



## Équipements visibles dans nos locaux

Atelier-Musée Encre & Plomb  
Av. de la Gare 34  
CH-1022 Chavannes-près-Renens  
+41 21 634 58 58

[www.encreplomb.ch](http://www.encreplomb.ch) - [info@encreplomb.ch](mailto:info@encreplomb.ch)

## Ateliers de composition manuelle et mécanique

### Composition manuelle

L'atelier de composition manuelle contient environ un millier de casses de caractères en plomb et en bois représentant divers types de familles et de styles. Ces caractères étaient patiemment assemblés ligne après ligne pour former les pages des livres.

Un catalogue de caractères est disponible.

Détails sur demande via: [info@encreplomb.ch](mailto:info@encreplomb.ch)

### Machine à composer les titres Ludlow

*Constructeur* Ludlow Typograph & Co, Chicago (Etats-Unis)

*Date de construction* Milieu du XXe

*Production* Selon l'opérateur

A partir de matrices assemblées et fixées dans un composteur, la machine permet de produire des lignes-blocs. Ce mode de fabrication était particulièrement apprécié dans la fabrication des titres des journaux quotidiens.

### Machine à composer mécanique Linotype

*Constructeur* Berliner Maschinenbau AG Berlin / Frankfurt am Main (D)

*Date de construction* Milieu du XXe siècle

*Production* 6000 signes/heure

Grâce à ces machines principalement utilisées dans la fabrication des journaux, il a été possible de multiplier par six la production de textes par rapport à la composition manuelle. De plus, les lignes-blocs obtenues facilitaient et accéléraient les travaux de mise en page.

### Machine à composer mécanique Intertype

*Constructeur* Intertype Corporation, Brooklyn, N.Y. (Etats-Unis)

*Date de construction* Milieu du XXe siècle

*Production* 6'000 signes/heure

Mêmes remarques que pour la Linotype.

### Presse à épreuves Jud

*Constructeur* Jud, Lyon (F)

*Date de construction* Milieu du XXe siècle

*Format* 40 x 70 cm

Les presses à épreuves servaient à l'impression des compositions en vue de relecture.

### Presse à épreuves Vandercook SP 15

*Constructeur* Vandercook & Sons, Illinois (Etats-Unis)

*Date de construction* ~1940

*Format* 35 x 50 cm

Presse à épreuves de grand format avec rouleaux encres. Pouvait aussi être utilisée pour de petits tirages.

### Presse à épreuves à tambour

*Constructeur* Vandercook & Sons, Illinois (Etats-Unis)

*Date de construction* ~1910

*Format* 22 x 30 cm

### Scie à plomb Funditor Supersaw

*Constructeur* Funditor Limited, London  
*Date de construction* Milieu du XXe siècle

### Scie à plomb FAG

*Constructeur* FAG  
*Date de construction* Milieu du XXe siècle

### Comparateur

Pour mesurer la hauteur des clichés  
*Date de construction* Années 1950 -60

## Atelier d'impression

### Presse à bras Gutenberg

<i>Constructeur</i>	ETML-École technique-École des métiers de Lausanne, Lausanne (CH)
<i>Date de construction</i>	2010
<i>Format</i>	15 x 22 cm
<i>Production</i>	Selon l'opérateur

Réplique de la presse mise au point par Gutenberg vers le milieu du XV<sup>e</sup> siècle.  
Presse en bois avec chariot mobile et frisquette pour faciliter le placement de la feuille à imprimer. L'encre de la forme d'impression se faisait manuellement avec des "balles".

### Presse à imprimer à platine

Progressivement, les presses en bois des débuts de l'imprimerie sont remplacées par des presses métalliques. Puis les éléments d'impression passent de la position horizontale à la position verticale. Les machines sont actionnées manuellement au moyen d'un bras, puis avec le pied à l'aide d'une pédale, d'où le nom de "pédales" pour ces presses. De grands volants équipent les machines afin de régulariser leur fonctionnement.

### Presse à imprimer à platine Boston

<i>Date de construction</i>	Milieu du XIX <sup>e</sup>
<i>Format</i>	24 x 32 cm
<i>Production</i>	Selon margeur/se

L'encre nécessaire à l'impression est distribuée par des rouleaux, en gélatine au début puis en caoutchouc par la suite, grâce à une table d'encre circulaire. L'alimentation en encre est faite manuellement au début puis automatiquement par un encrier.

### Presse à imprimer à platine Boston

<i>Constructeur</i>	LMW
<i>Date de construction</i>	Milieu du XIX <sup>e</sup>
<i>Format</i>	15 x 24 cm
<i>Production</i>	Selon margeur/se

### Presse à imprimer à platine Rapid

<i>Constructeur</i>	(Portugal)
<i>Date de construction</i>	1840
<i>Format</i>	20 x 28 cm
<i>Production</i>	Selon margeur/se

Cette machine diffère des presses Boston par le fait que les éléments d'impression s'ouvrent et se ferment comme un livre.

### Presse à imprimer à platine Victoria

<i>Constructeur</i>	Rockstroh & Schneider Nachfolg.
<i>Date de construction</i>	Début du XX <sup>e</sup> siècle
<i>Format</i>	35 x 50 cm
<i>Production</i>	Selon margeur/se

Ce type de machine se distingue par l'approche parallèle de l'élément de contre-pression de la forme d'impression. Cette presse était appréciée des relieurs car elle permettait l'impression et la dorure des couvertures rigides des livres reliés. De plus ces machines ont été les premières à posséder un système d'encre entièrement automatique avec distribution à rouleaux ainsi que d'un margeur automatique.

### Presse à imprimer à platine Heidelberg

<i>Constructeur</i>	Heidelberger Druckmaschinen AG, Heidelberg (D)
<i>Date de construction</i>	1960
<i>Format</i>	26 x 38 cm
<i>Production</i>	5'000 feuilles/heure

Conçue selon le système Boston, dit à genouillère, cette presse était très répandue dans les imprimeries typographiques. Actuellement, elle est toujours utilisée pour les travaux de façonnage (gaufrage, découpe, perforation, rainage, etc.). Entièrement automatique, elle permet la réalisation d'une grande diversité de travaux dans de bonnes conditions. Le transport des feuilles est assuré par des pinces rotatives qui tournent à l'image d'une hélice.

### Presse à imprimer à platine Liberty

<i>Constructeur</i>	FM Dogener Werler
<i>Date de construction</i>	1860
<i>Format</i>	23 X 35 cm
<i>Production</i>	Selon margeur/se

### Presses à imprimer à cylindre

Au début du XIXe siècle apparaissent les premières presses à imprimer à cylindre. Elles sont destinées à remplacer les presses à platine limitées dans le format d'impression et la vitesse de production. L'encrage de la forme d'impression était assuré par des rouleaux alimentés par un encrier. En 1814 on voit apparaître la première presse actionnée à la vapeur. Au fil du temps, des margeurs automatiques ont remplacé la marge manuelle des feuilles.

A quelques rares exceptions près, les presses imprimaient en une couleur et un seul côté de la feuille d'où le nom de "presses en blanc".

### Presse à imprimer à arrêt du cylindre Johannisberg

<i>Constructeur</i>	Klein, Forst & Bohn Nachfolger, Johannisberg am Rhein (D)
<i>Date de construction</i>	~1850
<i>Format</i>	32 x 48 cm
<i>Production</i>	Selon margeur/se

La commande de la machine se fait manuellement au moyen d'un volant. Le mouvement du marbre est du type "à chemin de fer". La marge des feuilles se fait manuellement.

### Presse à imprimer à arrêt du cylindre Frontex Automatic S

<i>Constructeur</i>	Automatic Druckmaschinenfabrik Dr W. Hinniger und Söhne Rotapress, Berlin (D)
<i>Date de construction</i>	1948
<i>Format</i>	36 x 52 cm
<i>Production</i>	4'500 feuilles/heure

### Presse à imprimer à cylindre un tour Heidelberg

<i>Constructeur</i>	Heidelberger Druckmaschinen AG, Heidelberg (D)
<i>Date de construction</i>	1965
<i>Format</i>	56 x 77 cm
<i>Production</i>	4'000 feuilles/heure

## Densitomètre

*Constructeur* Gretag  
Années 1960-70

## Atelier de reliure artisanale

### Massicot électronique Polar

<i>Constructeur</i>	POLAR-Mohr Maschinenvertriebsgesellschaft GmbH & Co, Hofheim am Taunus (D)
<i>Date de construction</i>	1953
<i>Format</i>	Ouverture 92 cm

Pour la coupe du papier et le rognage des imprimés.

### Massicot manuel Gietz

<i>Constructeur</i>	Joh. Gietz & Co, Schnellpressen Fabrik, Oerlikon (CH)
<i>Date de construction</i>	Début XXe siècle
<i>Format</i>	Ouverture 60 cm

La lame de coupe est actionnée à l'aide d'un bras.

### Presse à titrer, à dorer et à gaufrer PräGnant

<i>Constructeur</i>	Schmedt, Hamburg (D)
<i>Date de construction</i>	1990
<i>Format</i>	30 x 50 cm
<i>Production</i>	Selon travail

Machine destinée au marquage des couvertures rigides des livres reliés.

### Presse à titrer et à dorer Baier

<i>Constructeur</i>	Gebr. Baier, Esslingen am Neckar-Wädelbronn (D)
<i>Date de construction</i>	1954
<i>Production</i>	Selon travail

Machine destinée au marquage des couvertures rigides des livres reliés.

### Presse à dorer et à gaufrer Gietz

<i>Constructeur</i>	Joh. Gietz & Co, Schnellpressen Fabrik, Oerlikon (CH)
---------------------	---

Presse à bras destinée au marquage des couvertures rigides des livres reliés.

### Cisaille

<i>Date de construction</i>	Milieu du XXe
<i>Format</i>	70 X 85 cm

Pour la coupe du carton.

### Machine à rainer et à perforer

<i>Format</i>	Ouverture 40 cm
---------------	-----------------

Permet de marquer le pli de support épais.

### Machine à coudre Martini

<i>Constructeur</i>	Martini AG, Frauenfeld (CH)
<i>Date de construction</i>	Milieu du XXe siècle
<i>Production</i>	Selon l'opérateur

Machine semi-automatique utilisée pour l'assemblage et la couture des cahiers d'un livre.

### Cousoir

<i>Constructeur</i>	Construction artisanale
---------------------	-------------------------

Appareil utilisé pour l'assemblage et la couture manuelle des cahiers d'un livre.

---

### Presse à morer

Ouverture 40 cm

Presse utilisée pour arrondir le dos des livres et à créer les mors.

---

### Agrafeuse-piqueuse Agrafix

*Date de construction* Milieu du XXe

*Production* Selon l'opérateur

---

Pour l'agrafage de brochures, dans le pli ou sur le plat (blocs).

---

### Foreuse Mercury

*Date de construction* Fin XXe siècle

*Production* Selon travail

---

Pour la confection de trous pour classeur.

---

### Machine à arrondir ou à casser les angles

*Date de construction* XXe siècle

*Production* Selon l'opérateur et le format travaillé

---

### Raineuse manuelle

*Ouverture : 35 cm.*

### Presse Krause-Biagosh

*Fabrication* Jakob Berchtold

*Date de construction* XXe siècle