

et après la frappe; de la sorte aucune contestation ni aucune fraude ne sont possibles.

Autrefois la frappe des pièces de monnaie s'effectuait au moyen de balanciers mus à la main. Ce n'est que dans les dernières années du règne de Louis-Philippe, lorsque des moteurs à vapeur furent installés à la Monnaie de Paris qu'on substitua au balancier la presse mécanique Thonnelier qui, avec une plus grande rapidité permet d'obtenir une exécution plus parfaite.

Les empreintes qu'il s'agit de faire ressortir en relief sur les pièces sont au nombre de trois: l'une sur la face, l'autre sur le revers, la troisième sur la tranche. Pour obtenir ce résultat on emploie deux coins portant en creux, l'un l'image de la face, l'autre celle du revers. Ces coins sont fixés chacun à l'extrémité d'une tige qu'un levier abaisse et relève alternativement. L'inscription de la tranche se fait au moyen d'une virole brisée en trois parties, dont les segments viennent s'appliquer fortement sur les côtés de la pièce pendant que les coins sont pressés sur les deux faces.

Les flans sont empilés dans un godet disposé sur la tablette de la presse et amenés automatiquement un à un dans la cavité circulaire formée par la virole qui fait corps avec le coin inférieur. Aussitôt frappée, la pièce est chassée mécaniquement dans un conduit aboutissant à un panier placé au pied de la presse. Ces machines permettent de frapper un nombre de pièces variant de 55 à 70 à la minute selon les modèles de presses et les modèles de pièces. Les mécanismes sont tellement bien combinés que si, par hasard, l'ouvrier conducteur oublie de garnir de flans le godet récepteur, la machine s'arrêterait d'elle-même. Sans cette ingénieuse disposition les deux coins, ne rencontrant pas de flan, viendraient se presser très fortement l'un contre l'autre et pourraient se briser.

Grâce aux 33 presses qu'elle possède, la Monnaie de Paris est en mesure d'assurer la frappe d'un million de pièces par jour.

À leur sortie des presses, les pièces sont remises au service de vérification et de réception définitive. Elles sont soumises à de nouvelles pesées automatiques, à de minutieux examens des empreintes et à des essais de sonorité, afin de s'assurer qu'elles n'ont pas de pailles. Enfin, sur le produit de chaque brève, lot de 25 à 30 plateaux de 1,000 à 5,000 pièces passées au monnayage sous un même numéro, on prélève au hasard 6 pièces pour le laboratoire d'essais qui, une fois encore, vérifie le titre. Si celui-ci ne rentre pas dans les limites légales, toutes les pièces de ce même brève sont détruites et renvoyées à la fonderie.

Les pièces reconnues définitivement

bonnes sont comptées, mises en sacs, emballées dans des caisses et expédiées à destination ou envoyées à la Banque de France, en ce qui concerne les monnaies d'or françaises. Les pièces divisionnaires d'argent et la monnaie de bronze sont délivrées directement au Trésor qui les met en circulation suivant les besoins.

La fabrication d'une pièce de monnaie est donc des plus compliquées et nécessite un outillage très perfectionné et très coûteux, en même temps que des manipulations nombreuses et un personnel important. De plus, les précautions les plus sévères sont prises pour la confection des coins; ce qui permet de dire que la contrefaçon sérieuse de la monnaie est devenue inexécutable.

Cependant un nombre important de fausses pièces sont fréquemment mises en circulation, mais toujours les coupables sont assez rapidement pincés et envoyés au bagne. Car la loi est sans pitié pour les faux monnayeurs et les frappe sévèrement. D'ailleurs il en a toujours été ainsi et même à certaines époques ceux-ci encourageaient les châtimens les plus terribles. Cependant le Code français comporte à l'égard des faux monnayeurs une disposition qui peut paraître bizarre. En effet, d'après l'article 138 de la loi du 13 mai 1865, les personnes coupables de contrefaçon ou d'altération de la monnaie sont exemptes de peine si, avant la consommation de ces crimes, et avant toutes poursuites, elles en ont donné connaissance et révélé les auteurs aux autorités constituées, ou si, même après les poursuites commencées, elles ont procuré l'arrestation des autres coupables. Cette disposition peut surprendre, mais elle s'explique par ce fait qu'il y a le plus grand intérêt pour le public à mettre le plus rapidement possible la main sur tous ceux qui composaient la bande afin d'arrêter par cela même l'émission de nouvelles pièces fausses et d'empêcher le préjudice causé au public de devenir trop important. En effet quiconque s'est laissé glisser une mauvaise pièce en subit les conséquences et se la voit confisquer. En pareil cas, en France, celui à qui l'on présente une telle pièce a le droit de la couper afin qu'on ne puisse pas la passer à un autre.

Mais en revanche il est formellement défendu de détériorer les pièces de monnaie, et quiconque s'amuse à les percer ou à les rayer est passible de poursuites judiciaires.

Aussi, bien que, suivant les on-dit, les pièces percées portent bonheur, il ne faut les accepter qu'avec la plus grande réserve. D'ailleurs les pièces percées perdent de leur poids et par suite de leur valeur. Pour la monnaie de bronze cela n'a pas grande importance, mais il en est différemment pour les monnaies d'or et d'argent, qui sont impitoyablement refu-

sées lorsqu'elles sont percées d'un trou, si petit qu'il soit.

La monnaie s'use du reste, en circulant. Un milliard en pièce de 20 francs perd environ 100,000 francs par an, par suite de l'usure. L'argent s'use encore plus vite, une pièce de 5 francs perdrait 4 milligrammes par an. La refonte des pièces entraîne une perte importante pour le Trésor et un crédit spécial est affecté à cette opération dans le budget annuel,

#### LA FRAPPE DES SOUS

C'est très compliqué la fabrication d'un sou, aussi long, aussi délicat et minutieux que celle d'un louis d'or et toute une longue journée me fut nécessaire pour examiner les différentes opérations qu'en peu de lignes je vais essayer de résumer.

Je désirais étudier la monnaie de bronze seule, à l'exclusion des monnaies d'argent et d'or, d'un mirage plus étincelant sans doute, mais pour beaucoup d'entre nous d'un emploi moins constant, et mon guide m'avait emmené vers les ateliers spéciaux du bronze. Ceux-ci, qui ne s'ouvrent pas au cours des visites bi-hebdomadaires permises au public, sont entièrement séparés des ateliers d'or et d'argent et, particularité flatteuse pour le vil métal, sont les plus claires et les plus aérés des ateliers de la fabrique.

Mais, avant d'y pénétrer, je traverse la salle de réception des métaux. A terre, des lingots d'argent sont entassés, telles des briques dans un hangar, mais des briques de 3,000 francs pièce et, dans les coins, honteux de leur valeur minime, on me montre des lingots de cuivre pur, fournis à la Monnaie par la société adjudicatrice; de couleur brune éclaircie de miroitements rosés ils attendent, dans leur forme un peu étrange, le moment d'entrer en service et de passer à l'atelier de fonte.

La fonte est la première de toutes les opérations et, près des trois fourneaux qui ronflent et qui tressaillent sous l'ardeur de la flamme, je fais connaissance avec le chef fondeur. Il m'explique que chaque fourneau contient un creuset en plombagine, garni de 60 kilos de matière divisée en 95 parties de cuivre, 4 parties d'étain et 1 partie de zinc. C'est l'alliage, il bout déjà depuis plus de deux heures et j'arrive à temps pour assister à une coulée.

Les trois aides du chef fondeur ont saisi, à l'aide de palans, le creuset au fond du fourneau; ils l'élèvent en l'air et, tandis qu'il éclaire l'atelier de ses éclats de matière en fusion, je suis obligé de m'éloigner, tant la chaleur est pénétrante. En même temps deux des aides ont abaissé le creuset jusque sur le sol blindé de fer, puis, s'étant armés les mains de vastes poches de toile mouillée, ils le fixent au brancard qui permet de le soulever avec précaution et de le pencher afin d'opérer