

un surhaussement ou si le Souverain ne les fait décrier que parce qu'elles sont trop frayées, c'est-à-dire, usées; ou enfin si c'est seulement la volonté du Souverain, comme lors de son avènement au Trône ou autrement.

Dans toutes ces suppositions le Prince est toujours obligé de supporter le déchet des fontes. Toutes ces observations sont très-nécessaires pour pouvoir se regler sur quel pied on fabriquera les nouvelles espèces, sans préjudicier à celles dont le cours doit être continué.



CHAPITRE VI.

Observations à faire dans le cours d'une fabrication qu'elle elle puisse être, & des lavures.

LE Directeur doit avoir soin avant toutes choses que tous les Ateliers, Ustensiles & Outils soient en bon état. Ne prendre pour Ouvriers & Manœuvres que gens dont la fidélité lui soit connue.

Quand il délivre des matieres au Fondeur, il doit être présent à la fonte d'icelles, & lorsqu'elles sont en bains, en faire faire un essai par l'Essayeur général préposé de la Cour pour cet effet, afin que si la matiere essayée est rapportée par l'Essayeur au-dessus ou au-dessous

du titre, on y puisse ajouter le cuivre ou le fin, que l'Essayeur aura jugé à propos qu'on y mette, afin que les espèces soient au titre de l'ordonnance.

Il faut que le Directeur prenne garde que les matieres que l'on met dans le creuset ne l'emplisse pas, pour plusieurs raisons, la premiere afin qu'il y ait de la place pour joindre le fin ou l'alliage fixé par le rapport de l'Essayeur, la seconde crainte que le creuset étant trop rempli, & la matiere venant à pétiller, ne s'écarte en sortant du creuset, ce qui occasionne des déchets, & des frais pour les récupérer par le moyen des lavures.

Quand l'Essayeur a trouvé la matiere au titre, on la jette en lames, le Fondeur se sert d'une grande cuilliere dont le manche est

est très-relevé, & fait exprès pour pouvoir prendre la matiere sans en verser, en la coulant dans des chaffis fait exprès. Cette matiere coule dans les vuides qu'elle trouve de l'épaisseur & largeur à peu près des espèces à fabriquer.

Après quoi il a soin de ramasser les gouttes qui sont tombées, de même que celles qui ont demeuré sur le bord des chaffis, & les mets à part pour constater le poids des matieres qu'il a reçu du Directeur; & dans la suite on les refond avec les ébarbures, rognures, cisailles, limailles & lavures, & tout ce qui est de rebut, comme les lames crévées, pour avoir été mal recuites, flancs mal coupés, mal ajustés, ou pièces mal monoyées.

Quand le Fondeur sçait qu'à peu près les lames sont refroi-

dies dans les chassis , on les demonte , on en leve les lames , l'on jette au rebut celles qui sont défectueuses , on ébarbe les autres , on les recuit pour les faire passer entre deux cylindres qui roulent les uns sur les autres , par le moyen du rengrenage de plusieurs rouës que l'eau ou des chevaux font tourner. Cet Atelier se nomme *moulin*. Il faut faire recuire les lames autant de fois que l'on veut les faire passer entre ces cylindres , & chaque fois on est obligé de rapprocher les cylindres , afin que le vuide qui se trouve entre deux , se trouvant plus petit , presse davantage la lame & l'amincisse en y passant. L'on continue de cette façon jusqu'à ce que l'on voye qu'elles sont de l'épaisseur des espèces à fabriquer ; après quoi on les cou-

pe par le moyen d'un outil qui se nomme *emporte pièce*.

On pose un bout de la lame sur le bas de cet outil , où il y a un rebord en rond qui est tranchant ; ensuite l'Ouvrier qui tient la lame de la main gauche , tourne de la droite une manivelle , en forme de demi-balancier , qui tombant sur la lame , coupe par le moyen de son tranchant le volume de la lame qui se trouve appuyé sur le tranchant du bas ; le saon tombe dans un baquet mis dessous exprès pour le recevoir ; on continue ainsi jusqu'au bout de la lame , & chaque saon laisse un vuide dans cette lame , en sorte qu'il ne reste plus que les extrémités ou bords de la largeur de la lame que l'on nomme *cisailles* ; tant que les espèces ne sont pas monoyées , on les

nomme toujours flaons ; il ne reste plus à cette lame que les extrémités & d'un bout à l'autre on ne voit que des trous de la grosseur du flaon qui en est sorti. On porte ensuite les flaons à l'ajustoir , qui est un Atelier ou on les ajuste , c'est-à-dire , qu'on les rend tous du même poid ; on met au rebut ceux qui se trouvent trop légers. A l'effet de quoi chaque Ouvrier de cet Atelier est assis devant une espèce de grand comptoir , ayant devant lui un trébuchet , & le poid que l'espèce doit peser : il les pese donc les unes après les autres , & quand il en trouve une trop pesante , il la frotte sur une lime large & platte que l'on nomme *escovenne* : il pese son flaon de tems en tems crainte de le rendre trop léger , quand il l'a rendu de poids , il

le met avec les autres ajustés. Il a soin de conserver la limaille pour la rendre avec les flaons ajustés , parce qu'il faut qu'il rende le même poids qu'il a reçu. Quand cela est fini on porte les flaons dans l'Atelier du blanchiment pour les blanchir , si les flaons sont d'argent ou de billon , & les mettre en couleur s'ils sont d'or : de-là on les porte au balancier pour les monoyer , c'est-à-dire , les marquer de l'empreinte qu'elles doivent recevoir , après quoi on les nomme espèces monoyées , le Monoyer les porte au bureau où se trouve pour lors le Directeur , le Juge-Garde & l'Essayeur ; le Directeur pese ce que lui apporte le Monoyer , pour sçavoir s'il rend le même poids qu'il a reçu ; après quoi le Juge-Garde prend une de ces

espèces au hazard, la pese pour sçavoir si elle a le poid qu'elle doit avoir, il en pese après cela un marc pour voir s'il y entre la quantité d'espèces portée par l'ordonnance : il prend une seconde fois une pièce dans le nombre, il la coupe en quatre, en donne deux parties à l'Essayeur, l'une pour en faire l'essai de suite, & sçavoir si la fabrication est au titre : l'Essayeur garde l'autre partie. A l'égard des deux autres parties du restant de la pièce, le Juge-garde en prend une, & le Directeur l'autre. Ces parties de pièces coupées se nomment *peuilles*.

Si l'Essayeur a trouvé cette espèce au titre, on passe ces espèces en délivrance ; on dresse un Procès-verbal de cette fabrication, dans lequel il doit être fait mention du titre, poid, & tail-

le desdites espèces ; de l'effigie regardant à droit ou à gauche, de l'écuiffon de ce qu'il porte, de la légende du millésime, du grenetis, de la tranche, si l'espèce en est marquée, de la lettre ou marque qui dénote la monoye où elle a été fabriquée, de celle du Directeur & de l'Essayeur, du remede de poid & d'aloï que le Directeur a pris, & dont il est obligé de tenir compte au Souverain. On infere aussi dans le Procès-verbal la pièce que le Juge-garde prend derechef pour être enfermée dans une boîte cachetée de son cachet, de celui du Directeur & Essayeur. Cette pièce se nomme denier de boîte ; elle sert pour justifier la conduite des Officiers de cette monoye en cas que quelques faux Monoyeurs ayent contrefaits & alteré le titre & poid des espèces portées dans

ce Procès-verbal qui doit être signé du Juge-garde , de l'Essayeur & du Directeur , & même du Monoyeur. Après toutes ces formalités observées , elles sont censées avoir cours ; & le Directeur peut s'en servir pour faire les payemens aux Officiers & ouvriers de la monoye , aux Marchands qui lui apportent des matieres , & à tous autres.

On est obligé à garder ces deniers de boîte par les ordonnances de 1543. , 1554. , 1586. conçues en ces termes :

» A la fin de chaque année , on
 » enverra à la monoye de Paris
 » les deniers de boîtes des espèces
 » qui auront été fabriquées
 » dans l'année , pour être procédé
 » au jugement d'iceux par notre
 » Cour des monoyes de Paris.

Il faut observer qu'il faut un fourneau particulier pour l'or , la raison

est que si on le fondoit dans le même que celui de l'argent , les carreaux ou briques seroient chargés de grenailles d'or & d'argent , en sorte que les matieres resteroient confondues & mêlées dans les lavures , & on ne les retireroit qu'avec plus de frais. (Voici l'endroit de parler des lavures.)

On a un cuvier de bois , au fond duquel il y a une pierre en forme de cylindre , embrassée du dessus par deux barres de fer en croix ; un homme fait tourner cette pierre par le moyen d'une manivelle semblable à celle des moulins à café.

Lorsque les carreaux des fourneaux , les vieux creufets , les balayeurs ont été bien pilés & réduits en terre , elle se nomme terre de lavure ; on en prend donc une quantité , observant de laisser de la place entr'elles & le cylin-

dre, pour y mettre l'eau & le
 vis argent, en sorte que le cylin-
 dre puisse toucher le mercure.
 L'ouvrier tourne jusqu'à ce qu'il
 sente qu'il tourne difficilement.
 Alors il discontinuë, il tire la
 broche, qui bouche un trou qui
 est au bas du cuvier; il laisse cou-
 ler l'eau, après quoi il leve le
 cylindre & trouve un bien plus
 gros volume de mercure que ce-
 lui qu'il y avoit mis; parce que
 tandis qu'il tournoit il agitoit les
 terres & le mercure qui empâtoit
 toutes les parties d'argent qu'il
 rencontroit. On tire cette pâte
 brillante on la met dans de la
 peau pour la presser & en faire
 sortir le mercure au travers. Il
 ne reste dans cette peau que les
 parties d'argent contenant ce-
 pendant encore quelque peu de
 mercure qu'il est aisé de faire éva-
 porer. On recharge le cuvier du

même mercure pour achever de
 retirer ce qui peut encore être
 dans la terre du cuvier: quand on
 s'apperçoit que le mercure ne
 prend plus rien, on ôte les terres
 du cuvier, & on y en met d'au-
 tres, & l'on continue jusqu'à ce
 que toutes les terres ayent passé
 par le cuvier. Il reste ordinaire-
 ment quelques petites parties d'ar-
 gent dans les terres qui ont été
 lavées, mais à moins d'être sûr
 qu'elles tiennent plus que les
 frais, on les abandonne. Le mê-
 me mercure peut toujours servir
 & quand il est trop chargé, l'ou-
 vrier le connoît par la peine qu'il
 a de tourner la manivelle, alors
 il le passe, comme je l'ai dit plus
 haut.

Le mercure qui a servi au
 moins trois fois aux terres de la-
 vures, est bien souverain pour
 ceux qui ont attrapé le gros lot

à la lotterie de Venus, même pour servir à estamper les glaces & pour les Doreurs.

CHAPITRE VII.

De la comptabilité d'un Directeur des Monoyes.

EN l'année 1211. il est parlé des Généraux Maîtres des monoyes dans un ordre de Philippe-Auguste. Il y a aussi un reglement du même Roi l'an 1225. signé de lui, qui porte que les Ouvriers des monoyes prêteront serment entre les mains des Généraux Maîtres des monoyes.

Le reglement de Charles le Bel du 15. Décembre 1322. pour fabrication & cours des espèces dont l'adresse est à quatre Généraux Maîtres des monoyes, qui y sont nommés. II

Il y a aussi un mandement de Philippe de Valois du 10. Mars 1340. par lequel le Roi donnoit & accordoit mille livres Tournois aux sept Généraux qui sont nommés.

Le Prévot des monoyes a été créé par édit du mois de Juin 1635. avec un Lieutenant, trois Exempts, un Greffier, quarante Archers, un Archer Trompette, il a rang à la Cour après le dernier-Consseiller, il fait le procès aux délinquans, il est pour faire exécuter les ordres du Roi en fait de monoyes, prêter main-forte. Il n'a pas voix délibérative, il est pour instruire les procès, & être présens au jugement d'iceux, & en rendre compte. Il prête serment à la Cour des monoyes de même que le Lieutenant, les Exempts, & le Greffier; les Archers le