

Nous demandons à MM. CHAROLLAIS et MARSONE de nous faire visiter leurs ateliers et de nous expliquer les impératifs dont ils tiennent compte pour la fabrication de l'HERAPHONE :

« Pour obtenir des appareils de cette classe, nous précise M. CHAROLLAIS, vous concevez certainement les soins de fabrication tout particuliers qui sont nécessaires.

Les pièces mécaniques ne sont pas faites sur des tours à décolleter, mais sur des machines de haute précision. De même, le montage de l'appareil nécessite un nombre d'heures assez important, ce qui est indispensable pour obtenir une mécanique parfaite, silencieuse et inusable.

« De la même façon, la mise au point de l'électronique nécessite des soins tout particuliers, et un temps assez important ».

« Il est un point sur lequel - ajoute M. CHAROLLAIS - je vous demande d'insister : c'est celui de la qualité des têtes magnétiques utilisées ».

« La tête d'enregistrement-lecture est "l'âme" de l'appareil, et de sa haute précision, dépend la qualité des résultats obtenus. C'est nous-mêmes qui fabriquons ces têtes avec le plus grand soin ; elles sont du type "à circuits empilés usinés", des plus diffi-

originaux, imaginés et mis au point par M. MARSONE et par moi-même. Elle a nécessité un ensemble d'outillages spéciaux et complexes qui assurent une qualité et une constance exceptionnelles de ces têtes. Cette fabrication est d'ailleurs longue et onéreuse ; ces précautions influent sur le prix de revient, ce qui ne permet pas une vulgarisation massive de cet appareil.

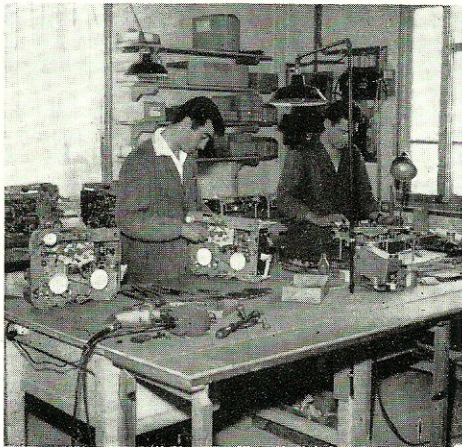
— Importez-vous les compteurs-montres qui figurent sur votre appareil ?

« Non, car ces compteurs sont fabriqués à l'étranger, et pour nous affranchir des difficultés d'importation possibles, notre Société fabrique elle-même ses compteurs-montres.

Comme nous félicitons M. CHAROLLAIS pour la présentation extérieure de l'HERAPHONE :

« Nous avons cherché, - nous rétorque-t-il - à conférer à notre appareil le maximum d'allure et de qualité dans sa présentation. Ainsi que vous pouvez le voir, le coffret est gainé de cordoual deux tons, et le cache supérieur est en plexi-glass ivoire moulé, à notre avis, la plus belle des matières plastiques ».

— Comment êtes-vous arrivé à une qualité musicale vraiment exceptionnelle, même pour un appareil de 1.500 N.F. ?



*En cours de fabrication, on prélève des châssis qui subissent une série de contrôles préliminaires.*



*Avant l'envoi au stock (partie inférieure) les appareils subissent un dernier contrôle : audition de la bande témoin (partie supérieure).*

ciles à obtenir mais, à notre avis, les seules permettant des résultats comparables à ceux obtenus avec des appareils professionnels de classe, particulièrement dans les fréquences peu élevées. Un des avantages de ces têtes est qu'elles sont très résistantes à l'usure ».

— Comment fabriquez-vous ces têtes ? demandons-nous à M. CHAROLLAIS.

« La fabrication des têtes HERAPHONE se fait suivant une méthode et un processus

« Tous les types d'HERAPHONE - nous dit alors M. CHAROLLAIS - qui se sont succédés depuis la création de l'appareil qui date de 1952, se sont toujours caractérisés par leur qualité musicale exceptionnelle, résultat d'une étude longue et minutieuse et d'essais qui ont duré trois années ».

« L'HERAPHONE actuel, type C. 59, a conservé de ses prédécesseurs, en les améliorant, les qualités fondamentales qui ont