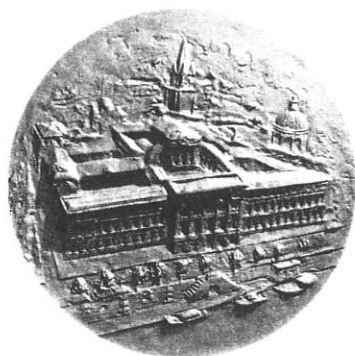


Mardi 25 février 1986

"Hôtel de la Monnaie"

Le mardi 25 février 1986, une centaine de personnes ont visité l'Hôtel de la Monnaie, 11, quai de Conti, Paris, 6e.



C'est à la fin du XVIIIe siècle, en 1771, qu'a été posée la première pierre de l'Hôtel des Monnaies, le long de la Seine et en plein coeur de Paris.

Ce bâtiment, conçu par l'architecte Jacques-Denis Antoine, était destiné, dès l'origine, à la fabrication des monnaies et des médailles.

Il s'élève en façade sur le quai de Conti, à hauteur de la pointe de l'Ile de la Cité dite "Square du Vert Galant".

Le bâtiment est majestueux. L'avant-corps est formé de cinq arcades surmontées de six colonnes de l'ordre ionique, lequel règne sur tout l'entablement de la façade. Au-dessus de chaque colonne se dressent des figures symbolisant la Paix, l'Abondance, le Commerce, la Justice, la Force et la Prudence, oeuvres notamment de Pigalle.

L'entrée principale mérite une attention particulière.

La porte elle-même, faite de menuiserie et de panneaux de treillages de bronze ornés d'écussons, présente un réel intérêt par le couronnement qui occupe le cintre composé des figures allégoriques du Commerce et de l'Agriculture.

Le péristyle conduit à la cour d'honneur (photo 1) autour de laquelle sont répartis des ateliers et des dépendances du Musée (photo 2). Entre la cour d'honneur et le bâtiment, circule une galerie percée alternativement d'arcades et de portes ; à l'intérieur de la galerie,

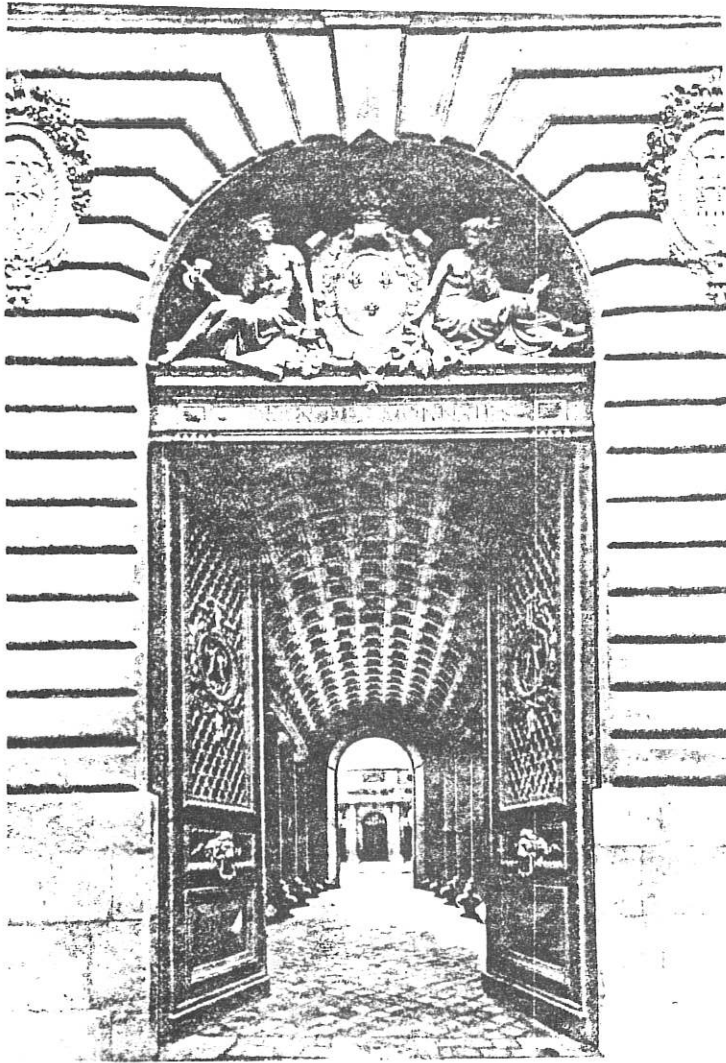


Photo 1

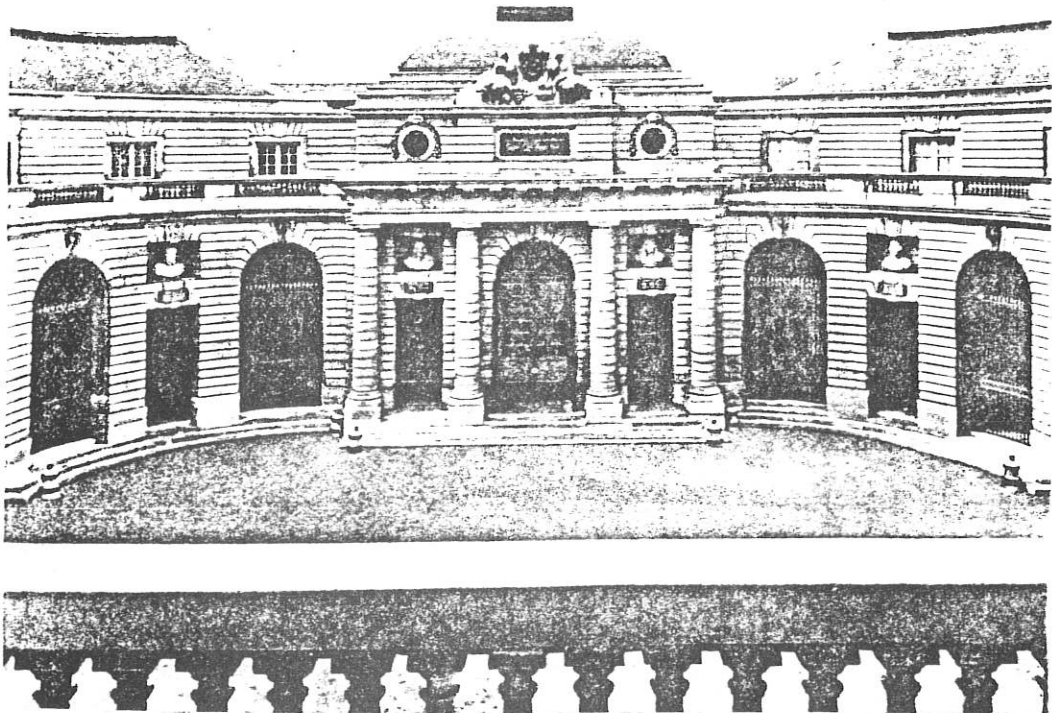


Photo 2

des portes sont encore surmontées d'inscriptions désignant les services auxquels elle permettait d'accéder autrefois.

LA FABRICATION DE LA MONNAIE.-

Aujourd'hui, la fabrication de la monnaie métallique est abritée par une usine moderne, près de Bordeaux, à Pessac, mais c'est encore en l'hôtel du quai de Conti que se fabriquent, selon la plus pure tradition, les médailles, décorations et monnaies de collection.

C'est bien avant la construction de l'Hôtel des Monnaies qu'ont été réalisées les premières médailles qui datent du XVe siècle. Tous les coins d'acier réalisés depuis cette date (plusieurs dizaines de milliers) y sont précieusement conservés.

L'essor de l'art de la médaille date du début de la Renaissance en Italie où Pisanello, peintre et sculpteur, produit des pièces remarquables. L'Allemagne de la Renaissance a aussi de grands médailleurs, notamment Dürer. En France, il faudra attendre le 17e siècle pour voir de nombreuses médailles frappées à la gloire de la monarchie de Louis XIV.

FABRICATION DES MEDAILLES.-

L'élaboration d'une médaille demande de multiples opérations qui relèvent d'abord de l'art, puis des techniques de haute précision.

Un projet est établi par un artiste ; quand ce projet est accepté, il peut être gravé directement dans l'acier, conformément à la technique la plus ancienne, celle des graveurs de monnaies grecques. Les aciers ainsi gravés constituent les instruments de frappe qui seront utilisés sur les presses ou balanciers.

Lorsque l'artiste n'est pas graveur d'acier, il a recours à une autre technique : il établit une maquette de cire ou de plâtre. Ce modèle, dont le diamètre est, en général, triple de celui de la médaille, est alors reproduit en métal, par galvanoplastie ou par moulage. On part de ce modèle métallique pour graver mécaniquement les aciers qui serviront aux frappes, grâce à une machine dite "tour à réduire" dont le fonctionnement est basé sur le principe du pantographe.

Les aciers ainsi gravés sont à la dimension de la médaille qui pourra être frappée sur un disque de métal appelé "flan" après que les aciers de la face et du revers auront été convenablement trempés.

Le travail de réduction est délicat et extrêmement lent : il faut en moyenne une quinzaine de jours de travail continu pour obtenir un acier reproduisant fidèlement la maquette en la réduisant à la dimension de la future médaille.

Malgré la précision des machines employées, les instruments sont examinés et minutieusement retouchés, soit par les artistes créa-

teurs des modèles, soit par des graveurs spécialisés.

Si la maquette placée sur le tour à réduire est "en relief", c'est-à-dire conforme en plus grand, à la future médaille, l'acier gravé est lui-même en relief (photo 3). On l'appelle "poinçon". Il faut en obtenir la contrepartie "en creux", qui servira à frapper le flan dont les molécules, en venant remplir ces creux, constitueront les reliefs de la médaille. L'acier "négatif" en creux, est appelé "matrice" ou "coin".

Le coin est obtenu par "enfouçage", sous très forte pression, du poinçon dûment trempé dans un acier doux qui reçoit l'empreinte en creux et servira à la frappe des médailles.

Photo 3



Les flans sont produits par opérations métallurgiques classiques : fusion de l'alliage voulu, laminage des lingots, découpage dans les "planches" de métal.

Les balanciers actuels sur lesquels sont frappées les médailles comportent une colonne de frappe à vis, comme les anciens balanciers.

Certes, les machines modernes ont une puissance sans commune mesure avec celles de jadis, mais le système de la vis s'est maintenu parce qu'il permet d'obtenir, par le jeu d'un coulisseau, un choc approprié au relief important qu'ont les médailles.

D'ailleurs, un certain nombre de frappes est nécessaire pour obtenir tous les détails du modèle ; chaque opération de frappe durcissant le métal, il est indispensable de recuire les flans après chaque passage au balancier, c'est-à-dire de les chauffer pour rendre au métal son élasticité avant la frappe suivante.

La puissance des balanciers actuellement en service varie de 90 à 2500 tonnes.

Parmi les anciens balanciers conservés à la Monnaie, le plus vénérable est celui qui a été construit en 1699, fondu avec les canons provenant des arsenaux royaux, pour frapper les médailles de l'histoire métallique de Louis XIV.

Il était utilisé encore il y a quelque soixante ans. Il est orné délicatement (photo 4), selon les directives données lors de sa construction, par l'Académie des Inscriptions, du symbole des "quatre Vertus qui règnent dans toutes les actions principales de sa Majesté, soit en paix, soit en guerre : la Valeur, la Justice, la Religion, la Libéralité".

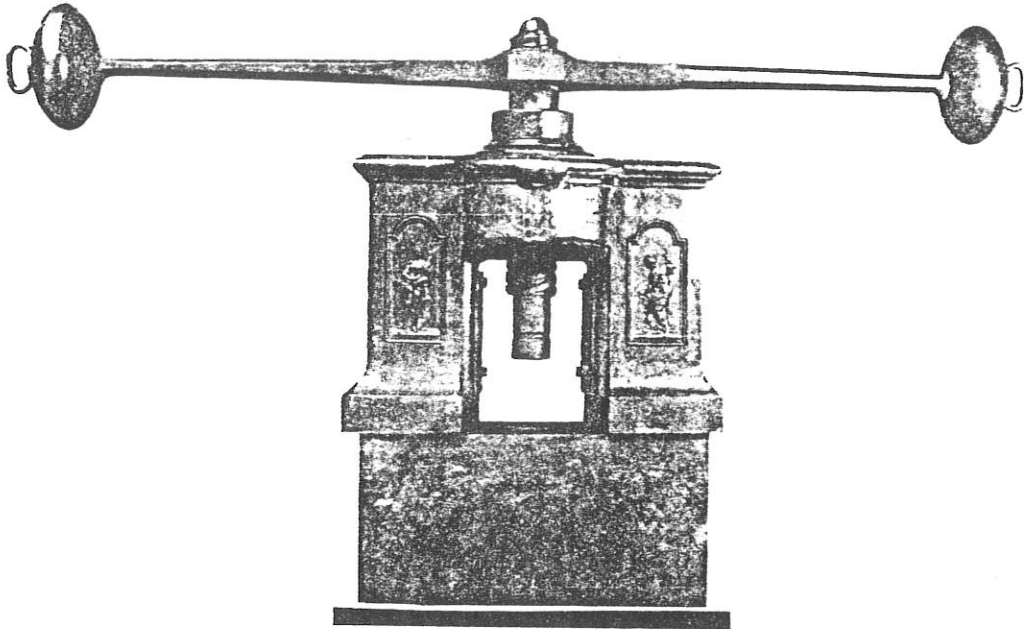


Photo 4

L'une des inscriptions en latin figurant de part et d'autre du socle fait allusion au caractère historique que doivent avoir les médailles frappées par le balancier royal ; la seconde reproduit l'ancienne devise monétaire. Ce balancier a servi à la frappe de la pièce d'or à l'effigie de Pierre le Grand, offerte au tsar en souvenir de sa visite au Louvre les 1er et 2 juin 1717. Ce même balancier frappa, le 7 octobre 1896, la médaille commémorative remise à l'empereur Nicolas II et à l'Impératrice Alexandra.

Lorsque leur frappe est terminée, les médailles sont encore soumises à divers traitements. Elles sont, en général, passées à la machine à sabler pour préparer la surface du métal à recevoir la platine. D'autres peuvent être dorées ou argentées.

Au cours de notre visite nous avons pu parcourir quatre ateliers : fonderie, gravure, tours à réduire, presses et regarder dans les vitrines de la salle d'exposition les médailles en vente dans la galerie d'exposition.

ANNEXE 1

POSSIBILITE D'ACQUERIR DES PIECES DE COLLECTION

La Monnaie de Paris procède chaque année, à l'intention des collectionneurs, à des frappes spéciales des pièces de monnaie qu'elle fabrique pour la République Française.

Ce sont :

- 1.- des Piéforts, frappés au double de l'épaisseur des pièces courantes, dans le métal de ces pièces et dans des métaux de classe supérieure.

Ces tirages sont exécutés un à un, dans des conditions qui leur confèrent la qualité "Epreuve" ("proof" sur le marché américain) ; ils sont reproduits en nombre très limité, munis de certificats de garantie numérotés, et livrés en écrins.

- 2.- des séries de l'ensemble des pièces émises au cours de l'année, frappées en "Fleurs de coins", c'est-à-dire hors du circuit industriel, à l'aide de coins neufs, sur des flans traités spécialement ; les séries sont présentées dans un emballage spécial de protection.

Le prix des médailles est fonction de leur module et du métal. Le module correspond, en général, au diamètre. Il existe vingt "modules" (de 18mm à 115mm). Les médailles d'or sont, soit au premier titre (920/1000), soit au troisième titre (750/1000), les médailles d'argent sont au premier titre (925/1000).

Les médailles sont également fabriquées en bronze, en cuivre ou en laiton (bronze florentin).

Plus exceptionnellement, les médailles sont frappées ou fondues en étain.

MEDAILLES FABRIQUEES SUR COMMANDES PARTICULIERES

La Monnaie de Paris exécute également "à façon" des médailles pour des collectivités publiques ou privées, ou pour toute personne qui le désire, sur un modèle de leur choix dont elles ont l'exclusivité.

Des villes, des départements, des universités font frapper des médailles portant leurs armes ou leur sceau ou un motif symbolisant leur histoire ou leur activité ; des entreprises industrielles ou commerciales, des chambres de commerce, des organismes professionnels éditent des médailles portant leur marque, leur emblème, ou leur sigle ; des associations, des clubs culturels ou sportifs commandent des médailles destinées à récompenser les lauréats des concours et des épreuves qu'ils organisent.

ANNEXE 2

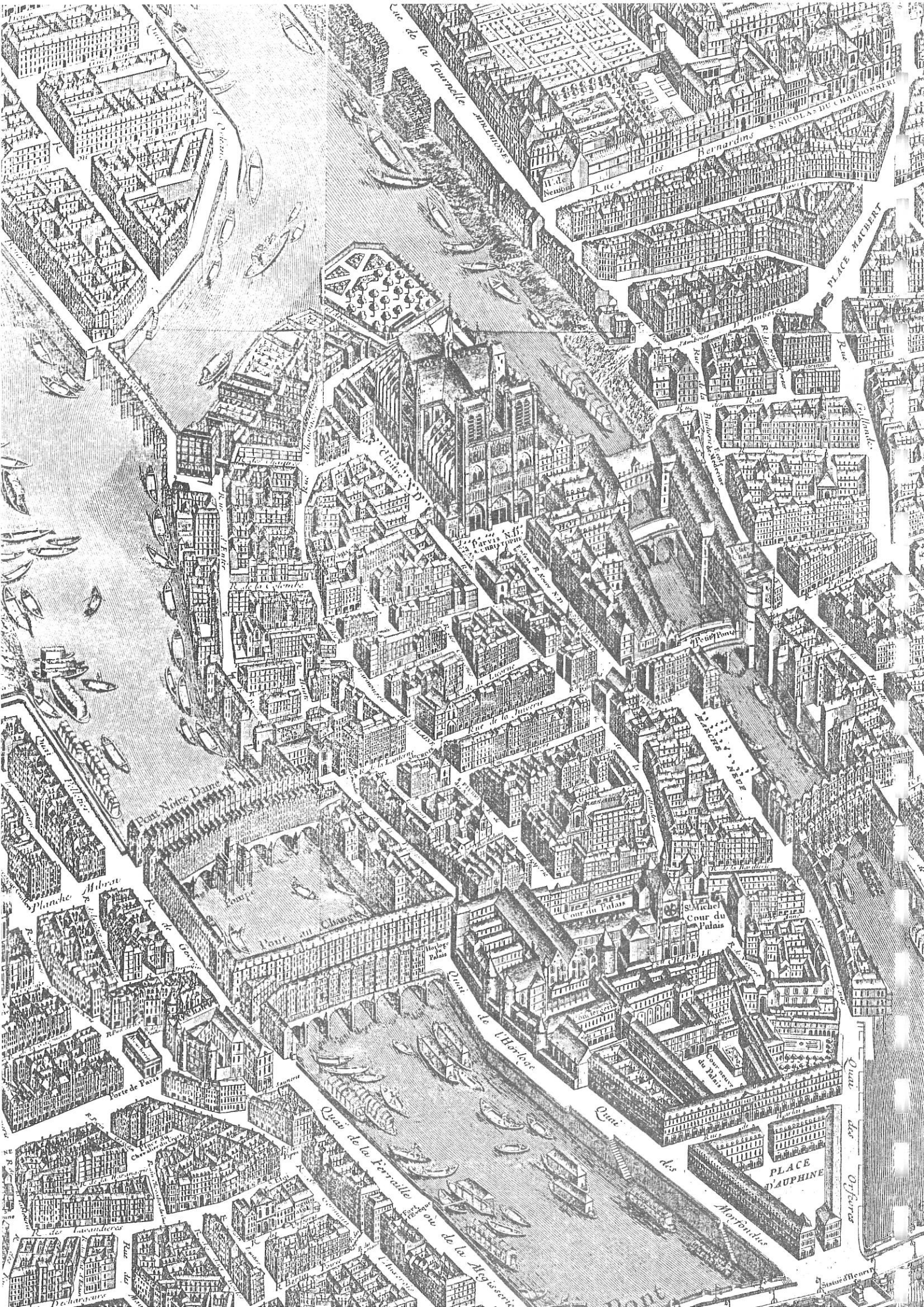
CARACTERISTIQUES DU SYSTEME MONETAIRE

FRANCAIS (monnaies métalliques)

En application du système monétaire, institué par l'ordonnance du 27 décembre 1958 et ses décrets d'application, la Monnaie de Paris a fabriqué les pièces ayant actuellement cours légal, savoir :

- à partir de 1960, des pièces de 5 F en argent (jusqu'en 1969) et de 1 F en nickel ;
- à partir de 1963, des pièces de 10 c et 20 c en cupro-aluminium au nickel et de 1 c en acier inoxydable ;
- à partir de 1965, des pièces de 10 F en argent (jusqu'en 1973) et de 1/2 F en nickel ;
- à partir de 1966, une pièce de 5 c en cupro-aluminium au nickel ;
- à partir de 1970, une pièce de 5 F composée d'un coeur de cupro-nickel entre deux couches de nickel pur ;
- à partir de 1974, des pièces de 10 F en cupro-nickel à l'aluminium et de 50 F en argent ;
- à partir de 1979, une pièce de 2 F en nickel.

Outre ces pièces, ont conservé jusqu'à présent leur cours légal, deux des pièces fabriquées antérieurement à la réforme du système monétaire de 1958 : celles de 1 à 2 anciens francs en aluminium.



Cue de la Tourneille

Rue des Bernardins

S. NICOLAS DU CHARDONNET

PLACE MAUBERT

St. Etienne

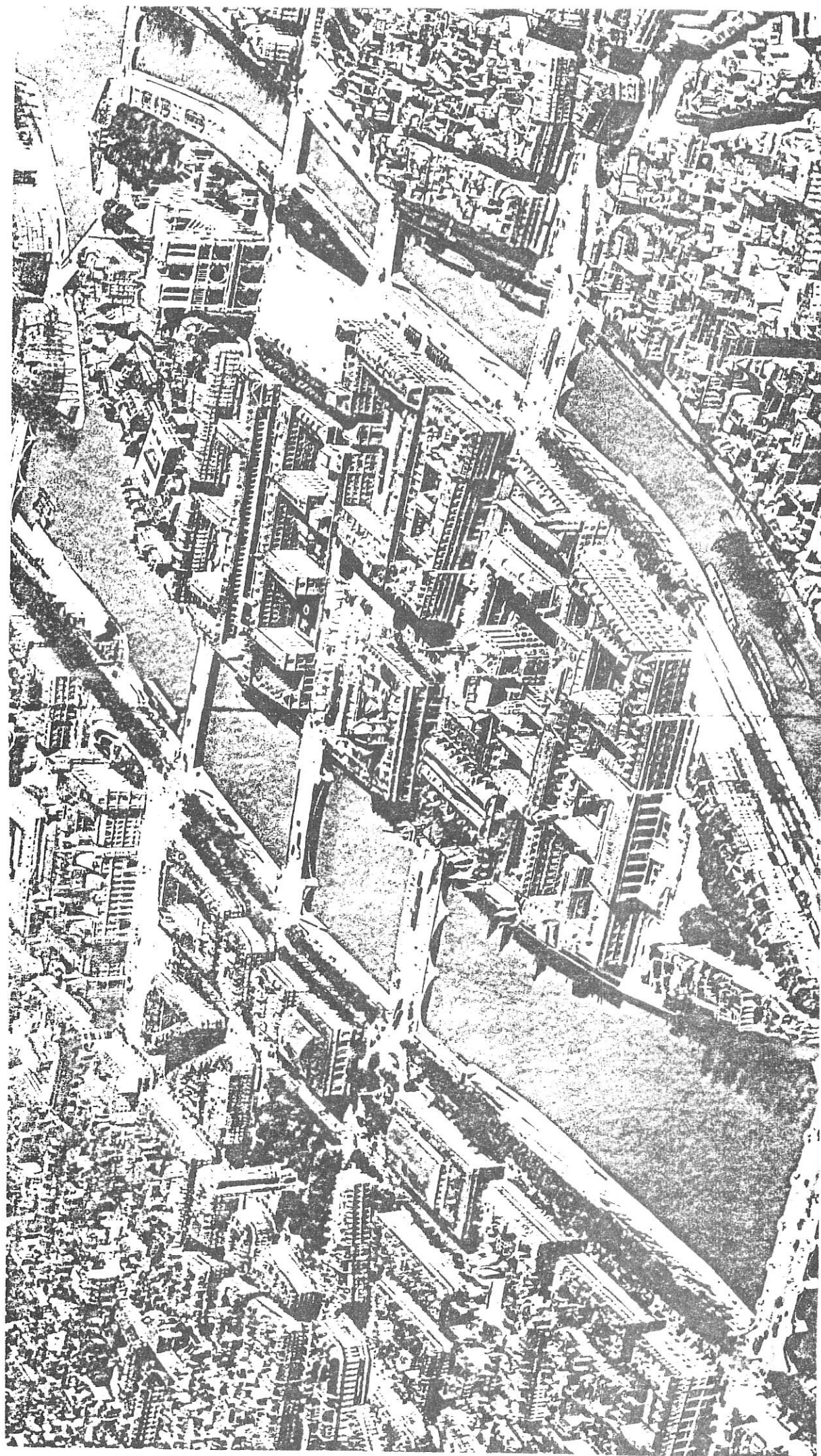
St. Michel

Porte de Paris

St. Michel

PLACE DAUPHINE

Statue d'Henry



Le plan Turgot (1739) et la vue d'avion montrent que le talent des artistes valait l'exploit de la technique de photographie aérienne !