



CErcle des Conservateurs de l'Image Latente

La gazette de CECIL

www.argentiquececil-kodak.fr

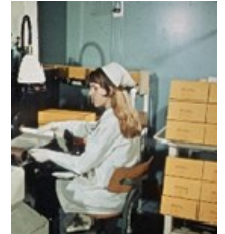
Le « Musée KODAK »

Numéro 46 Janvier 2025

Sommaire :

SEVRAN le laboratoire de nos vacances
Les Sciences Humaines dans l'Entreprise
Les appareils Prêt A Photographier (PAP)

Le mot du Président



L'Assemblée Générale annuelle de CECIL qui s'est tenue le 24 octobre a permis de valider une situation financière saine comme les années précédentes grâce, en particulier aux subventions des adhérents. Leur nombre est d'environ quatre-vingt-dix avec une part croissante d'universitaires et de passionnés de la photo argentique.

L'une des actions retenues est d'améliorer la visibilité de CECIL par la refonte de son Site Internet pour faciliter son utilisation par smartphones et d'étendre la publication de sa Gazette trimestrielle en version numérique qui permettrait aux adhérents de la communiquer à leurs relations.

Mais l'objectif principal reste d'inclure ses collections dans une structure pérenne qui permette de les rendre accessible aux intéressés sur un long terme.

SEVRAN le laboratoire de nos vacances

L'activité de l'usine de Sevrans dans les années trente puis cinquante a été évoquée dans les Gazettes 12 et 13. Cet article du Kodeco de novembre 1960 décrit, avec les mots de l'époque, l'importance de la photo pour les familles et combien le flux des pellicules reçues à Sevrans devait être maîtrisé pour éviter erreurs ou pertes. Il est intéressant de noter que cela ne concerne que les films N&B (8et16mm) et le Kodachrome, ne nécessitant pas de tirage sur papier comme pour le Kodacolor dont le volume ira croissant à partir des années 70..

Nous sommes au siècle de l'image. Voilà bien une observation qui n'est pas nouvelle et qui manque particulièrement d'imprévu. Pourtant si ce lieu commun revient sous notre plume, c'est que nous pensons y être, au siècle de l'image, bien davantage qu'on le dit généralement. On parle, en effet, du cinéma, de la télévision, des magazines illustrés dont les images animées ou fixes submergent le monde, mais on oublie, dans la plupart des cas, de parler d'une autre source d'images, combien prolifique : la photo et le cinéma d'amateur.

Depuis quelques années, des millions de familles constituent leur photothèque et leur cinémathèque privées, de plus en plus souvent en couleurs. Un chiffre, chaque jour 30000 films arrivent à Sevrans pour y être traités. Chiffre éloquent, chiffre étonnant si l'on songe que Sevrans n'est pas la seule station de développement européenne.

Chiffre qui provoque toujours la même question chez les visiteurs : 30000 films par jour, comment vous y retrouvez-vous ? Comment chaque film qui abandonne sa boîte jaune à l'entrée du circuit peut-il à coup sûr la retrouver à la sortie ? C'est ce que nous allons tenter d'expliquer.

L'arrivée : Deux fois par jour, tout au long de l'année, le quai de réception se couvre de paquets et de sacs postaux remplis de films « ciné et photo ».

Ils arrivent, ces films, de France et d'Afrique du Nord mais aussi de diverses régions d'Europe et d'Extrême-Orient, par la poste, en voiture de livraison ou directement d'Orly et du Bourget ou des voitures Kodak, sont allées les prendre.

Bientôt, chargés dans les monte-charges, les colis se retrouvent au Tri Central, vaste salle plantée de larges trémies, ceinturée et striée de convoyeurs surélevés. Colis et paquets étant ouverts, les films ciné 16 et 8 mm sont séparés des films photo 35 mm. C'est le premier tri.



Un second tri groupera les premiers par nature d'émulsion : noir et blanc ou Kodachrome, les uns et les autres par provenance : revendeurs ou amateurs. Chaque film sera ensuite vérifié quant à sa bonne direction et nanti d'une carte de traitement, véritable fiche d'état civil qui le suivra jusqu'à son départ de la station.

La mise en commun :

Groupés alors par lots, dans de longues boîtes métalliques baptisées tot-can, les films, à ce stade encore dans leur boîte jaune, descendent vers les obscurs ateliers de traitement, où de bains en lavages ils révéleront, en secret, leurs secrets.

Mais avant de plonger dans les bains, les films subiront une série d'opérations qui les prépareront au voyage. Ils passeront tout d'abord par le **Poste de Numérotage et d'Assemblage**.

Dans cet atelier au noir, chaque film sera vérifié, ce contrôle portant notamment sur l'état des perforations et sur la détection des collages de fantaisie. Puis le film, sa boîte jaune et la carte de traitement seront simultanément numérotés.

Les films 8 et 16 mm quitteront leur boîte jaune pour être agrafés les uns aux autres et constituer une galette montée sur un noyau. Cette galette disparaîtra aussitôt dans une pochette noire. Pochette pleine et boîtes jaunes vides continueront leur périple placées côte à côte dans les tot-cans.

Second arrêt au Poste d'Horodatage pour les films 8 et 16 mm. Les pochettes noires contenant les galettes sont placées dans de hautes boîtes métalliques pouvant en contenir un certain nombre. Préalablement la date et l'heure de passage sont apposées sur la pochette et sur la fidèle carte. ce qui constitue un contrôle de la régularité d'acheminement des films.

Les films 35 mm, après vérification des perforations, seront, eux aussi, numérotés automatiquement en même temps que leur étiquette-adresse et leur carte de traitement, avant que d'être collés à chaud bout à bout en grande bobine, cette opération facilitant le passage en machines de développement continu.

Tandis que les boîtes métalliques sont dirigées vers les machines de traitement, les tot-cans, et leur chargement de boîtes jaunes vides partent vers les ateliers de regroupement où elles attendront le retour de leur film respectif.

La carte de traitement, elle, a suivi les films. Il est inutile de préciser que ces voyages d'un poste à l'autre s'opèrent par convoyeurs et monte-charge automatiques. Tandis que les boîtes jaunes patientent, le film est au cœur de son aventure. Les galettes ont été agrafées les unes aux autres pour former un long ruban ininterrompu.

Le développement :

Maintenant, sous l'œil de la chimie, les images naissent au rythme de quelque 5000 à la minute. Après développement et séchage, cette dernière opération ayant lieu dans un long couloir flanqué de part et d'autre de sortes d'armoires vitrées dans lesquelles on voit indéfiniment courir le film, le long ruban est sectionné et les galettes initiales reconstituées.

Le regroupement film/boîte :

La carte perforée qui avait abandonné son film à l'entrée de l'atelier le retrouve à la sortie grâce à leur numéro commun perforé. Les galettes vont alors prendre le chemin du regroupement.. Cet atelier n'est autre que le temple de l'ordre et de la méthode. Là, film et boîte jaune doivent se retrouver.

Il ne s'agit pas de provoquer de faux-mariages. On se souvient qu'au poste d'Horodatage la date et l'heure de passage ont été apposées sur la carte de traitement. Au regroupement, les boîtes jaunes sont classées selon cette indication. A l'arrivée du film et de sa carte, il suffira, film en main, de rechercher la boîte correspondante que l'on trouvera dans le tot-can lui-même repéré par un numéro reporté sur la carte. Le plus souvent, quelques heures seulement séparent l'arrivée de la boîte jaune au regroupement de l'arrivée du film.

Les films 8 et 16 mm ainsi regroupés sont envoyés au Service Finition, accompagnés de leur boîte jaune. Ils y sont coupés, enroulés sur petites bobines de 15 m pour le 8 mm, de 15 ou 30 m selon le cas pour le 16 mm, et replacés dans leur boîte d'origine, après un dernier contrôle de la concordance des numéros perforés sur le film et sur la boîte. Quant aux films 35 mm, ils sont coupés vue par vue et celles-ci sont montées sous carton, prenant l'aspect définitif des petites diapositives familières aux amateurs.

Le retour des films :

A ce stade, la partie technique est terminée. On va maintenant préparer le retour des films à leur propriétaire, Mais avant le départ dernière formalité, chaque nom et adresse seront enregistrés sur microfilm par procédé Recordak, précaution prise pour prévenir toute controverse avec le client dont le film s'égarerait durant le voyage du retour. Après quoi seulement, les films parviendront au Service Expédition. Ce service est chargé de mettre en place l'étiquette adresse rédigée par le client lui-même et - cela vaut d'être signalé - rédigée avec tant de soin, que dans la plupart des cas, c'est l'étiquette originale qui sert pour la réexpédition !

Les films sont de nouveau sur le quai. **Deux jours se sont écoulés depuis leur arrivée.....!**



L'Atelier de réception



Les Sciences Humaines dans l'Entreprise

Alfred Landucci est une figure emblématique de l'histoire de Kodak en France et les Gazettes 7 et 8 résumant sa carrière. Devenu directeur de l'usine de Vincennes en 1940 il appliqua une « défense passive » vis-à-vis des occupants (voir Gazette 13) . Devenu PDG en 1946 il géra la croissance de la capacité de l'usine pour faire face à de la demande devenue considérable avec toujours un très grand respect pour son personnel.

En 1960 il fait des conférences à la Sorbonne et partage son expérience et ses recommandations sur les Sciences Humaines dans l'entreprise dont nous avons pris des extraits.



Tant que les entreprises étaient petites disons moins de 100 ouvriers, l'entrepreneur pouvait étendre son action à lui seul sur tous les domaines, c'est-à-dire, qu'il était à la fois le financier, l'administrateur, le technicien, l'économiste, le vendeur et le conducteur d'hommes. Il remplissait tous ces rôles avec plus ou moins de bonheur suivant la direction de son esprit.

Petit à petit, l'entreprise grossissant, il a dû s'adjoindre pour chacun de ces rayons des spécialistes formés aux différentes sciences correspondantes. C'est ainsi qu'on a vu d'abord croître le nombre d'ingénieurs mais avec la nécessité de connaissances économiques là encore il a fallu faire appel à des gens versés dans ce domaine.

Puis après est apparue l'administration que d'autres appellent la gestion, et qui couvre un domaine extrêmement vaste. Le besoin s'en impose dès qu'on arrive à une certaine dimension car c'est à ce moment-là que l'entrepreneur sent bien les différentes contraintes la mauvaise circulation des ordres qu'il ne peut plus donner de vive voix et, en définitive, le mauvais rendement de l'entreprise.

L'administration est le fluide qui circule dans une affaire de façon à assurer le fonctionnement correct des différents services qu'elle comporte Retirez ce fluide et tout se grippe plus ou moins,

Enfin, encore plus récemment, l'entrepreneur s'est rendu compte que la conduite d'un groupe d'hommes important posait des problèmes extrêmement difficiles. En effet, il ne suffit pas d'avoir une bonne technique et une bonne administration pour obtenir les meilleurs résultats. Si les hommes n'ont pas été correctement choisis, correctement mis en place, et si on ne leur a pas inculqué les idées nécessaires pour accepter un commandement qui devrait être souple et humain, le travail se fait dans la contrainte et nous savons que celle-ci est mauvaise conseillère.

Dans les problèmes auxquels doit faire face une entreprise, il y a des choses que l'on mesure et l'avancement des sciences (qu'elles soient scientifiques ou techniques) permet d'y atteindre une certaine rigueur

Et puis il y a enfin l'ensemble des choses que l'on ne peut ni mesurer ni estimer, . C'est dans cette catégorie qu'entrent, actuellement, la plus grande partie des questions ayant trait au personnel des entreprises.

C'est pourquoi la liaison entre l'industrie et les sciences humaines a été si longue à venir. Il a fallu attendre que celles-commencent à sortir d'un domaine que j'appellerai « philosophique » pour entrer dans un domaine d'application pratique.....

Alfred Landucci 1960

Les appareils Prêt A Photographe (PAP)

Les appareils appelés « Single Use Camera », « Prêts A Photographe », ou improprement « jetables » ont connu leurs heures de gloire pendant plus de vingt ans et seulement six ans à Chalon qui a dû s'adapter à un procédé nécessitant beaucoup de main-d'œuvre malgré l'automatisation. Cette aventure nous est racontée par Raymond Bocquin

L'idée de commercialiser des appareils photo "jetables", c'est-à-dire qui ne servent qu'une fois dans leur vie (Single Use Camera) est née au Japon en 1986. Cette année là, la firme Fuji met sur le marché un produit photographique original, constitué d'une simple bobine de film au format 135 enroulée sur son noyau, introduite dans une boîte en matière plastique pourvue d'un dispositif d'avancement, d'un obturateur et d'une lentille de visée



Dès 1987, Kodak sort un produit concurrent, la "**Kodak Flint camera**" (flint, jetable). Elle est chargée avec du film 110, avec l'espoir de relancer ce format alors en fin de carrière. Mais le succès n'est pas au rendez-vous.

En 1988, une nouvelle gamme d'appareils chargés d'une bobine 24 poses au format 135 vient remplacer la précédente. Dans la foulée, soucieuse de préserver son image écologique, la société Kodak élimine le terme "jetable" de son vocabulaire et insiste désormais sur le côté ludique de l'appareil rebaptisé "**Fun Saver camera**" (faite pour s'amuser)

Cette fois le succès est au rendez-vous. Dès 1990, le model initial s'enrichit d'un flash incorporé, puis en 1992 une nouvelle version dite "**Funtime camera**" est mise sur le marché, avec ou sans flash incorporé.

En 1994 Chalon est contacté pour développer sur son site une unité de production destinée à couvrir le marché européen

S'agissant de film au format 135, cette nouvelle activité est logiquement installée dans les bâtiments 15/25 qui depuis 1988 abritent l'activité de Finition 135.

Sur la vingtaine de pièces qui constituent l'appareil, les pièces plastiques sont fabriquées à Chalon par le département Moulage, le pré assemblage du corps de l'appareil est assuré par un sous-traitant, la lentille vient de Kodak Stuttgart. Le travail de finition consiste à introduire la bobine 135 dans l'appareil, mettre en place la lentille et finir l'habillage, amorcer le film, procéder aux contrôles de fonctionnement, puis passer aux opérations d'emballage et d'expédition.



Ces opérations, essentiellement manuelles, nécessitent une abondante main-d'œuvre et beaucoup de place. Les bâtiments 15/25 sont rapidement saturés, d'autant plus qu'une nouvelle activité est venue se greffer sur la fabrication proprement dite des appareils, celle du recyclage des appareils après usage.

De toutes l'Europe en effet commencent à arriver des appareils PAP utilisés que les laboratoires de traitement nous retournent après extraction de la bobine, et que pour des questions plus écologiques qu'économiques la firme Kodak s'est engagée à recycler. ...

En 1995, la décision de fabriquer à Chalon un nouvel appareil de la série Fun Saver (projet baptisé "**Falcon**") venant s'ajouter aux précédents va nécessiter de créer la surface nécessaire pour installer deux chaînes de production en parallèle capables chacune de fabriquer 15000 appareils/jour.

Le choix se porte sur le bâtiment 40, où une surface de 4500 m² est vidée de ses emballages, transférés une nouvelle fois vers des stocks extérieurs.

En 1996, l'activité PAP s'installe pour durer dans ses nouveaux locaux. L'effectif passe à 250 personnes qui tournent en 3x8 pour les hommes, en 2x8 pour les femmes.

Lors des opérations de recyclage, le démontage proprement dit des appareils est sous-traité à façon à la prison de Varennes, à la compagnie Emmaüs, au CAT de Crissey qui s'occupe de jeunes handicapés.

La sélection des pièces directement réutilisables, le corps notamment, est faite au bâtiment 40 et les pièces jugées conformes sont immédiatement remises dans le circuit de montage. Les pièces plastiques abîmées sont renvoyées au Moulage pour recyclage de la matière première. Seules la batterie et la lentille sont en principe éliminées vers des sociétés spécialisées.

En 1999, 20 millions d'appareils seront produits, soit pratiquement 20% des ventes 135.

Mais le coût main d'œuvre restait très élevé malgré l'automatisation des chaînes de montage. A leur détriment s'ajoutait que les modèles à produire changeaient souvent pour des raisons commerciales et l'adaptation des chaînes automatiques étaient longues et coûteuses.

Aussi, en 2000 Fun Gold est transférée en Hongrie. les appareils terminés reviennent à Chalon pour emballage final et distribution. L'effectif est considérablement réduit,

Deux ans plus tard Rochester met un point final à l'activité PAP en Europe et décide de sous-traiter l'ensemble en Chine.

Depuis 2008 CECIL édite sa Gazette trimestrielle pour tous ses adhérents et amis. Ces Gazettes ont été rassemblées en quatre Tomes de dix numéros chacun.

Ces brochures sont à votre disposition pour 10€ chacune plus 5€ de frais d'expédition, sur simple demande de votre part (mail, courrier, SMS etc...).



Association CECIL – Le Musée KODAK –

12, rue Alfred Kastler 71530 FRAGNES LA LOYERE

email : association.cecil@laposte.net

Si te internet : www.argentiquececil-kodak.fr

Président et Directeur de publication : J.P. MARTEL (06 07 17 18 10)

Secrétaire : C.FEVRAT Trésorière : M.C. DROIN

Imprimé par l'Association Prix inclus dans l'adhésion

Dépôt légal à la parution ISSN 2801-3050



musée Nicéphore Niépce

