) : CAP Métiers de la gravure option A gravure d'ornementation.

Le Centre de Formation d'Apprentis (CFA) de la SEPR (Centre de formation professionnelle Lyon Rhône-Alpes) : CAP Métiers de la gravure option A gravure d'ornementation.

Université Régionale des Métiers et de l'Artisanat - Antenne de Sorèze (Tarn) : CAP Métiers de la gravure option A gravure d'ornementation et CAP Métiers de la gravure option B gravure d'impression.

Les Associations : qu'elles soient institutionnelles, de philatélistes, d'artistes réalisent régulièrement des interventions dans les salons philatéliques afin de présenter la technique du timbre gravé en taille douce au public.

- **L'Art du Timbre Gravé (ATG) :** adresse à ses adhérents une gravure originale en taille-douce et une carte de membre illustrée annuellement. Elle organise des rencontres entre les artistes créateurs de timbres et les collectionneurs, notamment par des dédicaces de leurs créations ou par des démonstrations de gravure avec la loupe binoculaire de l'association. Elle développe aussi des visites-conférences d'ateliers d'artistes.

- **L'ADPHILE**, structure institutionnelle créée en 1986, qui a pour objet la promotion du loisir philatélique, comprend 5 membres : La Poste, la FFAP (Fédération Française des Associations Philatéliques), la CNEP (Chambre syndicale française des Négociants et Experts en Philatélie), la Croix-Rouge française, le Cercle de la Presse Philatélique. L'Adphile est agréée par le Ministère de l'Éducation nationale, de l'Enseignement supérieur et de la Recherche, comme association complémentaire de l'enseignement public.

- **Les associations philatéliques** : permettent de transmettre les savoir-faire liés à la collection, de former de nouveaux philatélistes mais aussi de transmettre les connaissances des spécificités liées à l'impression et aux techniques qui peuvent créer des variétés dans les timbres gravés en taille-douce (décalage des couleurs, trainages, coins datés, marques diverses liées à la machine).

Les Graveurs : certains graveurs s'impliquent fortement dans la transmission de leurs savoir-faire et la valorisation de la gravure :

- Pierre Albuissou a créé un espace de transmission dans son atelier afin d'accueillir des stagiaires pour les former à la gravure de timbre-poste en taille-douce.

- Marie-Noëlle Goffin fait de la transmission un point essentiel de son activité. Elle organise des expositions annuelles qui mettent à l'honneur la gravure dans tous ses états. Ces expositions, portées par l'association La Fourmi-La Motte dont elle est présidente, montrent les travaux de ses élèves, les siens ainsi que des éléments de sa collection personnelle. Pour elle, il est primordial de valoriser et de diffuser la gravure par la réalisation d'expositions.

- Pour Line Filhon la transmission est une partie essentielle de son travail. Elle a toujours eu à cœur de transmettre, comme on lui a transmis, c'est une suite logique. Elle a ainsi eu des stagiaires en initiation et perfectionnement à la gravure lorsqu'elle était cogérante de l'atelier de gaufrage et elle a enseigné la gravure en modelé au sein de l'École Boullé. La transmission est pour elle un plaisir partagé.

- Yves Beaujard a transmis son savoir à de nombreux stagiaires dont sa fille Sophie Beaujard, à qui il avait appris le dessin au trait de la gravure fiduciaire classique avant de lui transmettre récemment la gravure de timbre-poste en taille-douce. Il a partagé son savoir-faire aussi avec Sarah Bougault. Il a eu quelques élèves de l'École Estienne qui sont venus chez lui apprendre la technique de gravure fiduciaire « Bank note ».

- Martin Mörck : a enseigné aux Beaux-Arts de Pékin la gravure de timbre-poste en taille-douce de style « Bank note » à une dizaine d'étudiants. Il a de plus conçu une presse hydraulique miniature permettant d'imprimer facilement à plat des poinçons gravés, pour réaliser des tirages d'état ou des impressions fiduciaires diverses. Il a transmis à Sophie Beaujard ses plans. Plusieurs graveurs français ont actuellement ce modèle de presse.

Les institutions : le Musée de la Poste de Paris, au travers de ses expositions et de ses ateliers, est un lieu de transmission primordial. Il permet de rendre visible le patrimoine historique et matériel du timbre-poste, propose des expositions thématiques tournées vers le grand public mais aussi des expositions plus pointues axées sur la philatélie et la gravure comme l'exposition réalisée en 2021 « *A la pointe de l'art. Le timbre, un geste d'artiste* ». D'autres musées d'arts et d'histoire présentent aussi des éléments sur la gravure en taille-douce. Le Musée du Louvre vient par exemple de finaliser des vitrines présentant les techniques de gravure dont la taille-douce sur acier en partenariat avec Louis Boursier, graveur de timbre-poste.

Les négociants de la C.N.E.P. : qui peuvent être des guides et transmettre les savoirs en lien avec la collection avec un rôle d'accompagnement pour obtenir des conseils pour débiter ou reprendre une collection, permettent d'être orienté dans les achats en fonction des budgets, de recueillir des informations pointues sur les champs de collection, de dénicher des pièces rares et parfois uniques, de faire estimer, de manière professionnelle, les pièces philatéliques.

Internet : de nombreux blogs de philatélistes existent qui permettent la transmission des pratiques et des savoirs liés à la collection du timbre-poste gravé en taille-douce.

III. HISTORIQUE

III.1. Repères historiques

Les postes existent depuis l'Antiquité sous des formes variées à travers les pays et les cultures. Intimement lié à l'écriture, le système postal est né de la nécessité des peuples de faire voyager l'information et de communiquer à distance. Les premières traces d'échanges postaux remontent à plus de 3800 ans av. JC. En France, une poste du roi est créée en 1477, elle s'ouvrira aux particuliers en 1576. Avec la démocratisation de l'apprentissage de l'écriture, les systèmes des postes doivent se structurer.

Jusqu'en 1840, le calcul de la taxe postale était fondé sur la distance et le poids de la lettre. Celle-ci était présentée au destinataire par le facteur qui en percevait le port. Face à la croissance du trafic épistolaire au XIX^e siècle, il fallait, pour améliorer le rendement du service postal, simplifier le système de tarification et le mode de paiement. La solution fut trouvée en Angleterre quand Sir Rowland Hill (1795-1879), secrétaire général du Post Office, proposa en 1837 un tarif unique sur toute l'étendue du territoire et la mise en place d'un système de port payé au départ. Il proposa des feuilles lettres préaffranchies ou des étiquettes à coller sur chaque pli. C'est la deuxième formule, plus connue sous le nom de timbre-poste, qui eut auprès du public un accueil enthousiaste qui consacra le succès de la réforme postale.

Pour certifier la sécurité du timbre-poste, on fit appel à une imprimerie fiduciaire qui produisait des billets de banque et des timbres fiscaux.

La sidérogravure, c'est-à-dire la gravure sur acier, est communément considérée comme inventée par l'américain Jacob Perkins (1766-1849). En 1819, il remplace le cuivre, qui est moins résistant et donc moins précis, par l'acier dans le but de mettre au point des billets de banque infalsifiables. En effet, la sidérogravure permet une ligne plus fine et durable à l'impression en grande quantité. Dès 1820, ce procédé est utilisé pour des travaux très raffinés car il permet une précision encore accrue de la méthode du burin sur cuivre, c'est pourquoi cette méthode fut choisie pour les impressions fiduciaires. En 1840, le premier timbre-poste du monde est imprimé en Angleterre en taille-douce par la maison d'impression Perkins, Bacon et Petch : c'est le Penny Black. Vendu dès le 1^{er} mai 1840, il est utilisable à partir du 6 mai. Ce one penny est à l'effigie de la Reine Victoria à l'âge de 15 ans. Il est gravé par Charles Heath (1785-1848) et son fils Frederick.

Cette réforme anglaise sera adaptée en France en 1848 grâce à Étienne Arago (1802-1892), directeur de l'administration des Postes (décret du 24 août 1848). Les premiers timbres dans le monde sont des allégories antiques ou des reproductions des souverains et des gouvernants sur le modèle des pièces de monnaie.

Au contraire de l'Angleterre qui réalise des timbres gravés en taille-douce, en France c'est la technique de la gravure en relief de l'impression typographique qui est retenue par l'administration. Technique très proche de celle de la monnaie, l'administration postale fait appel au graveur général de la monnaie Jacques-Jean Barre (1793-1855) pour réaliser le premier timbre-poste français. Le ministre des finances choisit le type du timbre : il doit être rectangulaire et représenter la République. Jacques-Jean Barre dessine le profil de Cérès, déesse des moissons et de l'agriculture (vision d'une France rurale). La gravure est confiée à Jacques-Jean Barre et la fabrication des planches d'impression à son adjoint Anatole Hulot (1811-1891) à la Monnaie de Paris. La figure de Cérès est entourée d'un cercle de perles symbolique de la monnaie. Le 20 c noir Cérès non dentelé est émis le 1^{er} janvier 1849. Mais le public ne se précipite pas pour acheter des timbres car ce n'était pas obligatoire. La majorité des gens continuent d'envoyer leurs correspondances non affranchies. Ce n'est qu'en 1854, avec la prime à l'affranchissement, que la tendance s'inverse. Si le public n'utilisait pas la vignette gommée (le timbre-poste) à 20 c, la lettre était taxée à 30 c. Aussi en 1855, 85 % des lettres étaient affranchies. A partir de 1862, les timbres sont dentelés (avec perforation pour une découpe plus facile).

En septembre 1852, paraissent les premiers timbres à l'effigie du président de la République Louis Napoléon Bonaparte, élu en 1848. Jacques-Jean Barre signe son œuvre d'un petit B sous la tranche du cou du président. Puis très vite en décembre 1853, les premiers timbres-poste de l'Empire avec Napoléon III Empereur (légende Empire franc.) sont émis. Avec la chute de l'Empire en 1870, des émissions provisoires à l'effigie de Cérès sont imprimées en lithographie à la monnaie de Bordeaux. En

1875, la fabrication d'un nouveau type de timbres, *La Paix et le Commerce*, dessiné par Jean-Baptiste Sage (1840-1910) qui a remporté le concours, est confié à une imprimerie de la Banque de France au 36 rue d'Hauteville à Paris. En 1900, pour l'Exposition Universelle se tenant à Paris, l'Administration décide d'émettre trois séries de timbres-poste : le type Blanc, du nom du dessinateur, pour les faibles valeurs, le type Mouchon, dessinateur et graveur pour les moyennes valeurs, et le type Merson, dessinateur, pour les fortes valeurs. En 1903, apparaît la figure de la Semeuse due à Louis Oscar Roty (1846-1911) qui était déjà sur les monnaies.

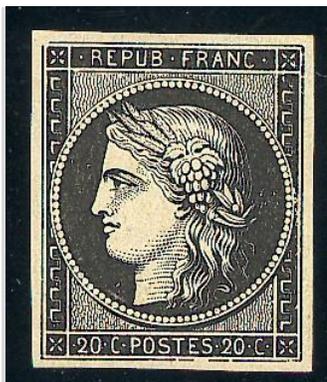
Avec la Première Guerre Mondiale, le premier timbre à surtaxe est créé pour soutenir l'effort de la Croix-Rouge aux côtés des armées. Ces premières séries de timbres de bienfaisance sont émises en 1917 pour les orphelins de la guerre des employés des PTT. En 1923, en hommage à Louis Pasteur, trois valeurs sont émises à son effigie. C'est le premier personnage non politique dont le profil orne un timbre-poste français. Avec les Jeux Olympiques de Paris en 1924, la Poste édite quatre timbres afin de promouvoir cet événement.

Dès lors, sous la pression des élus, de la presse, des associations diverses, des collectionneurs, le nombre d'émissions augmente. Le timbre-poste commémoratif est né et continue aujourd'hui, encadré dans le programme philatélique annuel publié au Journal Officiel.

En 1928, le premier timbre-poste français (hors colonies) à être imprimé en taille-douce est le timbre *Le travail* pour la Caisse d'amortissement de la dette publique : il est gravé en creux sur acier et non plus en relief, selon la technique de gravure en taille-douce développée par Perkins. Il sera dessiné par Pierre Turin (1881-1968) et gravé par Abel Mignon (1861-1936), qui grave déjà pour les colonies.



Angleterre. Penny Black, premier timbre-poste du monde, 1840 © Coll.MP / La Poste-Musée de la Poste



France. Cérès, premier timbre français, impression typographique, 1849 © Coll.MP / La Poste-Musée de la Poste



France. Le Travail, premier timbre-poste en taille-douce, 1928 © Coll.MP / La Poste-Musée de la Poste

Ce timbre en taille-douce sera imprimé à plat par l'Institut de Gravure, une entreprise privée, qui imprime les timbres-poste en taille-douce des colonies. L'atelier du timbre-poste du boulevard Brune à Paris n'était pas en mesure d'imprimer ce type de gravure jusqu'en 1929. L'Atelier du timbre-poste réalise de nombreux essais et une première série de timbres sur les sites et monuments sont imprimés en taille-douce rotative : *le Pont du Gard* (d'abord imprimé en taille douce à plat en février 1929, puis par rotative), *le port de La Rochelle* (juillet 1929), *le Mont-Saint-Michel* (février 1930), *la cathédrale de Reims* (novembre 1930) et *l'Arc de Triomphe* (août 1931).

Albert Decaris (1901-1988) explique qu'en 1933 « M. Mistler, qui était alors ministre des Postes, eut l'idée de réunir quelques artistes, non spécialisés, pour leur demander de dessiner et de graver des timbres-poste en taille-douce ». En effet, la technique n'étant pas développée en France, il fallait trouver des graveurs capables de réaliser l'effort de miniaturisation nécessaire au timbre et de lui ajouter une plus-value artistique qui deviendra la marque des timbres-poste gravés français.

Le timbre est donc, au-delà d'une simple valeur fiduciaire en paiement d'un service, un messenger symbolique et un représentant du pays qui l'a émis. Il voyage aux quatre coins du monde et sert d'ambassadeur de la culture de son pays à l'étranger. Le timbre-poste est porteur d'une histoire et c'est un document dont l'étude permet une imprégnation des enjeux de son époque d'émission. C'est aussi un objet de collection qui s'exprime à travers la philatélie.

En 1880, l'administration des Postes rachète à la Banque de France l'imprimerie du 36 rue d'Hauteville dans le 10^e arrondissement de Paris avec tout le matériel qui s'y trouve et commence ainsi à produire elle-même ses timbres. Puis en 1895, l'Atelier des timbres-poste est transféré au 103 boulevard Brune, dans le 14^e arrondissement de Paris. Ce sera le lieu de production des timbres jusqu'en 1970. En effet, dans le cadre de l'aménagement du territoire et de la modernisation de l'outil de production, l'État a décidé en 1968 de construire une nouvelle imprimerie à Boulazac, près de Périgueux, Dordogne. Elle est inaugurée le 15 juin 1970.

L'étude des timbres s'exprime depuis le XIX^{ème} siècle. Dès 1860, de jeunes amateurs se réunissent tous les jeudis et dimanches aux Tuileries, puis au Jardin du Luxembourg, et en 1887 au Carré Marigny, sur les Champs-Élysées. Depuis cette date, la bourse aux timbres existe toujours. En 1862, le catalogue Potiquet (1820-1883) répertorie plus de 1000 timbres-poste à travers le monde. Et en 1896, le premier catalogue Yvert et Tellier paraît et décrit 5000 timbres. En 2022, le catalogue de cotation Yvert et Tellier référence plus d'un million de timbres. En 1862, une revue grand public, « Le Magasin Pittoresque », d'une importante diffusion, consacre une rubrique philatélique de qualité tenue par Nathalie Rondot. En 1864, Arthur Maury (1844-1907) publie le premier journal philatélique « *Le collectionneur de timbres-poste* », puis de nombreuses publications sont éditées entre 1890 et 1930. *L'Écho de la Timbrologie*, créé en 1887, est toujours édité mensuellement par les éditions Yvert et Tellier. Parallèlement, les collectionneurs se rassemblent dans des associations comme la Société Française de Timbrologie en 1874. Et les philatélistes se fédèrent en 1922 par la création de la Fédération des Sociétés Philatéliques Françaises (FSPF) qui deviendra en 1995 la Fédération Française des Associations Philatéliques (FFAP). La Fédération Internationale de Philatélie (FIP) sera créée à Paris en 1926 avec 7 pays, aujourd'hui elle en regroupe 95.

III.2. Évolution/adaptation/emprunts de la pratique

La gravure

Le timbre-poste gravé en taille-douce est une technique de gravure en creux au burin d'après le nom de l'outil utilisé. La gravure est liée à la sculpture : elle est pratiquée depuis la nuit des temps pour creuser des dessins dans la matière. Son impression, l'estampe, est corrélée à l'invention du papier. Les premières gravures servant de matrice à une impression sont nées au VI^e siècle en Chine, dans le pays inventeur du papier.

Les premières matrices en bois gravé apparaîtront en Europe vers 1370 et permettront la transmission d'informations. Il s'agit d'un nouveau mode de communication. La gravure au burin, réalisée sur métal à l'aide de l'outil burin, se différencie de la gravure sur bois utilisant une gouge pour graver. Elle est née autour de 1430 dans la région du Rhin supérieur, entre Strasbourg et le lac de Constance avant de se répandre dans les Pays-Bas, en Allemagne, en Bourgogne et jusqu'en Italie. Originellement réalisée sur cuivre (c'est la chalcographie), la gravure en creux est aussi appelée taille-douce. Au contraire de la gravure en relief, la typographie, où ce sont les aspérités qui s'impriment sur la feuille, dans la gravure en taille-douce ce sont les traits, les points et tous les creux réalisés sur le support par le graveur qui sont remplis d'encre, puis la surface étant essuyée, qui sont reportés sur le papier. L'impression est une opération délicate qui nécessite un essuyage précautionneux de la surface gravée. Les plaques de cuivre gravées en taille-douce seront ainsi légèrement chauffées pour rendre l'encre plus fluide afin qu'elle pénètre bien dans les tailles. Puis l'imprimeur laisse refroidir la plaque. L'essuyage se déroule en plusieurs étapes

La gravure au burin est la méthode de gravure en taille-douce la plus ancienne. Elle nécessite patience et rigueur et elle est considérée comme la méthode de gravure la plus difficile permettant d'obtenir une estampe. Très complexe, cette technique dérive de l'art des orfèvres : elle exige de la précision et demande un long apprentissage.

Les livres et manuels des différentes époques qui la détaillent montrent qu'elle est très semblable depuis sa création, en 1430, à nos jours. C'est une méthode simple et extrêmement économe qui ne nécessite qu'un support en métal, un burin et le savoir-faire du graveur. Elle s'est donc peu modifiée au fil du temps, si ce n'est au travers d'une plus grande maîtrise du geste et de l'augmentation du savoir-faire des graveurs.

Actuellement, de nombreuses valeurs fiduciaires et documents sécurisés sont imprimés en taille-douce mais, s'ils sont encore imprimés de cette façon, ils ne sont plus tous gravés à la main. La machine a, dans certains cas, remplacé l'homme dans la création de la matrice. Pour les billets de banque français actuels, c'est la superposition de différentes techniques, générées informatiquement et gravées mécaniquement, qui crée la sécurité de la valeur.

L'impression des timbres-poste gravés en taille-douce

Si le poinçon est toujours réalisé manuellement comme aux origines de la technique, les savoir-faire et les techniques de l'imprimerie ont fortement évolué au fil des années.

En 1927, l'administration postale française décide l'achat de matériel d'impression en taille-douce, auparavant effectuée par l'industrie privée et la Banque de France, en profitant de crédits alloués par la Caisse Autonome d'amortissement et en installant l'Atelier des timbres-poste du boulevard Brune à Paris.

La France ne possède alors que la connaissance technique pour la construction de presses à bras, outillage permettant des impressions de grande qualité, utilisé jusqu'alors, mais au rendement trop peu élevé pour être adapté à la production de timbres-poste gravés en taille-douce en grand nombre souhaitée par l'administration postale. Les machines existant alors en Angleterre et en Italie ont un coût trop élevé pour l'administration qui décide de mandater la Maison Chambon pour réaliser le matériel d'impression en taille-douce rotative. La mise au point de machines performantes et adaptées aux contraintes techniques multiples de la taille-douce a nécessité de nombreux essais.

Le système historique de clicherie adapté aux presses à bras était la multiplication du poinçon par procédé galvanique permettant la réalisation de planches d'impression utilisées comme matrices dans des presses à bras. C'est un procédé long et fastidieux, nécessitant de nombreuses étapes.

Le matériel Chambon utilise le transfert mécanique par pression pour la multiplication du poinçon. Le poinçon, obligatoirement en acier doux, est durci par cémentation, nitruration ou trempé sans altération de la gravure. Le poinçon est transféré sur une molette, la gravure est alors en relief et permet ensuite, grâce au durcissement de la molette, de fabriquer à volonté des plaques ou des cylindres en acier qui seront ensuite chromés. Le système de transfert est très précis et permet des réglages de la profondeur au 1/1000 de millimètre avec une pression allant de zéro à cinq ou six tonnes.

Le matériel d'impression Chambon mis en place en 1927 a ainsi permis la réalisation des premiers timbres-poste gravés en taille-douce en interne. Les tirages étaient auparavant réalisés en externe sur des presses à bras. Après l'installation de machines d'impression rotatives, les presses à bras ne serviront plus qu'à la réalisation des épreuves d'artiste et d'état, rôle qu'elles remplissent encore aujourd'hui au sein de l'imprimerie Philaposte de Boulazac.

Les avantages de l'impression rotative en taille-douce, souhaitée par l'administration postale, sont très clairs. Elle permet la réalisation en série des opérations de découpage, numérotation, perforation sur la même machine en utilisant du papier pré-gommé en bobine. C'est un gain de temps énorme pour l'administration qui auparavant devait faire effectuer ces opérations une par une lors de l'impression à plat.

En 1939, les machines évoluent avec l'inclusion du procédé « Serge Beaune » (maître imprimeur d'art et créateur de brevets) permettant la suppression des étoffes pour l'essuyage et l'impression en plusieurs couleurs.

En 1946, M. Beaune et la maison Edouard-Lambert réalisent de nouvelles modifications : la mise en place des rouleaux encreurs toucheurs sur les machines permettant ainsi l'impression en trois couleurs mais aussi la suppression de l'essuyage. Les rouleaux sont découpés de la même façon qu'aujourd'hui, par une prise d'empreinte puis une découpe manuelle.

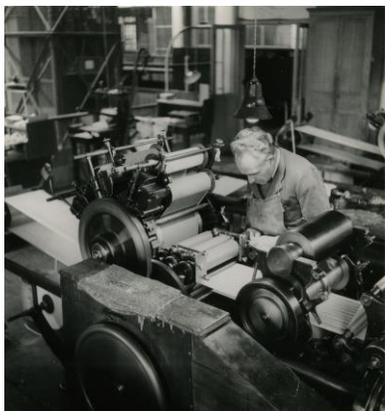
En 1960, de nouvelles machines permettant la réalisation de six couleurs sont mises en place : il s'agit de deux blocs d'impression distincts, un en impression directe et un en report. Ces machines sont toujours utilisées aujourd'hui.

En 1980, une rotative à grand rendement est mise en place qui permet d'imprimer des feuilles doubles, elle est utilisée entre autres pour l'impression de la Marianne.

Le système de clicherie par moletage reste alors le même. Il ne changera qu'en 2001 avec la mise en place du système de transfert en gravure numérique électromécanique (GEM). Ce système n'est pas aussi précis que le moletage traditionnel, les timbres perdent en relief et en netteté.

De 2010 à 2015, le transfert sera fait en gravure numérique galvanique par électrolyse (GGE), système qui ne permettait pas la reproduction exacte de la finesse et de la profondeur des traits réalisés par le graveur, en raison d'une pointe diamant en losange.

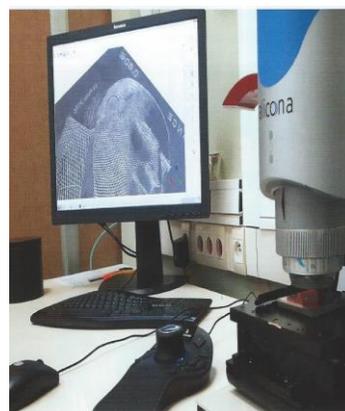
Actuellement, et depuis 2016, la clicherie en gravure laser associée au scanner en 3D permet la reproduction exacte du poinçon sans perte de précision.



Surveillance de l'impression taille-douce à l'Atelier des timbres-poste, vers 1950 © Musée de La Poste/ph. Goursat



Atelier de clicherie taille-douce. Transfert poinçon/molette, 1985 © Musée de La Poste



Service GAO, Imprimerie Boulazac, 2016 © Philaposte

IV. VIABILITÉ DE L'ÉLÉMENT ET MESURES DE SAUVEGARDE

IV.1. Viabilité

Vitalité

Vitalité de la gravure et de l'impression :

Pour les communautés du timbre-poste gravé en taille-douce, la gravure et l'impression en taille-douce sont des pratiques très vivantes pour plusieurs raisons :

- Un attrait fort pour la pratique en amateur qu'elles peuvent observer autour d'elles. Il y a de plus en plus de stages, de salons et d'initiations.
- L'émergence de groupes dédiés sur les réseaux sociaux, comme « Parlons gravure » ou « Manifestampe », qui permettent l'échange d'informations, la valorisation des réalisations, des techniques et la création d'une communauté vivante et connectée.
- Une réutilisation accrue de l'esthétisme de la gravure dans les productions des graphistes, des tatoueurs et des artistes contemporains. Les techniques anciennes et traditionnelles d'expression artistique ont un côté « vintage » et écologique qui plaisent actuellement.
- La personnalisation des objets est dans l'air du temps. Par exemple pour Christophe Laborde-Balen, la gravure de décors transforme en exemplaire unique un objet originellement produit en série comme des téléphones. Pour lui c'est un métier qui correspond aux attentes de notre époque.
- L'engouement du public qui connaît la pratique, lors des premiers jours d'émission de timbres-poste ou de salons philatéliques ou non, il y a une réelle curiosité et une admiration pour leur travail.
- La sécurité et l'invulnérabilité des produits utilisant la technologie taille-douce. L'imprimerie éditée des produits hautement sécurisés (documents qui relèvent de l'identité) à destination de la France ou de l'étranger. Elle a une production annuelle de 9 millions de produits de sécurité.

Les graveurs de timbres-poste sont actuellement au nombre de 16, un nombre supérieur aux autres pays émettant encore des timbres-poste gravés en taille-douce, qui, quand ils emploient encore des graveurs pour réaliser les poinçons, n'ont généralement qu'un seul graveur (comme en Belgique). Il y a donc une vitalité du nombre comparativement aux autres pays, mais aussi un renouvellement par l'arrivée régulière de jeunes graveurs (Pierre Bara, Louis Genty, Sophie Beaujard...) et, fait rare, il y a aussi une parité du nombre de femmes (7) et d'hommes (9) parmi les graveurs de timbres-poste français.

Dans une perspective plus écologique, le timbre-poste gravé en taille douce est pour Roxane Jubert (fille du graveur Jacques Jubert, chercheuse et enseignante à l'ENSAD) un procédé traditionnel et soutenable de communication, qui est adapté à une évolution de la société qui prendrait en compte la nécessité d'ajuster nos pratiques aux problématiques environnementales. Elle explique ainsi que « la vitesse et le temps réel des technologies numériques ont quelque peu relégué le timbre, comme tant d'autres choses, mais si une décélération venait à se produire ou à s'imposer, il se pourrait que le timbre fasse partie des objets revalorisés. »

Vitalité de la philatélie :

La vitalité du timbre-poste gravé en taille-douce dépend fortement de la vitalité de la pratique philatélique. La vitalité de la philatélie en France se manifeste notamment par :

- Le nombre de philatélistes : selon une étude récente, 580 000 personnes en France se considéraient comme « philatélistes », alors que plus de six millions avaient été « collectionneurs de timbres » à un moment de leur existence. La collection de timbres est donc une pratique toujours très répandue même si le nombre de philatélistes français diminue.
- Le nombre de timbres émis : la Poste française éditée des milliards de timbres tous les ans, si l'on compte les *Marianne* d'usage courant.
- Le maillage associatif : La Fédération Française des Associations Philatéliques (FFAP) compte près de 25 000 membres.
- Le dynamisme des associations philatéliques : la philatélie française, c'est un maillage associatif fort de membres investis dans l'organisation d'événements variés. La philatélie sert alors de prétexte à d'autres pratiques, par exemple sur le timbre *Barrage de l'aigle* il n'y avait presque que des associations d'anciens combattants, de résistants qui ont pu découvrir la technique et s'initier par la même occasion à la philatélie.

- Le nombre de boutiques spécialisées : de nombreux négociants sont présents à travers toute la France pour accueillir les philatélistes.
- L'attrait pour les boutiques du timbre : « Le Carré d'Encre » installé depuis 2009 à Paris 9^e est une boutique sur 300 m² dédiée à la philatélie et à l'écrit. Elle y accueille de nombreux événements premier jour, des ventes anticipées des émissions de timbres, des séances de dédicaces d'artistes, des animations voire des ateliers. Une deuxième boutique « le Carré d'Imprimerie » a ouvert en septembre 2021 sur le site de Philaposte Boulazac.
- Le renouvellement des philatélistes : selon les études récentes les philatélistes se renouvellent à partir de 60 ans (jeunes retraités) et il y a une transmission des grands-parents aux petits enfants sur les vacances ou dans les temps de garde.
- L'adaptabilité de la philatélie : la philatélie est une pratique qui s'adapte aux évolutions de la société, que ce soient les évolutions des pratiques de la collection, avec la création de nouvelles classes, ou les évolutions technologiques avec l'arrivée d'Internet et la création de blogs, la mise en place d'activités numériques et le partage de connaissances via des forums dédiés. Cette adaptabilité et l'évolution des pratiques permettent à la philatélie de rester vivante, en accord avec son époque.
- Le développement international : si elle diminue en France, la philatélie se développe fortement à l'international, particulièrement en Chine, à Singapour, en Russie, au Brésil et dans une moindre mesure en Inde. Les timbres-poste de ces pays deviennent ainsi de plus en plus difficiles à trouver pour les collectionneurs français, étant vendus prioritairement aux nouveaux philatélistes de leur pays d'origine.

Menaces et risques

En lien avec le timbre et le courrier

Les principales menaces et risques qui pèsent sur le timbre-poste gravé en taille-douce sont directement liés à son rôle premier d'affranchissement du courrier.

L'historien Sébastien Richez observe trois périodes du courrier : un **âge d'or** à l'époque de la Première Guerre mondiale avec un trafic en pleine croissance, un **âge ingrat** du courrier des années 1970 à 2000 où la Poste transforme les flux (prioritaire ou non, l'indice de qualité du J+1), s'adapte aux techniques de tri (indexation, lecture optique) et implante ses centres de tri dans des zones industrielles. Puis depuis les années 2000, un **âge canonique** du courrier avec la concurrence du tout numérique et la digitalisation des supports (mails, SMS)

Les volumes du courrier baissent inexorablement, certains pays, comme l'Islande, envisagent même d'arrêter l'émission de timbres-poste.

Les menaces identifiées par les différentes communautés du timbre-poste gravé en taille-douce sont les suivantes :

- **La non utilisation du timbre-poste** : la baisse du volume du courrier due à l'évolution des pratiques. « Le nombre de lettres envoyées était de 18 milliards en 2008, puis de 13,7 milliards en 2013 et de 7,5 milliards en 2020. Baisse fortement accélérée en 2020 par la crise sanitaire. Il y a une dizaine d'années, une famille française envoyait environ une cinquantaine de lettres prioritaires par an, contre seulement cinq par an en 2019 » (Rapport d'information du Sénat sur l'avenir des missions du service public de La Poste, 2021)
- **L'augmentation des prix du timbre-poste** rendant cher le loisir philatélique, l'envoi d'une lettre papier et transformant le timbre-poste d'un produit populaire en produit de luxe.
- **L'invisibilité du timbre-poste gravé** dans les bureaux de Poste et dans les autres lieux de vente (sauf les bureaux philatéliques).
- **Le développement de timbres à imprimer** de chez soi et des vignettes de machines LISA (libre-service affranchissement) qui découlent aussi d'une recherche de rentabilité.
- **La vitesse et le temps** réel des technologies numériques face à la relative « lenteur du timbre » et du courrier classique.

- L'imagerie **philatélique devient plus réduite** car de nombreuses personnes ne voient plus de timbres sur les correspondances.
- La **concurrence de nouveaux médias** fournisseurs d'images : les écrans de toutes sortes créent un nouvel univers visuel dans lequel le timbre-poste voit sa part réduite.
- **Le personnel des bureaux de La Poste non formé** à la philatélie et aux techniques d'impression.
- **La diminution des tirages depuis les années 1980.** Par exemple, le congrès national de la FFAP et l'exposition philatélique nationale organisés chaque année dans une ville différente fait l'objet depuis 1962 d'une émission de timbre-poste gravé en taille-douce au tarif de la lettre simple :
 - o 1990, congrès FFAP à Villefranche-sur-Saône, tirage : 14 millions ex.
 - o 2000, congrès FFAP à Nevers, tirage : 9,4 millions ex.
 - o 2010, congrès FFAP à Paris, tirage : 2,5 millions ex.
 - o 2021 : congrès FFAP à Valenciennes, tirage : 500 000 ex.
- **La contrefaçon** : les timbres en taille-douce sont moins sensibles à cette menace étant plus difficiles à contrefaire. Mais des réseaux parallèles de contrefaçons et de ventes sont régulièrement démantelés. Cette problématique existe depuis l'invention du timbre, il y a ainsi des philatélistes spécialisés dans la collection de faux timbres identifiés comme tels. Le timbre *Marianne* est très copié, imprimé en offset en Asie du Sud Est et diffusé auprès des buralistes ou de leur clientèle. La dernière saisie des Douanes à Roissy date de décembre 2019 où 84 000 faux timbres "*Marianne l'engagée*" en carnets provenait de Hong Kong.

En lien avec les évolutions techniques :

- La mise en place de méthodes de gravure mécanique et numérique a engendré une baisse drastique des pratiques réalisées à la main remplacées par l'utilisation du laser, par exemple pour les timbres gravés chinois ou italiens. Face à cette réalité, Christophe Laborde-Balen a cependant une vision moins pessimiste sur l'évolution de la pratique de la gravure. Pour lui, les gravures laser ne menacent pas directement les métiers d'arts car cela se situe à une autre échelle. Il y aura toujours une place pour les métiers manuels car les graveurs font à la main des choses qui ne peuvent pas être faites autrement. Quand Christophe Laborde-Balen s'est installé, il n'y avait plus de graveurs depuis longtemps. Il grave du texte pour l'ornementation. Les vieux bijoutiers savaient ce qu'était la gravure car ils le voient à l'école, ils en font tous un peu, mais les jeunes ne savaient plus. Et peu à peu, les bijoutiers sont revenus et ont vu la différence entre un texte gravé à la main et au pantographe. Pour Christophe Laborde-Balen, il y a une vraie différence entre la main et les logiciels car le résultat n'est pas le même, c'est raide, sec et trop régulier. La gravure ce n'est pas seulement traduire dans le métal le dessin mais créer une image dans la matière en taillant les traits, les ombres et cela est irremplaçable.
- Les normes de sécurité imposées dans les matériels et dans les ateliers complexifient le travail des imprimeurs taille-douciers. Les caches ne sont pas forcément adaptés aux vibrations et nécessitent des adaptations du travail.
- Les composants interdits : certains composants du processus de fabrication des timbres ont été interdits nécessitant de fait une adaptation et entraînant parfois durablement, parfois temporairement, une forme de baisse de qualité dans le résultat (trichloréthylène dans l'essuyage, un composant dans les rouleaux toucheurs encreurs qui modifient les possibilités de production).
- Le vieillissement des machines : les machines d'impression taille-douce adaptées au timbre-poste gravé sont anciennes. Si les machines sont réparées régulièrement grâce à leur conception mécanique, il existe cependant une menace liée à leur ancienneté qui accentue obligatoirement les risques de casse et de pannes.

- La rupture de matériel : que ce soit les imprimeurs, les graveurs ou les philatélistes, toutes les communautés du timbre-poste gravé en taille-douce font part de ruptures de matériel temporaires ou durables entravant leur pratique (burins, acier, album).
- La recherche de rentabilité : le caractère industriel du timbre, dans une société régie par des modèles économiques cherchant une rentabilité au détriment du temps de création long et du fait du coût supérieur de l'artisanat et de la recherche créative, est une menace pour les graveurs. Ainsi, il y a eu une réduction des délais de gravure des poinçons, au détriment selon eux de leur approche artistique. Cette recherche de rentabilité et de quantification du travail du graveur est jugée par certains peu adaptée à la réalité de la création artisanale du poinçon, chaque projet ayant ses particularités. Ce double statut de gestion industrielle et artisanale est un équilibre à trouver, le risque étant, pour les graveurs, de basculer du côté de la rentabilité au détriment du temps d'expression du savoir-faire de l'artisan.
- La transformation du rapport aux images : l'augmentation des images libres de droit et le déplacement du statut des images ont modifié la perception des supports de communication et des espaces de création de l'art visuel.

En lien avec la transmission :

Les risques liés à la transmission des savoir-faire du timbre-poste gravé en taille-douce sont triples :

- Rupture de transmission chez les graveurs : la disparition des formations initiales spécialisées en gravure taille-douce pour l'impression, l'âge avancé des graveurs pouvant transmettre certaines façons spécifiques de graver et les savoir-faire détenus par quelques graveurs.
- Rupture de transmission chez les imprimeurs : le caractère oral de la transmission des savoir-faire de taille-douce au sein de l'imprimerie est une menace manifeste. Les agents ont des difficultés à transmettre leurs connaissances, peut-être par gêne ou manque d'habitude. Il n'y a pas de manuel, de support vidéo ou audio regroupant ces savoir-faire.
- L'absence d'éducation à la gravure : la faible présence de la gravure dans l'espace public et l'augmentation des images numériques ont de fait diminuées les connaissances du grand-public sur les techniques de gravure. Si cela semble évoluer positivement, c'est un risque lié à une disparition de cette technique dans notre champ culturel.

IV.2. Mise en valeur et mesure(s) de sauvegarde existante(s)

Modes de sauvegarde et de valorisation

- Participations à des expositions artistiques, culturelles ou de métiers d'art
- Organisations de salons, de visites d'expositions et rassemblements philatéliques
- Présences sur les salons internationaux
- Présences sur les salons des métiers d'arts
- Créations et actions diversifiées des associations des différentes communautés
- Actions individuelles et engagement fort des graveurs pour la transmission de leur savoir-faire
- L'existence de prix : les grands prix de l'art philatélique, les trophées du timbre

Actions de valorisation à signaler

- Création de l'association *Art du Timbre Gravé*

A partir de l'an 2000, les timbres gravés en taille-douce deviennent de plus en plus rares, pour ne représenter plus que 10 % de la production de l'imprimerie en 2004. L'héliogravure et l'offset sont les techniques les plus utilisées au détriment de la taille-douce. Aussi en 2005, une association à but non lucratif est fondée par des graveurs, des dessinateurs, des collectionneurs, des journalistes et des amateurs d'art et de gravure. Pierre Albuissou l'a animée jusqu'en 2016. Son but est de promouvoir la gravure, et notamment l'art du dessin et de la gravure, en creux, pour l'impression des timbres-poste en taille-douce. Elle réunit aujourd'hui 720 membres en France et à l'étranger.

Pour fêter ses 15 ans d'existence, l'association a édité un « Imagier ATG 2020 », œuvre collective composée par 61 artistes créateurs de timbres (peintres, dessinateurs, sculpteurs, illustrateurs, graphistes et graveurs). Les illustrations étaient libres au format timbre 30 x 40 mm vertical ou horizontal. Les six plaques en acier circulaient parmi les 16 graveurs de timbres. Coordonné par les graveurs Elsa Catelin et Sophie Beaujard, l'imagier a été réalisé graphiquement par le studio Sylvie Patte et Tanguy Besset.

- L'engagement de La Poste à travers « La charte de la philatélie »

A la suite des États Généraux de la philatélie organisés à Paris en juin 2008, le groupe La Poste, la Chambre syndicale des Négociants et Experts en Philatélie (CNEP), la Fédération Française des Associations Philatéliques (FFAP) adopta en juin 2009 une première charte de la philatélie. Celle-ci mentionnait de « privilégier la taille-douce ». Cette charte a été réactualisée en 2018 avec les mêmes partenaires, rejoints par l'Adphile, le cercle de la presse philatélique et la direction générale des entreprises du Ministère de l'économie et des finances. Ils s'engagent à ce que : « *Le programme philatélique annuel comporte un nombre significatif de timbres imprimés en taille-douce. Le timbre du programme philatélique s'inscrit dans le respect de la tradition et correspond aux critères de qualité, de création et de fabrication attendus par les collectionneurs.* »

- La Poste s'engage à maintenir l'impression en taille-douce ou impression mixte entre 36 et 42 % pour les timbres du programme philatélique.

Les actions menées par L'Adphile : l'association veille en effet à valoriser le timbre en taille-douce dans toutes ses actions et sur tous les canaux auprès du plus large public possible (7,6 millions de personnes chaque année). L'Adphile a ainsi initié depuis 6 ans des actions auprès des scolaires (près d'un million d'enfants en 6 ans) sur des sujets en phase avec le programme scolaire. L'Adphile a également commandé en 2020 une étude pour comprendre comment attirer le grand public vers le timbre. L'Adphile conçoit des actions sur tous supports afin de sensibiliser le grand public à ce loisir qu'est la collection de timbres :

➤ Auprès des scolaires : des kits très documentés en partenariat avec de grandes institutions sur des thèmes en phase avec le programme scolaire (sur la biodiversité, sur la protection de l'environnement, en partenariat avec CDC Biodiversité, avec le Conservatoire du Littoral, avec Orée, avec l'Institut Agro SupAgro Montpellier ; mais également sur les thèmes de l'art et de la citoyenneté, de l'histoire et des sciences); des Escape games sur la protection de l'environnement prêtés aux classes de collèves.

➤ Auprès des grandes écoles : l'Adphile a organisé un Hackathon et un Innovathon auprès d'étudiants en arts, en métiers de l'édition ou en études informatiques appliquées, et auprès de jeunes professionnels afin de revisiter avec eux les nouveaux usages du timbre.

➤ En partenariat avec l'École des arts décoratifs : l'Adphile a initié un module-recherche création avec 12 étudiants de 3^e année de cette école sur un trimestre, et là aussi, les a invités à proposer des projets innovants sur les nouveaux usages du timbre.

➤ Auprès du grand public : chaque année, un partenariat avec un éditeur différent a permis de valoriser le timbre auprès du grand public, et trois années de suite en partenariat avec Stéphane Bern (sur les rois, sur les jardins, sur les châteaux et monuments). Des jeux sont également imaginés afin de sensibiliser de manière plus ludique à l'univers du timbre.

L'organisation d'événements philatéliques :

- Le Salon Philatélique d'Automne est une manifestation philatélique annuelle organisée en novembre par la Chambre française des Négociants et Experts en Philatélie (CNEP), depuis 1947 à Paris. Depuis 1988, il se situe à l'Espace Champerret à Paris et accueille plus de 10.000 visiteurs chaque année. Ce salon regroupe toutes les communautés du timbre-poste gravé en taille-douce.

- Le Salon Philatélique de Printemps est organisé par la CNEP chaque année dans une ville de province depuis 1980 et depuis 2015, une année sur deux en province et à Paris. Une émission philatélique en taille-douce de la ville organisatrice est éditée par La Poste.
 - Le Salon du timbre, devenu Paris-Philex : créé en 2004 à l'initiative de Philaposte, ce salon a été organisé tous les deux ans au mois de juin au Parc Floral de Paris à Vincennes. Mais en 2016, il est dénommé Paris-Philex et coorganisé par La Poste et ses partenaires la FFAP, la CNEP et l'Adphile. Il se tient désormais tous les deux ans dans un hall de Paris-Expo, porte de Versailles.
 - Les Salons régionaux : La FFAP organise ou participe, par ailleurs, à diverses manifestations philatéliques, à Paris ou en régions, qui sont autant d'occasions pour les philatélistes de se retrouver et de rencontrer des négociants susceptibles de leur fournir les timbres et documents philatéliques qu'ils recherchent.
 - La Fête du timbre : en partenariat avec Philaposte et l'Adphile, la FFAP organise chaque année depuis 1938 dans toute la France une manifestation festive destinée à présenter la philatélie dans toute sa diversité auprès du plus large public possible.
 - Les championnats de France de philatélie : Ces expositions constituent un vecteur majeur permettant la diffusion de la philatélie. Ces expositions philatéliques sont compétitives comme pour le sport. Un jury est amené à se prononcer sur la qualité de la présentation et des pièces philatéliques exposées en se basant sur divers critères.
 - Les compétitions internationales sont les manifestations les plus prestigieuses de la philatélie. Seules quelques expositions internationales sont organisées chaque année à travers le monde. La dernière en France était Philex-France à Paris en 1999 pour le 150^e anniversaire du premier timbre-poste français.
 - La compagnie des Guides de la FFAP est composée de membres bénévoles, appelés Guides, dont la mission est de faire découvrir aux visiteurs - philatélistes ou non - les différences facettes de la philatélie et leur faire partager cette passion, lors des grandes expositions philatéliques nationales, interrégionales ou régionales.
 - Les premiers jours ou ventes anticipées des timbres-poste : ce sont des événements gérés par La Poste au niveau national conjointement avec une mairie et des associations. Le public achète le timbre en avant-première comme souvenir, telles les monnaies souvenirs sur les sites touristiques. Le timbre-poste est alors un événement de mémoire et de valorisation du patrimoine.
- Philaposte a édité un livret philatélique « 50 ans gravés dans l'histoire » retraçant les grandes étapes de la production des timbres-poste, dont bien sûr la taille-douce. Ce livret de 29 pages présente tous les savoir-faire de l'imprimerie ainsi que des gravures originales d'Elsa Catelin, Pierre Bara et Claude Jumelet.

Modes de reconnaissance publique

Les Grands prix de l'Art Philatélique français

Dans le cadre du 5^e Salon Philatélique d'Automne à Paris en 1951, Roger North (1911-1993), président de la chambre syndicale de la philatélie et Jean Farcigny (1924-2002) ont créé le Grand Prix de l'Art Philatélique. Ils se sont inspirés des prix littéraires. Des personnalités de la philatélie, des arts, des sciences et de la politique se réunissent chaque année autour d'un déjeuner quelques jours avant le Salon Philatélique d'Automne. Ces prix sont créés en collaboration avec la Ville de Paris et Pierre-Christian Taittinger alors président du Conseil de Paris. La remise des prix aux artistes lauréats s'effectue aujourd'hui à la mairie du 9^e arrondissement de Paris dans le quartier de l'art (Hôtel Drouot) et de la philatélie.

Ces prix constituent aujourd'hui une passionnante rétrospective méconnue de l'histoire de l'art contemporain français. Ils démontrent la vitalité d'une tradition figurative, allégorique, symbolique, capable de se renouveler au gré du temps. Durant les premières années de son existence, un seul prix récompensait le plus beau timbre émis par l'administration des Postes (France et Colonies). Les timbres primés sont alors signés des graveurs Gandon, Piel, Cheffer, Cottet, Cami, Pheulpin. Vient

ensuite une période durant laquelle deux prix sont attribués. Le premier pour le plus beau timbre de France et des Territoires d'Outre-mer, le second, pour celui des nations africaines d'expression française. Parmi les artistes créateurs, on retrouve, encore une fois, quelques noms de la gravure des timbres de France : Durrens, Combet, Decaris, Forget, Béquet, Gauthier...

Depuis 1993, trois grands prix sont décernés. Ils récompensent la France, les Territoires d'Outre-mer et l'Europe. Cette dernière est représentée par le pays européen invité au Salon Philatélique d'Automne. Les prix sont gérés par la CNEP et son président François Farcigny.

Les Trophées du timbre

La Poste a créé en 1990 une sorte de référendum annuel pour élire les plus beaux timbres de l'année. Elle a demandé à ses clients, qui achètent, utilisent ou s'intéressent aux timbres-poste d'élire les timbres qu'ils préféraient.

A partir de 2000, les timbres élus sont devenus les *Cérès de la philatélie*, puis plus récemment les *Trophées du timbre*.

Depuis 2009, le vote se déroule sur Internet www.electiondutimbre.fr, pour que tous les internautes puissent élire leur timbre français préféré.

En parallèle à ce concours ouvert à un large public, La Poste a souhaité en 2018 récompenser deux prix « taille-douce ». Un jury d'experts (graveurs, artistes, philatélistes, négociants en timbres, journalistes, étudiants en art, postiers...) attribue chaque année un prix spécial « Timbre en taille-douce » et un prix spécial « Bloc de timbres en taille-douce ». Depuis 2020, il n'y a plus qu'une seule catégorie « taille-douce ».

Un des Meilleurs Ouvriers de France (MOF)

Il existe actuellement trois catégories de MOF ayant trait à la gravure : la gravure sur cuivre/acier pour impression, la gravure ornementale taille-douce et la gravure en modelé héraldique.

Deux graveurs de timbre-poste en taille-douce et un graveur en modelé ayant travaillé sur des timbres gaufrés ont reçu un ou plusieurs titres dans leurs spécialités respectives :

- Titre de *Meilleur Ouvrier de France* en gravure au burin sur cuivre et acier pour l'impression en 1979 et 1986 : Pierre Albuison
- Titre de *Meilleur Ouvrier de France* en gravure sur acier et gaufrage sur laiton en 1997 : Line Filhon
- Titre de *Meilleur Ouvrier de France* en gravure au burin pour l'impression en 2007 : Guy Vigoureux
- Titre de *Meilleur Ouvrier de France* en gravure héraldique sur chevalière, spécialité récompensée en 2011 : Louis Boursier

Les certifications et labellisations :

- Les processus de production de l'imprimerie sont certifiés ISO 9000, version 2000 depuis 1995 et l'établissement déploie une démarche environnementale certifiée ISO 14001 depuis 2007 qui lui permet de maîtriser son impact sur l'environnement. L'usine privilégie l'utilisation de supports papier issus de filières gérées durablement et dispose d'une certification FSC/PEFC.
- Entreprise du patrimoine vivant : candidature en cours pour l'imprimerie Philaposte de Boulazac comme évoqué par son directeur Olivier Zuzlewski en avril 2020 dans *L'Écho de la Timbrologie*.

IV.3. Mesures de sauvegarde envisagées

Les mesures de sauvegardes envisagées par les différentes communautés sont les suivantes :

- Communiquer avec le public. La Poste souhaite améliorer la visibilité des timbres dans les bureaux de poste. Aussi, les timbres doivent être mieux présentés dans les lieux postaux et les lieux culturels. La diffusion et la promotion du timbre gravé sont trop confidentielles. Aussi, la multiplication d'événements autour du lancement des nouvelles émissions de timbres, l'association avec les grands musées et les monuments nationaux autour de l'actualité artistique pourront relancer la visibilité du timbre (par exemple, le timbre et l'exposition « Rosa Bonheur » au Musée d'Orsay en 2022).

- La visibilité passe aussi par la diffusion sur Internet, mais aussi à la télévision et à la radio (chroniques philatéliques)
- Engagement des Postes, en France, Monaco, Saint-Pierre-et-Miquelon, TAAF de poursuivre à imprimer des timbres en taille-douce. Respecter les principes, valeurs et engagements de la « Charte de la philatélie » signée en 2018 par les partenaires et La Poste.
- Valoriser le timbre par des expositions et des animations sur le savoir-faire des graveurs. Pour que ces derniers soient le plus présent dans les manifestations et vente anticipées premiers jours des nouvelles émissions, il est nécessaire de les soutenir financièrement. Des expositions, comme par exemple « Marianne, les visages de la République » au Musée de La Poste en 2023, régulières voire itinérantes à travers le territoire pourront améliorer les connaissances du public. De nombreux ateliers sont proposés pour le plus jeune public (ateliers de linogravure, mail art, puzzle, etc.).
- Expliquer l'attrait du beau timbre gravé pour les affranchissements haut de gamme ou « Courrier distingué » en lançant des campagnes promotionnelles (comme par exemple en été 2023 avec la campagne de la Poste « Retrouvez l'émotion des écrits qui restent. Envoyez des cartes postales »)
- Transmettre le savoir-faire des graveurs aînés aux plus jeunes. Les graveurs actuels (de 87 à 26 ans) échantent, discutent, s'entraident à travers l'association Art du Timbre Gravé. Pierre Albuisson ou Yves Beaujard transmettent aux plus jeunes leurs expériences dans leurs ateliers. Après leurs diplômes de l'Ecole Estienne, les jeunes graveurs complètent leurs formations initiales en se formant auprès de maîtres expérimentés. L'atelier de Pierre Albuisson ouvert depuis 2022 permet de recevoir des graveurs pour des formations complémentaires.
- Former, éduquer, sensibiliser. Former les postiers des « points philatéliques », éduquer les jeunes à travers les apprentissages des arts plastiques, sensibiliser les collectionneurs, acteurs des achats de timbres et de leurs utilisations.
- Diffuser le savoir-faire français en collaborant avec d'autres pays qui ont maintenu encore la gravure des timbres en taille-douce, comme la Belgique, la Slovaquie, la République Tchèque et l'Estonie. La Poste participe à des réunions internationales des maîtres imprimeurs. L'association des opérateurs postaux publics européens, « Post Europe » basée à Bruxelles, a organisé un forum biennuel sur la philatélie, production et marketing. Depuis 2019, ce forum est élargi à tous les opérateurs de la philatélie autres que les services philatéliques. L'association Art du Timbre Gravé devrait y participer.

IV.4. Documentation à l'appui

Récits liés à la pratique et à la tradition

Non renseigné.

Inventaires réalisés liés à la pratique

- Collection de 16 périodiques philatéliques numérisés dans Gallica

En ligne : <https://www.museedelaposte.fr/system/files/accesdirectgallica-08102020.pdf>

- Inventaire général de la collection des périodiques français conservés au Musée de La Poste et à la Bibliothèque historique des PTT

En ligne : <https://bhpt.pagesperso-orange.fr/periodiques/periofrançais.html>

- Base de données de la bibliothèque du Musée de La Poste : Catalogue des ressources imprimées et documentaires accessibles en ligne : <https://centrederesources.museedelaposte.fr/fr/>

Bibliographie sommaire

P. ALBUISSON, « Les dangers de la GAO et la naissance de l'Art du Timbre Gravé », dans *Timbres Magazine*, janvier 2005, pp.96-97

- A. APAIRE, JF. BRUN, *Le patrimoine du timbre-poste français*, Charenton le Pont, éditions Flohic, volume 1, 1998, 928 p ; volume 2, 1999, 350 p.
- G. AUPIAIS, *Outils de propagande ou miroirs de l'opinion publique, les émissions de timbres-poste en France métropolitaine de 1940 à 1944*, Mémoire de DEA, École des Hautes études en sciences sociales : histoire et civilisations, 2000, 100p (avec le concours du Comité pour l'histoire de La Poste).
- S. BASTIDE-BERNARDIN, « Olivier Zuzlewski, un intérêt pour la technologie qui embellit les produits », dans *L'Écho de la Timbrologie*, avril 2020, n° 1949, pp.38-39
- A. BEN MOHA, *Les timbres gravés, gravures et graveurs*, Amiens, Yvert et Tellier, 2008
- P. BÉQUET, *Pierre Béquet. Itinéraire d'un artiste Graveur en taille-douce*, auto-édition, livre d'artiste, 2009, 84 p.
- A. BIGOT, *Valoriser un savoir-faire : le timbre gravé*, Mémoire de Master 2, Université de Cergy-Pontoise, 2014, 132 p.
- A. CHATRIOT, *Philatélie et Histoire. L'étude d'un cas : les émissions philatéliques surtaxées en France 1935 - 1940*, Mémoire Institut d'études politiques de Paris, 1995, 193 p.
- A. CHATRIOT et M. COSTE, *Panorama des timbres-poste de France 1849-2001*, 43 x 30 cm (déplié 11,40m) accompagné du *Guide de lecture du panorama*, 25 x 18 cm, 78 p, éditions La Poste, SNTP, 2002
- A. M. COLLET, *Les timbres-poste français reflets et agents de l'histoire*, Mémoire de maîtrise, Université d'Amiens : histoire et géographie, Amiens, 1990, 138p.
- CROIX, D. GUYVARC'H, *Timbres en guerre. Les mémoires des deux conflits mondiaux*, coll. Histoire, Presses universitaires de Rennes, 2016, 216 p.
- J. GINEFRI, *Les fabrications de l'imprimerie des timbres-poste*, Direction de l'imprimerie des timbres-poste, Paris, 1985
- G. GOMEZ, « L'I.T.V.F. innove avec l'impression mixte », dans *Timbres Magazine*, janvier 2017, pp. 36 - 39
- G. GOMEZ, « La taille-douce fait son entrée à l'Atelier », dans *Timbres Magazine*, n° 196, janvier 2018, pp. 78 - 82
- G. GOMEZ et B. DEBRIE, « Graveurs de timbres : les épreuves d'admission », dans *Timbres Magazine*, février 2019, pp. 24 - 29
- G. GOMEZ, « La taille-douce expliquée par les images », dans *Timbres Magazine*, mars 2020, pp. 68 - 71
- P. JULLIEN, *Philatélie et Histoire. L'Histoire qui nous raconte les timbres-poste, exemple critique de la société française à travers ses timbres-poste*, Mémoire de Maîtrise, Paris VII, 1983, 118 p.
- M. MARMIN, *Chronique du timbre-poste français*, éditions Chronique-Dargaud, Trélissac, 2005, 240 p.
- M. NOWACKA, *La création artistique : le timbre-poste français gravé en taille-douce de 1928 à nos jours*, Thèse de Doctorat, Histoire de l'art, Université Paris-Sorbonne, dir. Marianne Grivel, janvier 2017, volume 1, 596 p ; volume 2, Dictionnaire des artistes, 370 p.
- M. NOWACKA, Catalogue de l'exposition, Musée de La Poste, Paris, *A la pointe de l'art. Le timbre, un geste d'artiste*, éditions Snoeck, 2021, 183 p, 22 x 28 cm.
- M. NOWACKA, « Henry Cheffer (1880-1957) et les premiers timbres gravés en taille-douce », dans *Timbres Magazine*, février 2014, pp.22-29
- JJ. RABINEAU, « De la taille-douce traditionnelle à la taille-douce numérique », dans *Timbres Magazine*, octobre 2005, pp.40-43
- G. TOULEMONDE, « Lettre ouverte au Président de la République », dans *Timbres Magazine*, juin 2007, p.5

J. TROSSIER, *La philatélie en France : naissance et développement 1849-1918*, Mémoire de maîtrise, Université de Versailles, 2003, 300p.

Art et Technique du timbre-poste, Arphila 75 Paris, Colloque international, Palais de l'Unesco, 14 et 15 juin 1975, 1976, 110 p.

« Marianne. Fernez, Dulac, Gandon, Muller, à la Nef, Decaris, Cheffer, Cocteau, Béquet », dans supplément au *Monde des Philatélistes*, Philexfrance 89, 1989, 24 p.

Le timbre-poste français, Impressions/Expressions, éditions SNTP, livres timbrés, La Poste, 2003, 186 p.

Estampe et correspondance, Gravure de timbres et mail art, Nouvelles de l'Estampe, Revue du comité national de la gravure française, n° 239, été 2012, 120p.

Art et Technique du timbre-poste, Arphila 75 Paris, Colloque international, Palais de l'Unesco, 14 et 15 juin 1975, 1976, 110 p.

Filmographie sommaire

De plume et d'acier, réalisateur Jacques Gommy, producteur SIC PTT, 1962 (Coll. MP, Inv. 1996.233.296).

Impressions ou l'art du timbre-poste, réalisateur Jacques Gommy, producteur PTT-SAE, 1974, (Coll. MP, Inv. 1996.233.46).

Miroir dentelé, réalisateur Pierre Luc Trouvé, Producteur PTT-SAE, 1982.

L'art graphique au pays de l'homme, réalisateur Gaetan Bordessoules, producteur Direction de la communication La Poste, 1989 (Coll. MP, Inv. 1996.233.53).

La Marianne du Bicentenaire, réalisateur Bruno Lainé, producteur PTT-SAE, 1989 (Coll. MP, Inv. 1996.233.54).

L'Imprimerie des Timbres-poste et des Valeurs Fiduciaires, réalisateur Bernard David-Carraz, producteur Direction de la communication de La Poste et Gédéon, 1995 (Coll. MP, Inv. 1996.233.298).

Philatélie club 82, (3 émissions TV), réalisateur Jean Vilain, producteurs Jacqueline Caurat et Jacques Mancier, 1982 (Coll. MP, Inv. 1996.233.63).

Le Colloque des Etats Généraux de la Philatélie, 2 avril 2008, producteur Philaposte, 2008 (Coll. MP, Inv. 2008.112.1).

Les visages de la France depuis 1849. Histoire du timbre Marianne, Réalisé et produit par philaposte, 2008, 2'18. En ligne : <https://www.youtube.com/watch?v=ZKtJPODaAS4>

Visite de Philaposte Boulazac, réalisé par Ewen Cousin, produit par L'Écho Dordogne, 2015, 3'09. En ligne : <https://youtu.be/1KNp8E1Y13c>

Philatélie. Loisir ludique en milieu scolaire ? Adphile, réalisé par Media Parners et produit par le bulletin des communes, 2016, 3'45. En ligne : <https://www.youtube.com/watch?v=QuDphX9PGTw>

Marianne l'engagée, naissance d'un timbre-poste, réalisé par Grenade et Sparks, produit par La Poste, 2018, 6'59. En ligne : <https://youtu.be/8226fiLt14s>

50 ans de l'imprimerie des timbres-poste 1970 – 2020, réalisé par Communication Philaposte, produit par l'Adphile, 2020, 2'19. En ligne : <https://youtu.be/7dtES3qPSYc>

Sitographie sommaire

Opérateurs postaux

La Poste française : www.laposte.fr/toutsurletimbre

Maison du timbre et de l'écrit (La Poste) : [Les émissions du moment | Le carré d'encre \(lecarredencre.fr\)](http://Les%20%C3%A9missions%20du%20moment%20|%20Le%20carr%C3%A9%20d'encre%20(l%20carredencre.fr))

La Poste de Saint-Pierre et Miquelon : www.lapostespm.net

La Poste des Terres Australes et Antarctiques Françaises : <http://www.taaf.fr/Postes-et-philatelie-des-TAAF>

Office des timbres-poste de Monaco : www.oetp-monaco.com

Office des postes et télécommunications de Nouvelle- Calédonie – Philatélie : <https://caledoscope.opt.nc/fr>

Musées postaux, collections philatéliques

Musée de La Poste, Paris : <https://www.museedelaposte.fr/fr/les-collections-philateliques>

Musée de la communication, Berlin / Archives philatéliques, Bonn : [Archiv für Philatelie in Bonn – Museum für Kommunikation – Sammlungen \(museumsstiftung.de\)](http://www.archiv-fur-philatelie.de)

Musée de la communication, Berne, Suisse : [Philatélie - Musée de la Communication \(mfk.ch\)](http://www.mfk.ch)

Musée postal national, Washington [Stamp Collecting | National Postal Museum \(si.edu\)](http://www.si.edu)

Union postale universelle (UPU) (192 pays membres), <https://www.upu.int/fr/>

Institutions et associations philatéliques

Art du Timbre Gravé : www.artdutimbregrave.com

Association pour le développement de la philatélie (Adphile) www.decouvrirletimbre.com

Chambre syndicale des Négociants et Experts en Philatélie (CNEP) [Historique du salon philatélique d'Automne - CNEP](http://www.historique-du-salon-philatelique-dautomne-cnep.com)

Fédération Française des Associations Philatéliques (FFAP) [La Fédération Française des Associations philatéliques \(ffap.net\)](http://www.ffap.net)

Fédération internationale de philatélie (FIP) <https://www.f-i-p.ch/>

Formation en gravure

École Estienne, Paris : [La gravure — École Estienne \(ecole-estienne.paris\)](http://www.ecole-estienne.paris)

École Boule, Paris : [DNMADE - Diplôme National des Métiers d'Art et du Design - Ecole Boule \(ecole-boule.org\)](http://www.dnmade.com)

Académie Bruno Bajardi, Urbino, Italie : <https://www.brunobajardiacademy.com/engraving-service/>

V. PARTICIPATION DES COMMUNAUTÉS, GROUPES ET INDIVIDUS

V.1. Praticien(s) rencontré(s) et contributeur(s) de la fiche

Des entretiens in situ, des échanges téléphoniques, par mail et par visioconférences ont été réalisés afin de recueillir les pratiques de chaque communauté du timbre-poste gravé en taille-douce. Les personnes rencontrées et ayant contribué à la fiche sont :

- Pierre ALBUISSON, graveur
- Pierre BARA, graveur, La Poste
- Sophie BASTIDE, rédactrice en chef *ATOUT timbres – L'Écho de la Timbrologie*
- Sophie BEAUJARD, graveure
- Yves BEAUJARD, graveur
- Valérie BESSER, conception graphique direction artistique, <http://www.valatwork.com/>
- Sarah BOUGAULT, graveuse
- Louis BOUSIER, graveur
- Elsa CATELIN, graveur, Banque de France

- Jacqueline CAURAT, productrice de l'émission de télévision "Télé-Philatélie" et "Philatélie-Club"
- Sandrine CHIMBAUD, artiste
- Alain COCHET, philatéliste
- Victor COLBAC, agent de l'imprimerie Philaposte de Boulazac
- Cyril DE LA PATELLIERE, artiste
- Patrick DERIBLE, artiste
- Marie DETREE-HOURRIERE, artiste, peintre officiel de la Marine
- Line FILHON, graveure
- Florence GENDRE, artiste illustratrice, florence.gendre@orange.fr
- Louis GENTY, graveur
- Marie-Noëlle GOFFIN, graveure
- Michel HERVE, philatéliste
- Philippe JOCQUES, agent de l'imprimerie Philaposte de Boulazac
- Pierre JULLIEN, rédacteur du blog philatélique du Monde.fr
- Claude JUMELET, graveur
- Christophe LABORDE-BALEN, graveur
- Didier LAPORTE, philatéliste, professeur de français et correcteur
- André LAVERGNE, graveur
- Sarah LAZAREVIC, graveure
- Noëlle LE GUILLOUZIC, artiste
- Damien LODS, philatéliste
- Marc LOSEILLE, agent de l'imprimerie Philaposte de Boulazac
- Sylvie LOUCHE, Chargée de communication, Philaposte
- Ève LUQUET, graveure
- Jérôme MOLA, agent de l'imprimerie Philaposte de Boulazac
- Martin MÖRCK, graveur, Suède
- Monika NOWACKA, responsable des collections philatéliques et artistiques du Musée de La Poste.
- Ludovic PIGNON, philatéliste
- Alfred PIQUET, philatéliste
- Patrick POULARD, philatéliste
- Sébastien RICHEZ, docteur en histoire contemporaine, Comité pour l'histoire de La Poste
- Annick RIVIERE, philatéliste
- Nicolas SALAGNAC, graveur médailleur
- Christian SIMON, agent de l'imprimerie Philaposte de Boulazac
- Jacques TRUFFY, agent de l'imprimerie Philaposte de Boulazac

- Isabelle VALADE, responsable Offres et Produits, Philaposte
- Guy VIGOUREUX, graveur, ancien imprimeur

V.2. Soutiens et consentements reçus

Lettres de soutien :

Pour l'inclusion du « timbre-poste gravé en taille-douce » à l'Inventaire national du patrimoine culturel immatériel français, huit lettres de soutien ont été adressées à Pascal Rabier, Président de *L'Art du Timbre Gravé*

Philippe WAHL, Président-directeur-général du Groupe La Poste

Gilles LIVCHITZ, Président de l'association pour le développement de la philatélie (Adphile)

Anne NICOLAS, Directrice du Musée de La Poste, Paris

Lara TERLIZZI-ENZA, Directeur de l'Office des Timbres, Principauté de Monaco

François FARCIGNY, Président de la Chambre syndicale française des Négociants et Experts en Philatélie (CNEP)

Claude DESARMENIEN, Président de la Fédération Française des Associations Philatéliques (FFAP)

Gauthier TOULEMONDE, Président du cercle de la presse philatélique

Roxane JUBERT, enseignante-chercheuse, École nationale supérieure des arts décoratifs (ENSAD)

Consentements :

Tous les praticiens rencontrés et les contributeurs de ce projet ont donné leur consentement et soutiennent activement une inscription du timbre-poste gravé en taille-douce à l'Inventaire national du patrimoine culturel immatériel français.

VI. MÉTADONNÉES DE GESTION

VI.1. Rédacteur(s) de la fiche

Alice BIGOT, artiste, enseignante et chercheuse, recherchepci@artdutimbregrave.com, alice.bigoto@gmail.com, 06 87 39 66 41

Pascal RABIER, président de l'association *Art du Timbre Gravé*
president@artdutimbregrave.com, 06 81 73 21 26

VI.2. Enquêteur(s) ou chercheur(s) associés ou membre(s) de l'éventuel comité scientifique instauré

Comité de pilotage :

- Pascal RABIER, président de l'association *Art du Timbre Gravé*,
- Florence FRABOULET, Directrice de l'Association pour le développement de la philatélie (Adphile)
- Claude DESARMENIEN, ancien Président de la Fédération des Associations Philatéliques Françaises et Philippe LESAGE, nouveau Président
- François FARCIGNY, Président de la Chambre syndicale des Négociants et Experts en Philatélie (CNEP)
- Marie-Noëlle GOFFIN, graveure
- Elsa CATELIN, graveure
- Pierre ALBUISSON, graveur, président d'honneur de l'association *Art du Timbre Gravé*

- Alice BIGOT, artiste, enseignante

Lieux(x) et date/période de l'enquête

L'enquête a eu lieu dans toute la France, entre mai 2020 et juin 2021.

VI.3. Données d'enregistrement**Date de remise de la fiche**

Septembre 2023

Année d'inclusion à l'inventaire**N° de la fiche**

2023_67717_INV_PCI_FRANCE_00531

Identifiant ARKH

<uri>ark:/67717/nvhdhrrvswvksr4</uri>

ANNEXES

Lettres de soutiens, 2019, 2020 ; Fiches graveurs, 2021 ; Charte de la philatélie, 2018 ; Prix et récompenses.