

LA NOUVELLE PIÈCE DE DIX SOUS EN FRANCE

Vingt mille pièces de dix sous gravées par M. Roty ont été mises en circulation.

La nouvelle pièce de 50 centimes est d'un modèle inusité jusqu'ici. Nous avons sous la Monarchie, à l'envers de nos monnaies, la tête du souverain. Sous la première République on y avait substitué l'Hercule pour l'écu de cinq francs et le Génie pour la pièce d'or. En 1848 on alla déterrer les vieux coins dans les tiroirs de la Monnaie, où ils rentrèrent bientôt pour reparaître après la révolution du 4 septembre. Chemin faisant, on avait demandé à un graveur de grand talent, E. A. Oudiné, une effigie allégorique qui pût donner une idée convenable de la beauté républicaine. En artiste abreuvé aux sources de l'art grec, Oudiné dessina une tête sévère, correcte, pure et honnête, qui n'a avec notre République que des rapports imperceptibles. Il s'appliqua par dessus tout à rendre la figure difficile à imiter, lui mit au front la gerbe agricole, à l'oreille les feuilles de l'olivier, emblème de la paix et la feuille de chêne, symbole de la force. On comprend que cette figure, qui représentait plutôt la France que la République, ait été plu aux républicains. Ils ont chargé M. Roty de chercher autre chose, et voici ce que ce grand artiste, qui est en même temps un homme d'esprit, a trouvé.

Suivez bien la description; ce n'est pas moi qui l'ai faite: "La figure imaginée par l'artiste est une jeune République marchant dans l'espace aux rayons du soleil levant et jetant à pleine main la semence des moissons futures. Le port de la déesse, sa grâce décente, la noble simplicité de son allure, l'élégance légère de ses pas, le mouvement des draperies qui s'ouvrent sur ses

pieds et s'envolent au vent du matin " le geste auguste du semeur " que son bras droit trace dans l'air brillant, toute cette composition est un chef-d'œuvre digne des camées et des cornalines les plus admirables de l'art antique."

Le revers de la Semeuse a exigé des tâtonnements sans nombre. Le premier revers imaginé par Roty, se composait du flambeau du progrès posé au milieu de la pièce, perpendiculairement. La composition en était aussi satisfaisante que possible pour l'œil. Malheureusement elle l'était beaucoup moins au point de vue des exigences spéciales de la fabrication.

La frappe étant exécutée, comme on sait, d'un seul coup de balancier, il est de toute nécessité que le modèle n'oppose pas deux reliefs l'un à l'autre, exactement dans le même sens. Or, le flambeau et la semeuse étaient perpendiculaires l'un comme l'autre; il en serait résulté des mal-façons. Il fallait trouver autre chose, et Roty remplaça le flambeau par des balances dans lesquelles était passée une branche d'olivier. Aux balances, dont il n'était pas satisfait, il substitua un rameau de chêne et un rameau d'olivier mêlés à des épis, qui ne le contentèrent pas davantage. Il sentit le besoin de revenir à un motif moins compliqué. C'est à ce scrupule que nous devons l'excellente disposition actuelle.

Donnons maintenant quelques détails sur les principales opérations techniques que subit une pièce de monnaie.

Un lingot n'a d'abord droit d'entrée à la Monnaie autant qu'il a passé par les mains d'un essayeur de commerce qui le "paraphe." C'est une garantie préalable dont aucun détenteur du précieux métal n'est dispensé. L'administration refuse tout lingot ne titrant pas, au minimum, 994 millièmes. Après quoi commence la série des avatars :

1o La fonte. Le métal est versé au creuset avec l'alliage nécessaire pour ramener le titre à 900 millièmes. Sur le métal en fusion, on prélève une "prise d'essai" pour vérifier le titre de l'alliage proposé.

2o Le métal en fusion est versé dans des lingotières, sortes de tuyaux rectangulaires, longs et étroits, qui donnent à la matière une épaisseur déterminée; on obtient ainsi des lames où la monnaie sera découpée à l'emporte-pièce. C'est la mise en lingots.

3o L'ébarbage. En sortant des lingotières, les lames présentent des aspérités, des "barbes" comme on dit. Les ébarbeurs les unifient et les retournent au four. Le métal, qui était d'un blanc laiteux au sortir des lingotières, revêt ainsi une teinte brune et se trouve à point pour le laminage.

4o Le laminage. On les passe sous les rouleaux du laminoir qui leur donne l'épaisseur de la pièce à fabriquer. Un ouvrier tient les lames à deux mains pendant qu'elles s'engagent sous le laminoir et s'allongent de plus en plus. Cette opération s'opère une douzaine de fois et le métal s'amincit jusqu'à la limite cherchée.

5o L'essayage. On découpe dans les lames les flans; on s'assure que ces flans ont le poids voulu. Si le poids est bon, la lame est livrée à l'estampage; s'il est trop fort, on la fait repasser au laminage; enfin s'il est trop faible, on la retourne à la fonte. Le déchet qui en résulte est d'environ 50 0/0.

6o Le blanchissage. Les flans ayant noirci au contact au laminoir, on les plonge dans une solution d'acide nitrique étendu d'eau, qui leur redonne leur premier aspect.

7o Le cordonnage, qui fait acquiescer aux pièces ce petit renflement qui fait saillie sur les bords.

8o La frappe. La frappe, qui grave à la fois la face et le revers. La face et le revers sont obtenus à

GRAINS DE SEMENCE

Blé (rouge et blanc) Manitoba et Ontario; Avoine, Banner Welcome, Merveilleuse, Canadienne, etc.; Poin. Orge Sarrasin, etc. Bl. d'Inde à silos, Lentilles, Mil canadien et de l'ouest; Trèfle rouge, blanc, alsike, vermont, mammoth; Plâtre à terre; engrais chimiques.

Spécialités de Grains et Graines pour Cercles Agricoles.

J. B. RENAUD & CIE, 126 A 140, RUE ST-PAUL, QUEBEC.

Sirop Fajardos

Recu par Btine "Boston Marine" une cargaison de SIROP FAJARDOS de couleur jaune et qualité extra.

NAZAIRE TURCOTTE & Cie, QUEBEC.

GEO. TANGUAY

MARCHAND DE

FARINE GRAIN, LARD

POISSON, ETC.

Magasins: 33 et 35, 34 et 36 rue St-André,

Bureau: 48 rue Saint-Paul BASSE-VILLE

Mais: Rue St-André et Dalhousie QUEBEC