

JETTONS DE FRANCE.

Le Marc , sera payé 35 l. 5 f. 9 d.
 Les quatre Ounces , 17 l. 12 f. 10 d.
 Les deux Ounces , 8 l. 16 f. 5 d.
 L'Ounce , 4 l. 8 f. 2 d.
 Les quatre Gros , 2 l. 4 f. 1 d.
 Les deux Gros , 1 l. 2 f.
 Le Gros 11 f.
 Le Denier , 3 f. 8 d.
 Les douze Grains , 1 f. 10 d.
 Les six Grains , 11 d.
 Le Grain , 1 d.

VAISSELLE PLATTE DU POINÇON DE PARIS.

Le Marc sera payé 35 l. 7 d.
 Les quatre Ounces , 17 l. 10 f. 3 d.
 Les deux Ounces , 8 l. 15 f. 1 d.
 L'Ounce , 4 l. 7 f. 6 d.
 Les quatre Gros , 2 l. 3 f. 9 d.
 Les deux Gros , 1 l. 1 f. 10 d.
 Le Gros , 10 f. 11 d.
 Le Denier , 3 f. 7 d.
 Les douze Grains , 1 f. 9 d.
 Les six Grains , 10 d.
 Le Grain , 1 d.

VAISSELLE MONTÉE DUDIT POINÇON.

Le Marc , sera payé 34 l. 10 f. 3 d.
 Les quatre Ounces , 17 l. 5 f. 1 d.
 Les deux Ounces , 8 l. 12 f. 6 d.
 L'Ounce , 4 l. 6 f. 3 d.
 Les quatre Gros , 2 l. 3 f. 1 d.
 Les deux Gros , 1 l. 1 f. 6 d.
 Le Gros , 10 f. 9 d.

Le Denier, 3 s. 7 d.
 Les douze Grains, 1 s. 9 d.
 Les six Grains, 10 d.
 Le Grain, 1 d.

VAISSELLE PLATTE ET MONTÉE
 des Provinces.

Le Marc & ses Diminutions en seront payés comme
 les Ecus de France, Piastras, & Léopolds de Lorrain-
 ne, ci-devant.

*Les Barres, Lingots, Culots, Vaisselles, autres que celles ci-
 dessus, Chaînes, Boutons & autres Matieres & Ouvrages
 d'Argent, seront payés à proportion de leurs Titres.*

S A V O I R,

Le Marc d'Argent fin à douze Deniers, sera payé 37 l. 1 s. 9 d.
 Les quatre Onces, 18 l. 10 s. 10 d.
 Les deux Onces, 9 l. 5 s. 5 d.
 L'Once, 4 l. 12 s. 8 d.
 Les quatre Gros, 2 l. 6 s. 4 d.
 Les deux Gros, 1 l. 3 s. 2 d.
 Le Gros, 11 s. 7 d.
 Le Denier, 3 s. 10 d.
 Les douze Grains, 1 s. 11 d.
 Les six grains, 11 d.
 Le Grain, 1 d.

Le Marc d'Argent à onze Deniers douze Grains, sera payé
 35 l. 10 s. 10 d.
 Les quatre Onces, 17 l. 15 s. 5 d.
 Les deux Onces, 8 l. 17 s. 8 d.
 L'Once, 4 l. 8 s. 10 d.
 Les quatre Gros, 2 l. 4 s. 5 d.
 Les deux Gros, 1 l. 2 s. 2 d.
 Le Gros, 11 s. 1 d.

Le Denier, 3 f. 8 d.

Les douze Grains, 1 f. 10 d.

Les six Grains, 11 d.

Le Grain, 1 d.

Le Marc d'Argent à 11 deniers dix grains, sera payé comme les Jettons ci-dessus, & les diminutions à proportion.

Le Marc d'Argent à onze deniers, sera payé comme les Ecus de France, Piastras, ou Réaux, Léopolds de Lorraine, ci-dessus, & les Diminutions à proportion.

Le Marc d'Argent à dix deniers douze grains, sera payé 32 l. 9 f. 1 d.

Les quatre Onces, 16 l. 4 f. 6 d.

Les deux Onces, 8 l. 2 f. 3 d.

L'Ounce, 4 l. 1 f. 1 d.

Les quatre Gros, 2 l. 6 d.

Les deux Gros, 1 l. 3 d.

Le Gros, 10 f. 1 d.

Le Denier, 3 f. 4 d.

Les douze Grains, 1 f. 8 d.

Les six Grains, 10 d.

Le Grain, 1 d.

Le Marc d'Argent à dix deniers, sera payé 30 l. 18 f. 2 d.

Les quatre Onces, 15 l. 9 f. 1 d.

Les deux Onces, 7 l. 14 f. 6 d.

L'Ounce, 3 l. 17 f. 3 d.

Les quatre Gros, 1 l. 18 f. 7 d.

Les deux Gros, 19 f. 3 d.

Le Gros, 9 f. 7 d.

Le Denier, 3 f. 2 d.

Les douze Grains, 1 f. 7 d.

Les six Grains, 9 d.

Le Grain, 1 d.

Le Marc d'Argent à neuf deniers douze Grains, sera payé 29 l.

7 f. 3 d.

Les quatre Onces, 14 l. 13 f. 7 d.

Les deux Onces, 7 l. 6 f. 9 d.

L'Ounce, 3 l. 13 f. 4 d.

Les quatre Gros, 1 l. 16 f. 8 d.

Les deux Gros, 18 f. 4 d.

Le Gros, 9 f. 2 d.

Le Denier, 3 f.

Les douze Grains, 1 f. 6 d.

Les six Grains, 9 d.

Le Grain, 1 d.

Le Marc d'Argent à neuf deniers, sera payé 27 l. 16 f. 4 d.

Les quatre Onces, 13 l. 18 f. 2 d.

Les deux Onces, 6 l. 19 f. 1 d.

L'Ounce, 3 l. 9 f. 6 d.

Les quatre Gros, 1 l. 14 f. 9 d.

Les deux Gros, 17 f. 4 d.

Le Gros 8 f. 8 d.

Le Denier, 2 f. 10 d.

Les douze Grains, 1 f. 5 d.

Les six Grains, 8 d.

Le Grain, 1 d.

Le Marc d'Argent des Titres plus bas, & les fractions des Grains de fin, demis & quarts, des Titres ci-dessus & de ceux au-dessous, seront payés à proportion de l'Evaluation ci-après.

EVALUATION
des Deniers de fin argent, sur
le pied de 37 livres 1 s.
9 d. $\frac{9}{11}$ le Marc.

Den.	liv.	fols	den.	$\frac{9}{11}$
1 vaut	3	1	9	9
2 . . .	6	3	7	7
3 . . .	9	5	5	5
4 . . .	12	7	3	3
5 . . .	15	9	1	1
6 . . .	18	10	10	10
7 . . .	21	12	8	8
8 . . .	24	14	6	6
9 . . .	27	16	4	4
10 . . .	30	18	2	2
11 . . .	34	0	0	0
12 . . .	37	1	9	9

EVALUATION
des Grains de fin argent, sur
le pied de 37 livres 1 s.
9 d. $\frac{9}{11}$ le Marc.

Grains,	liv.	fols,	den.	$\frac{9}{11}$
1 vaut	0	2	6	10
2 . . .	0	5	1	9
3 . . .	0	7	8	8
4 . . .	0	10	3	7
5 . . .	0	12	10	6
6 . . .	0	15	5	5
7 . . .	0	18	0	4
8 . . .	1	0	7	3
9 . . .	1	3	2	2
10 . . .	1	5	9	1
11 . . .	1	8	4	0
12 . . .	1	10	10	10
13 . . .	1	13	5	9
14 . . .	1	16	0	8
15 . . .	1	18	7	7
16 . . .	2	1	2	6
17 . . .	2	3	9	5
18 . . .	2	6	4	4
19 . . .	2	8	11	3
20 . . .	2	11	6	2
21 . . .	2	14	1	1
22 . . .	2	16	8	0
23 . . .	2	19	2	10
24 . . .	3	1	9	9

Fait & arrêté en la Cour des Monnoies, à Paris le septieme jour de Février mil sept cent vingt-six.

Par Arrêt du 15 Juin 1726, & Lettres Patentes sur icelui, le tout enregistré en la Cour des Monnoies le 18 des mêmes mois & an, le Roi a ordonné qu'à commencer du jour de la publication dudit Arrêt, le marc des anciens louis d'or fabriqué dans les Hôtels des Monnoies, ensemble des pistoles du titre porté par les anciennes Ordonnances des Rois d'Espagne; le marc des millerets de Portugal & des Guinées d'Angleterre

seroit payé dans les Hôtels des Monnoies , ainsi que par les Changeurs , à raison de six cens dix-huit livres quinze sols.

Le marc des pistoles neuves du Perou , à raison de six cens soixante-sept livres trois sols , & les autres especes & matieres à proportion de sept cens quarante livres neuf sols un denier $\frac{1}{11}$ le marc d'or fin , ou de vingt-quatte karats suivant les évaluations qui seroient arrêtées par les Officiers des Cours des Monnoies.

2^o. Qu'à commencer du même jour le marc des écus ou des vaisselles des Provinces seroit payé dans les Hôtels des Monnoies & par les Changeurs , à raison de quarante-six livres dix-huit sols.

Le marc de la vaisselle plate du poinçon de Paris , à raison de quarante-huit livres six sols cinq deniers.

Le marc de la vaisselle moutée du même poinçon , à raison de quarante-sept livres douze sols deux deniers.

Le marc des piastras neuves du Mexique ; à raison de quarante six livres douze sols , & les autres especes & matieres à proportion de leur titre , & de cinquante-une livres trois sols trois deniers $\frac{3}{11}$; le marc d'argent fin ou de douze deniers , même celles des vaisselles qui pourroient être essayées. Prix du Marc d'argent.

» 3^o. Veut Sa Majesté que lesdites especes & matieres d'or & d'argent
 » continuent d'être reçues sur ledit pied dans les Hôtels des Monnoies ,
 » & par lesdits Changeurs jusqu'au premier Janvier de l'année 1727 , au-
 » quel jour tous lesdits prix seront réduits à proportion de six cens soixante-
 » six livres dix sols dix deniers $\frac{10}{11}$ le marc d'or fin , & de quatante-six li-
 » vres huit deniers $\frac{8}{11}$ le marc d'argent fin , suivant les évaluations qui en
 » seroient aussi arrêtés par lesdits Officiers des Cours des Monnoies , &c ».

Lettres Patentes du même jour sur ledit Arrêt adressantes à la Cour , à ce qu'elle eût à tenir la main à l'exécution dudit Arrêt , enregistré au Greffe d'icelle , à la charge que le marc des pistoles neuves du Perou sera payé dans les Hôtels des Monnoies & par les Changeurs , sur le pied de six cens soixante-sept livres trois sols sept deniers , & le marc des piastras neuves du Mexique , sur le pied de quarante-six livres douze sols huit deniers.

EVALUATION EN MONNOIE DE FRANCE DES ESPECES
d'or, d'argent & de billon, ci-après dénommées, résultante des essais
faits desdites especes en l'Hôtel des Monnoies de Paris, & constatée par
les procès verbaux des Commissaires de ladite Monnoie, en 1760.

E S P E C E S D' O R.

Dénominations.	Poids communs.			Titres communs.		Valeur.		
	Gros,	Demi,	Grains.	Karats,	32 es.	liv.	sol.	d.
Louis vieux de France antérieurs à 1709,	1	$\frac{1}{2}$	18	21	24	19	1	0
Louis au Soleil,	2	0	9	21	24	23	5	0
Louis, dit Noailles,	3	0	14	21	24	34	16	0
Ducat de Wurtemberg,		$\frac{1}{2}$	29	23	16	10	17	0
Ducat de Saxe,		$\frac{1}{2}$	29	23	16	10	17	0
Ducat de Mayence,		$\frac{1}{2}$	28	23	16	10	13	8
Ducat d'Hanovre, George II,		$\frac{1}{2}$	27	23	16	10	10	3
Ducat de Suede,		$\frac{1}{2}$	29	23	16	10	17	0
Ducat de Hollande,		$\frac{1}{2}$	29	23	16	10	17	0
Ducat de Dannemarck,		$\frac{1}{2}$	29	23	24	10	19	4
Ducat de Hesse d'Armstat,		$\frac{1}{2}$	29	23	8	10	14	8
Ducat courant de Dannemarck,		$\frac{1}{2}$	16	21		7	15	2
Ducat de Hambourg,		$\frac{1}{2}$	29	23	12	10	15	10
Ducat royal de Bohême,		$\frac{1}{2}$	30	22	24	11	2	8
Ducat de Francfort,		$\frac{1}{2}$	29	23	20	10	18	2
Ducat du Pape,		$\frac{1}{2}$	28	23	20	10	14	10
Ducat de Hongrie,		$\frac{1}{2}$	29	23	24	10	19	4
Ducat de Prusse,		$\frac{1}{2}$	29	23	24	10	19	4
Auguste de Saxe double,	3	0	35	21	16	38	6	9
Auguste de Saxe alteré 1756,	1	$\frac{1}{2}$	16	15	8	13	8	8
Carolin de Wurtemberg,	2	$\frac{1}{2}$		18	10	23	8	4
Carolin Palatin,	2	$\frac{1}{2}$	$1\frac{1}{2}$	18	10	23	15	5
Double Ducat Palatin,	1	$\frac{1}{2}$	22	23	16	21	14	1
Carolin de Bade Dourlach,	2	$\frac{1}{2}$	1	18	8	22	9	4
Carolin de Hesse d'Armstat,	2	$\frac{1}{2}$		18	21	23	17	2
Carolin de Baviere,	2	$\frac{1}{2}$	3	18	$14\frac{2}{3}$	23	19	11
Carolin d'Anspach,	2	0	$29\frac{1}{2}$	18	$6\frac{2}{3}$	22	8	5
Carolin de Hesse-Cassel,	2	$\frac{1}{2}$	1	18	16	23	15	9
Carolin de Hesse,	2	$\frac{1}{2}$		18	16	23	13	3
Carolin de Fulde,	2	0	$35\frac{1}{2}$	18	8	23	5	5
Carolin de Montfort,	2	0	33	18	4	22	15	9
Carolin de Cologne,	2	$\frac{1}{2}$		18	16	23	13	1
Pistole, ou Frédéric de Prusse,	1	$\frac{1}{2}$	18	21	24	19	9	4

E S P E C E S D' O R.

Dénominations.	Poids communs.			Titres communs.		Valeur.
	Gros,	Demi,	Grains.	Karats,	32 es.	
Nouvelle Pistolet ou Frederic alterée 1756,	1	$\frac{1}{2}$	18	15	12	Liv. sols, d 13 15 3
Louis ou Pistolet du Palatinat,	1	$\frac{1}{2}$	16	21	21	19 7 6
Louis ou Pistolet de Lunebourg,	1	$\frac{1}{2}$	17	21	20	19 4 1
Florin double d'Hanovre,	1	$\frac{1}{2}$	14	18	24	16 5
Florin d'Hanovre,	.	$\frac{1}{2}$	25	18	24	8 2 6
Charles de Brunswick,	1	$\frac{1}{2}$	15	21	24	19 0 1
Rider de Hollande,	2	$\frac{1}{2}$	7	22		29 4 6
Souverain des Pays - Bas Au- trichiens 1749,	2	$\frac{1}{2}$	29	22	6	32 18 11
Demi Souverain 1750,	1	0	32	21	24	16 1 4
Maxe,	1	$\frac{1}{2}$	$13\frac{1}{2}$	18	8	15 15
Demi Maxe,	.	.	30	18	12	7 16 8
Albertus de Flandre,	1	0	24	21	12	14 11 7

E S P E C E S D' A R G E N T E T D E B I L L O N.

Dénominations.	Pieds communs.			Titres communs.		Valeur.
	Gros,	Demi,	Grains.	Den.	Grains de fin.	
Pieces de 32 gros de Saxe,	7	$\frac{1}{2}$	10	9		Liv. sols, d 4 17 3
Timpf de Pologne,	1	0	35	6	4	0 12 11
Gros Ecu Palatin,	6	$\frac{1}{2}$	20	11	20	5 13 6
Petit Ecu de Bade Dourlach,	3	$\frac{1}{2}$	6	8	22	2 5 2
Demi Florin, <i>Idem.</i>	1	$\frac{1}{2}$	25	8	22	1 3 3
Florin Palatin de 60 creutzers,	3		25	11	20	2 16 0
Demi Florin de Brunswick,	2		1	9	$23\frac{1}{2}$	1 8 5
<i>Idem</i> , de Bade Bade,	1	$\frac{1}{2}$	$13\frac{1}{2}$	8	20	1 1 0
<i>Idem</i> , d'Anspach,	1	$\frac{1}{2}$	9	8	23	1 0 7
<i>Idem</i> , de Bareith,	1	$\frac{1}{2}$	9	9		1 0 8
<i>Idem</i> , de Cologne,	1	$\frac{1}{2}$	16	8	22	1 1 8
<i>Idem</i> , de Montfort,	1	$\frac{1}{2}$	16	9		1 1 11
<i>Idem</i> , du Comté de Newied,	1	$\frac{1}{2}$	15	9		1 1 9
Ecu, espece de Hanovre,	7	0	25	10	14	5 10 0
Ecu, espece de Hambourg,	7	$\frac{1}{2}$	9	10	14	5 14 2
Ecu de Baviere,	7	0	24	9	21	5 2 6
Ecu de Ratisbonne,	7	0	23	9	23	5 3 1
Ecu de Bareith,	3	$\frac{1}{2}$	2	8	$19\frac{1}{2}$	2 4 0
Ecu d'Anspach,	7	0	22	9	21	5 2 1

ESPECES Dénominations.	D'ARGENT ET DE BILLON.				Titres communs. Valeur		
	Poids communs.				Den.	Grain de fin.	Liv. sols, d.
	Onces,	Gros,	Demi,	Grains.			
Ecu de Suède,		7	$\frac{1}{2}$	10	10	$10\frac{1}{2}$	5 12 10
Double Ecu de Dannemarck,	1	7	0	7	10	9	11 1 8
Ecu à l'Aigle & au Trophée de Prusse,		5	$\frac{1}{2}$	21	9	0	3 13 9
Gros Ecu de Nassau-Weilbourg,		6	$\frac{1}{2}$	18	11	18	5 12 3
Rixdaler de Lubeck,		7	0	10	8	20	4 9 3
Ducaton de Hollande,	1		$\frac{1}{2}$	2	11	3	6 14 3
Drie Gulde de Hollande,	1	0	0	19	10	21	6 7 2
Ryksdaler de Hollande,		7	0	20	10	8	5 6 5
Couronne de Dannemarck,		4	$\frac{1}{2}$	14	10		3 6 5
Rixdaler Couronne de Danne- marck,		7	0	6	9	23	4 19 9
Ducaton des Pays-Bas Autrich.	1	0	$\frac{1}{2}$	15	10	8	6 7 4
Double Escalin, <i>idem.</i>		2	$\frac{1}{2}$	6	6	18	1 4 8
Piece de six creutzers de Wir- temberg,			$\frac{1}{2}$	17	4	10	0 4 7
Piece de douze creutzers de Bade Doulach,			$\frac{1}{2}$	33	6	15	0 9 0
Siebeuzehuter ou Piece de 17 creutzers des Pays Hérédi- taires de l'Imperat. Reine,	1		$\frac{2}{3}$	6	6	13	0 14 4
Demi Florin ou Piece de trente creutzers de l'Imper. Reine,	1		$\frac{1}{2}$	26	10	12	1 7 7
Polduras ou Poltrachs d'un creut- zer $\frac{1}{2}$ <i>idem.</i>			0	16	2	20	0 0 11
Piece d'un gros de Dresde,			$\frac{1}{2}$	5	3	19	0 3 0
Piece de 32 gros de Dresde,		7	$\frac{1}{2}$	11	10	15	5 15 1
Piece de huit bons gros de Mee- kelbourg,		2	0	12	7	6	1 2 6
Demi Kopfstick de Hesse d'Armitat,			$\frac{1}{2}$	$9\frac{1}{2}$	8	$21\frac{1}{2}$	0 7 11
Kopfstick de Cologne,			1	18	8	$21\frac{1}{2}$	0 15 9
Tempt de Prusse,	1		$\frac{1}{2}$	0	5	20	0 12 4
Ducaton de Liege,	1	0	0	31	11	$1\frac{1}{2}$	6 11 11
Florin de Liege,		2	0	27	6	16	1 2 3
Demi Florin de Mayence,		2	$\frac{1}{2}$	1	9		1 12
Piece appelée présence d'Aix- la-Chapelle,	1		$\frac{1}{2}$	11	6	23	0 16 3
Piece d'un stuber du Comté de la Marck,			$\frac{1}{2}$	1	2	16	0 1 11
Piece de Pologne ayant cours pour un stuber,		0	0	23	4	4	0 1 10

ESPECES D'ARGENT ET DE BILLON.

Dénominations.	Poids communs.			Titres communs.		Valeur. Liv. sols, d.
	Gros,	Demi,	Grains.	Den.	Grains de fin.	
Piece d'un Stuber de Bergues & de Juliers (1736), . . .		$\frac{1}{2}$		2	10	0 2 0
<i>Idem</i> , (1738), . . .		$\frac{1}{2}$	9	2	.	0 1 9
Piece d'un Stuber de l'Electeur de Cologne, . . .			35	2	16	0 1 10
Vieilles pieces d'un Stuber de Cleves, . . .		$\frac{1}{2}$	2	2	4	0 1 7
Piece de deux Stubers de Cleves, . . .	1	0	15	2	.	0 3 5
Piece de 2 Stubers de Diatorff, . . .	2	$\frac{1}{2}$	33	2	10	0 6 8
Piece de deux Stubers de Cologne, . . .		$\frac{3}{4}$	21	3	16	0 4 8
Piece de trois Stubers de Cologne, (1720), . . .		$\frac{3}{2}$	32	4	10	0 6 5
Piece de trois Stubers <i>idem</i> , 1750, . . .		$\frac{3}{2}$	32	4	10	0 5 11
Piece de Brandebourg de quatre Stubers, . . .	1	0	12	1	.	0 8 1



F

FABRICATION, en terme de monnoyage signifie l'action du Monnoyeur qui fabrique les especes en leur donnant le poids & la figure ordonnés par le Prince.

» Les matieres d'or & d'argent qui sont portées dans les Monnoies, doivent y être converties en especes aux coins & armes du Roi, » dit l'Ordonnance de 1566 : mais comme il arrive ordinairement que ces matieres sont à différens titres, les Directeurs, avant de les employer, en font l'alliage sur le pied du titre des especes à fabriquer.

Pour y parvenir, on pese les matieres d'or séparément selon leur qualité & la différence de leur titre, on fait un calcul exact (si c'est de l'or) des trente-deuxiemes qui sont au-dessus du titre des especes à fabriquer, & des trente-deuxiemes qui sont au-dessous du même titre, en sorte que le plus ou le moins mêlés ensemble ne soit ni au-dessus, ni au-dessous du titre des especes, mais autant juste qu'il peut l'être.

On pese de même séparément les matieres d'argent selon leur qualité & la différence de leur titre, on fait un calcul exact des grains de fin qui sont au-dessus du titre des especes à fabriquer & des grains de fin qui sont au-dessous du même titre, afin que le plus ou le moins alliés ensemble ne soit ni au dessus ni au-dessous du titre des especes, mais autant juste qu'il le peut être. Voyez ALLIAGE.

Quand les matieres ont été alliées, on les fond dans des creusets de fer si elles sont d'argent, & de terre si elles sont d'or, que l'on met dans des fourneaux de brique qui sont bâtis contre le mur sous de grands manteaux de cheminées ; ces fourneaux sont à vent ou à soufflet. Voyez FOURNEAUX.

Quand on a chargé le creuset de matieres d'or, ou d'argent, on les laisse fondre jusqu'à ce qu'elles soient en bain, alors on charge le creuset de nouvelles matieres, & on charge pareillement le fourneau de charbon : quand ces dernieres matieres sont en bain, on charge encore le creuset de nouvelles matieres & le fourneau de charbon ; on réitere ainsi les mêmes choses jusqu'à ce qu'il y ait suffisamment de matieres pour remplir à peu-près le creuset de matieres en bain, parceque les matieres qui emplissent d'abord le creuset tiennent bien moins de place quand elles sont en bain, & les matieres en bain échauffent celles dont on charge le creuset, en sorte qu'elles contribuent beaucoup à les fondre. Pendant que les matieres fondent dans les creusets, on prépare des moules pour les jetter en lames : ces moules sont de deux pieces de bois dont chacune est en maniere de cadre appelé chassis, de deux pieds de long sur un & demi de large, ayant des quatre côtés un bord élevé

d'un bon pouce, à la réserve d'un petit endroit à l'un des bouts de la longueur où il y a une petite ouverture appelée le jet du moule pour recevoir les matieres fondues : il y a deux planches pour chaque moule , un lien de bois en façon de petit cadre appelée *ferre*, & des coins de bois pour enfoncer entre la ferre & les planches , pour tenir le moule en état , que l'on prépare ainsi qu'il suit.

On prend du sable à mouler , qu'on fait sécher dans un vaisseau de cuivre appelée *bouilloir* , pour en chasser la plus grande humidité , parceque la grande fraîcheur feroit pétiller l'or & l'argent dans le moule ; enforte que les lames deviendroient creuses & venteuses , & par conséquent inutiles : on est aussi obligé de mêler du sable nouveau avec le vieux , pour le rafraîchir & même d'y jeter un peu d'eau chaque fois que l'on démoule , pour l'humecter & lui donner ainsi plus de liaison , parceque sans cela les lames deviendroient toutes sablées.

On pose l'une des planches du moule sur la caisse où est le sable ; on met l'un des chassis sur la planche , & on pose des lames en distance égale , sur la longueur de la planche en dedans du chassis. Ces lames appelées modeles sont de cuivre , longues d'environ quinze pouces , & à peu-près de l'épaisseur des especes à fabriquer ; on en met huit pour faire des lames de louis d'or , dix pour les demi louis d'or , cinq pour les écus , six pour les demi écus , &c. On couvre ces modeles de sable , on en emplit le chassis , on le foule avec les poings , on le bat ensuite avec une batte de bois , & on le ratisse par-dessus , enforte que la planche puisse tenir le sable également par-tout.

Quand on a posé la planche sur le sable , on retourne le chassis , enforte que la planche qui étoit d'abord au-dessous se trouve au-dessus. On leve cette planche , & on découvre ainsi les modeles qui ont fait leur empreinte dans le sable.

On pose après cela l'autre chassis , on les emboîte ensemble par le moyen des chevilles qui sont sur l'épaisseur de l'un , & des trous qui sont dans l'épaisseur de l'autre à l'endroit des chevilles ; on remplit ce second chassis de sable , on foule le sable avec les poings , on le bat avec la batte de bois , & on le ratisse bien , afin que la planche qu'on doit mettre dessus puisse tenir le sable également par tout.

On ouvre après cela le chassis , & on découvre les modeles qui ont fait leur empreinte dans le sable du premier chassis : on retire ces modeles adroitement , & comme les arrêtes des modeles sont adoucies d'un côté , on les leve facilement sans que les empreintes en soient endommagées ; quand ils ont été levés , on jette de la farine aux endroits des empreintes , pour faire enforte que les matieres d'or ou d'argent ne s'attachent pas au sable : on ne se sert pas pour cela de farine ordinaire , qui n'y est pas propre , mais on em-

ploie de celle qu'on appelle folle farine , ou bien du pouffier de charbon passé au tamis , ou dans un nouet de toile.

On rejoint après cela les deux chassis de sorte qu'ils se trouvent entre deux planches , on met la ferre par-dessus , & on enfonce des coins de bois entre la ferre & les planches , pour tenir le moule en état ; alors on le pose à terre sur un des bouts de sa longueur , de maniere que le jet qui est à l'autre bout , soit en évidence ; quand les matieres d'argent ont été bien brassées , on prend une cuiller dont le manche de six pieds de long est de bois par le bout , & dont le cuilleron est de fer d'un bon demi pied de diametre , & presque autant de profondeur : on fait rougir ce cuilleron : on se sert de la cuiller pour retirer les matieres d'argent du creuset , on les jette par le goulot qui est au cuilleron dans le jet du moule , & en coulant , l'argent remplit les creux des empreintes des modeles dont il prend la figure , & c'est ce qu'on appelle *jetter en lames*.

Matieres
d'or.

A l'égard des matieres d'or en bain , on ne les retire pas avec une cuiller comme l'argent , mais on retire le creuset du fourneau , avec des tenailles en maniere de croissant par le bout pour mieux embrasser & serrer le creuset ; on le verse par le jet du moule , & en coulant elles remplissent les creux des empreintes des modeles dont elles prennent la figure , ce qui s'appelle aussi *jetter en lames*.

On jette l'or en lames dès qu'il est en bain , parceque le creuset de terre ne pourroit soutenir la violence du feu pendant le tems qu'il faut employer pour faire l'essai prescrit par l'Ordonnance de 1511 , afin que si l'or se trouve plus haut , ou plus bas que le titre des especes à fabriquer , il soit refondu avec de l'or plus fin , ou de l'alliage.

Il n'en est pas de même des matieres d'argent , on ne les jette pas en lames aussitôt qu'elles sont fondues , parcequ'on les fond dans des creusets de fer , & comme ces sortes de creusets peuvent soutenir la violence du feu , pendant le tems qu'il faut employer à faire l'essai requis par la même Ordonnance de 1511 , & même pendant plusieurs jours s'il étoit nécessaire , l'Essayeur tire du creuset quelques gouttes des matieres en bain pour en faire essai , & cela s'appelle *faire essai en bain*, ou *essayer la goutte*.

On en agit ainsi pour éviter de refondre les lames qu'on auroit faites , si l'argent se trouvoit au-dessus ou au-dessous du titre des especes à fabriquer ; parcequ'on n'a qu'à jeter de l'argent plus fin , ou de l'alliage dans le creuset pour mettre la fonte au titre qu'elle doit être. Lorsque l'argent s'est trouvé au titre , on le jette aussitôt en lames , comme on l'a dit ci-dessus.

Matieres de
cuivre.

Les matieres de cuivre en bain , se jettent aussi en lames de la même maniere que celles d'or & d'argent. Quand le Fondeur s'apperçoit qu'à peu-près les lames sont refroidies dans les chassis , on les démonte , on enleve les la-

mes; l'on jette au rebut celles qui sont défectueuses, on ébarbe les autres.

Comme les lames soit d'or, soit d'argent, soit de cuivre sont toujours plus épaisses que les especes à fabriquer, on les passe entre deux rouleaux d'acier faits en forme de cylindre environ de deux pouces d'épaisseur & de quatre de diametre qui sont fort ferrés sur leur épaisseur, enclavés par le milieu dans des branches de fer carrées, & tournées par les roues d'un moulin que des chevaux font tourner, & toutes ces pieces ensemble composent ce qu'on appelle *le laminoir*.

On fait 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 d'avantage la lame & l'amincisse en y passant. L'on continue de cette façon jusqu'à ce que l'on voie qu'elles sont de l'épaisseur des especes à fabriquer; après quoi on les coupe par le moyen d'un outil qui se nomme *emporte-piece*.

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 flaon tombe dans un baquet mis dessous exprès pour le recevoir; on continue ainsi jusqu'au bout de la lame, & comme chaque flaon laisse un vuide dans cette lame, il ne reste plus que les extrémités ou bords de la largeur de la lame que l'on nomme *cizailles*; tant que les especes ne sont pas monnoyées, 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.

Le Prévôt distribue ensuite les flaons, aux Ajusteurs & Taillereffes, pour les ajuster au poids des especes; on met au rebut ceux qui se trouvent trop legers. Chaque Ouvrier de cet Atelier est assis devant une espece de grand comptoir, ayant devant lui un trébucher, & le poids que l'espece doit peser: il les pese les unes après les autres, avec le poids appellé *deneral* ou *deneraux*; & quand il en trouve une trop pesante, il la frotte sur une lime en maniere de rape faite avec des cannelures par angles entrans & sortans que l'on nomme *escouenne*: il pese son flaon de tems en tems, crainte de le rendre trop leger, quand il l'a rendu au poids où il doit être, il le met avec les autres ajustés.

Cet Ouvrier a soin de conserver la limaille pour la rendre avec les flaons ajustés, parcequ'il faut qu'il rende le même poids qu'il a reçu.

Le Directeur de la Monnoie doit faire mention sur son registre, du nom de celui qui s'est chargé des flaons & de leur poids. Le Prévôt des Ajusteurs en doit aussi faire mention sur son registre, ainsi que l'exige l'Ordonnance de 1554.

Les flaons ainsi ajustés , sont remis par le Prévôt entre les mains du Directeur avec ceux qui ont été rebutés comme foibles, & les limailles : le tout poids pour poids , comme il s'en étoit chargé , ce qui s'appelle *rendre la breve*.

Quand on veut étendre les lames d'or , on les fait recuire dans une espece de fourneaux dont l'âtre est de carreaux ou de briques, ayant, huit à neuf pouces au-dessus, des barreaux de fer en maniere de grille : on jette les lames dessus , on les couvre de braize & on les laisse en cet état jusqu'à ce qu'elles soient assez recuites ; alors on les retire du fourneau & on les jette dans un baquet plein d'eau commune pour les adoucir , enforte qu'elles s'étendent plus facilement ; on les passe ensuite entre les rouleaux , les roues du moulin font tourner ces rouleaux , & les lames s'étendent ainsi en passant ; on les repasse de même entre les rouleaux , jusqu'à ce qu'elles soient à peu près de l'épaisseur des especes à fabriquer : on serre à cet effet les rouleaux plus ou moins, par le moyen des écroux & des vis qui servent à cet usage.

On en use de même pour étendre les lames d'argent , on les passe d'abord avant que de les recuire, comme celles de l'or , mais on les laisse refroidir sans les jeter dans l'eau qui les aigriroit , de maniere qu'elles ne pourroient plus s'étendre facilement , & courroient risque même de se casser en passant par les rouleaux. Quand elles sont refroidies , on les passe entre les rouleaux jusqu'à ce qu'elles soient à peu près de l'épaisseur des especes à fabriquer , & en état d'être coupées en flaons , on se sert à cet effet de vis & d'écroux pour serrer les rouleaux , comme il a été dit ci-dessus.

Le Blanchiment.

On porte les flaons qui ont été ajustés , dans un lieu qu'on appelle le blanchiment , pour donner la couleur aux flaons d'or , & blanchir les flaons d'argent.

On y parvient en faisant recuire les flaons soit d'or , soit d'argent , dans un fourneau d'environ quatre pieds en carré , dont l'âtre est de barreaux de fer en façon de grille : on y met une poële carrée & sans manche , dont le fonds est de fer battu appelé fer de tôle , & les bords d'un fer plus épais ; on jette environ deux cens marcs de flaons dans cette poële : on fait un feu de bois en maniere de réverbere pour les recuire , & on les y laisse jusqu'à ce qu'ils soient assez recuits.

Quand les flaons sont en cet état , on retire la poële du fourneau avec de grosses tenailles crochues par le bout , on verse les flaons dans un crible de cuivre rouge , on les y laisse refroidir. Quand ils sont froids , on les jette dans un autre vaisseau de cuivre appelé bouilloir , où il y a de l'eau bouillante avec du sel commun & du tartre de Montpellier ou gravelée , où on les fait bouillir pour les dégrasser , après quoi on les jette dans un autre bouilloir rempli de même que le premier , où on les fait bouillir pour achever de les nettoyer jusqu'à ce qu'ils soient devenus tout-à-fait blancs , ce qu'on appelle

donner le bouillitoire ; on retire ensuite le bouilloir du feu, on met sur un cuvier le crible de cuivre, & on verse les flaons & l'eau du bouilloir dans le crible, de maniere que l'eau coule dans le cuvier & les flaons restent dans le crible ; on jette du sablon commun sur les flaons, on les frotte avec des torchons, & on jette plusieurs seaux d'eau, jusqu'à ce qu'ils soient bien nets.

Donner le bouillitoire.

On met après cela le crible sur un trépied, sous lequel on fait un feu de brai-ze pour sécher les flaons, & on les frotte avec des torchons jusqu'à ce qu'ils soient bien secs, & qu'ils ne laissent plus de tache au linge, & c'est ce qu'on appelle donner de la couleur aux flaons d'or & blanchir les flaons d'argent.

Donner de la couleur aux flaons d'or, blanchir les flaons d'argent.

Quant aux flaons de cuivre on en use de la même maniere marquée ci-dessus.

Quand les flaons d'or ont été mis en couleur & les flaons d'argent blanchis, l'Ordonnance du mois d'Octobre 1690, veut qu'ils soient livrés par nombre & par poids à l'Entrepreneur de la machine à marquer sur la tranche, & qu'il s'en charge sur le registre du Commis & sur celui qu'il tiendra, lesquels registres doivent être cotés & paraphés par les Juges-Gardes.

Cette machine à marquer sur la tranche est simple, mais très ingénieuse; elle consiste en deux lames d'acier, faites en forme de regles, épaisses environ d'une ligne sur lesquelles sont gravées ou les légendes, ou les cordonnets, moitié sur l'une, & moitié sur l'autre. Une de ces lames est immobile & fortement attachée avec des vis sur une plaque de cuivre qui l'est elle-même à une table ou établi de bois fort épais: l'autre lame est mobile, & coule sur la plaque de cuivre par le moyen d'une manivelle & d'une roue, ou de pignon de fer, dont les dents s'engrangent dans d'autres especes de dents qui sont sur la superficie de la lame coulante.

Machine à marquer sur la tranche.

Le flaon placé horizontalement entre ces deux lames est entraîné par le mouvement de celle qui est mobile, enforte que lorsqu'il a fait un demi tour, il se trouve entierement marqué.

Cette machine est si facile, qu'un seul homme peut marquer vingt mille flaons en un jour. Voyez MACHINE A MARQUER SUR TRANCHE.

Quand les flaons, tant d'or que d'argent on été marqués, la même Ordonnance du mois d'Octobre 1690, porte que les Ouvriers Monnoyeurs seront tenus de les aller prendre dans la Chambre de la Machine, où ils s'en chargeront tant sur le registre que tiendra l'Entrepreneur, que sur celui qu'ils tiendront de leur part, lesquels registres (1) seront cotés & paraphés par les Commissaires, ou Juges Gardes, & signés à chaque livraison tant des Monnoyeurs, que de l'Entrepreneur de la marque sur la tranche, qui, en ce faisant, en demeurera bien & valablement déchargé (2); desquels registres;

(1) Ces Registres dans les autres Hôtels des Monnoies, sont signés par les Juges-Gardes.

(2) C'est le Prévôt des Monnoyeurs qui fait à présent ce que devoit faire l'Entrepreneur de la machine.

l'Entrepreneur fournira au Directeur de la Monnoie, à la fin de chaque journée un extrait signé & certifié de lui ; ce qui s'appelle *donner la brève* ; comme il a été dit ci-dessus des Ouvriers Ajusteurs.

On monnoie les flacons tant d'or , que d'argent avec un balancier auquel les carrés à monnoyer (1), vulgairement appellés coins , sont attachés , celui de l'effigie en dessous du balancier dans une boîte carrée garnie de vis & d'écroues pour le ferrer & tenir en état ; & l'autre en dessus dans une pareille boîte aussi garnie de vis & d'écroues pour retenir le carré à monnoyer : on pose le flacon sur le carré d'effigie , on tourne à l'instant la barre du balancier qui fait tourner la vis qui y est enclavée ; la vis entre dans l'écroue qui est au corps du balancier , & la barre fait ainsi tourner la vis avec tant de force que poussant l'autre carré sur celui de l'effigie , le flacon violemment pressé des deux carrés en reçoit les empreintes d'un seul coup en un moment.

Denier de monnoyage. Quand ce flacon est ainsi monnoyé , on l'appelle denier de monnoyage.

L'Ordonnance du mois d'Octobre 1690 , » porte qu'aussitôt que les es-
 » peces auront été monnoyées , elles seront portées par les Monnoyeurs à la
 » Chambre de la délivrance , & remises entre les mains des Juges-Gardes
 » qui s'en chargeront par nombre tant sur le registre des monnoyeurs , que
 » sur un autre registre qu'ils tiendront de leur part , lesquels registres seront
 » cotés & paraphés par le Commissaire de la Cour : qu'il en fera de jour en
 » jour donné des extraits par lesdits Monnoyeurs qui seront certifiés par
 » leur Prévôt , ou leur Lieutenant.

» Que les Juges-Gardes ne feront aucune délivrance, que l'effigie, l'écuf-
 » son , la légende , le différent , le grenetis , le millesime , la marque sur
 » la tranche ne soient bien empreintes , & les especes rondes & bien mon-
 » noyées, qu'ils ne les aient pesées à la piece & au marc, & qu'elles ne soient
 » de poids , sur les peines portées par les Ordonnances & les Reglemens.

» Que lorsque les especes auront été ainsi pesées , l'Essayeur prendra une
 » desdites especes en présence du Substitut du Procureur Général, qui sera
 » pour ce appellé pour en faire l'essai dont il fera son rapport par-devant
 » les Juges-Gardes , lesquels , après avoir mis à part les morceaux de la piece
 » qui aura été essayée ordinairement appellés les peuelles , & les deniers de
 » boîte, en présence du Substitut , de l'Essayeur & du Directeur de la Mon-
 » noie , feront mention sur le registre des délivrances de la quantité des
 » especes & de leur poids & titre , lesquelles seront remises entre les mains
 » du Directeur qui s'en chargera , & à cet effet , seront lesdits registres signés
 » des Juges-Gardes , du Substitut , de l'Essayeur & du Directeur.

(1) Voyez le mot BALANCIER , où sa description est amplement & exactement détaillée.

Les Ordonnances de 1549, 1554, & 1586 veulent», que les Gardes
 » pesent les especes piece à piece au trébucher, avant que d'en faire la déli-
 » vrance au Maître, pour examiner si elles sont de recours de la piece
 » au marc.

» Que les Gardes rebutent & cizailent les especes qu'ils trouveront trop
 » fortes, ou trop foibles, ou mal monnoyées; & fassent refondre celles qui
 » sont trop fortes, ou trop foibles, aux dépens des Ouvriers, & celles qui
 » sont mal monnoyées aux dépens des Monnoyers.

Les peines établies par ces Ordonnances contre les Gardes qui passeront
 en délivrance aucunes especes qui ne seront de poids & loi, & remedes
 octroyés par les Ordonnances, sont de punition corporelle & privation de
 leur état: s'ils passent aucune espece qui ne soit bien ouvrée, monnoyée &
 de bonne rotondité, assiette & impression, & sur lesquelles les lettres & ca-
 racteres, cordons & différens ne seront bien apparens, les peines sont d'a-
 mende arbitraire, de suspension & de privation de leur état.

» Il est dit par les mêmes Ordonnances que des quatre peuelles coupes
 » par l'Essayeur, il en laisse une aux Gardes & une au Maître, & qu'il se
 » charge des deux autres, savoir une pour garder, & l'autre pour lui servir
 » à faire l'essai requis.

» Que chacune des trois peuelles soit enclose dans un papier ou parche-
 » min; que celle des Gardes soit cachetée par l'Essayeur, & le Directeur;
 » celle de l'Essayeur par les Gardes & le Directeur, & celle du Directeur
 » par les Gardes & l'Essayeur: que sur chacune des peuelles encloses en pa-
 » pier ou parchemin, il soit écrit ce que la délivrance contiendra en quan-
 » tité, poids & loi, & le jour de la délivrance: que ces trois peuelles soient
 » conservées en cet état pour les représenter si besoin est, & que par la Cour
 » des Monnoies, il soit ainsi ordonné en procédant au jugement des boîtes;
 » & que ces peuelles soient gardées jusqu'à ce que par mandement exprès
 » de la Cour après le jugement des boîtes, il leur soit permis de les ouvrir.

Ces formalités ont été ainsi ordonnées pour avoir recours à ces peuelles,
 au cas que les deniers des boîtes & les registres des délivrances soient égarés,
 ou perdus.

Quand l'Essayeur a fait l'essai requis par les Ordonnances, il en doit faire
 son rapport aux Gardes, & si la peuille ne s'est pas trouvée au titre, les mê-
 mes Ordonnances défendent expressément aux Gardes de les passer en déli-
 vrance, celle de 1549, Article V porte, » que les Maîtres, Gardes, & Es-
 » sayeurs seront respectivement privés de leur état & offices, qu'il sera pro-
 » cédé contr'eux par mulctes & amendes tant pécuniaires que corporelles.

Si la peuille est rapportée au titre de l'Ordonnance, en ce cas les Juges-
 Gardes pesent les especes tant d'or que d'argent en trois marcs, dont ils dres-

sent procès verbal, dans lequel ils font mention tant du foiblage & de l'écharseté dans les remedes, que des autres circonstances dont on trouve le détail au mot DELIVRANCE & JUGES GARDES.

Lorsque ce procès verbal a été signé des Officiers & du Directeur, les especes nouvellement fabriquées sont délivrées au Directeur ou Maître qui paie alors au Prévôt des Ajusteurs deux sols pour marc d'or & un sol pour marc d'argent sur le pied de ce qui a été passé de net en délivrance, & pareils droits au Prévôt des Monnoyeurs sur le même pied, pour être distribués par le Prévôt des Ajusteurs, aux Ajusteurs & Taillereselles qui ont ajusté la brève, & par le Prévôt des Monnoyeurs à ceux qui ont monnoyé la même brève, & ce, à proportion de leur travail.

Voyez au mot *Monnoyage* la façon de monnoyer au marteau & au moulin.

FAIT FORT, ET FORT FAIT. Lorsque les monnoies étoient affermées, on se servoit du terme de *fait fort*, quand le Maître de la Monnoie se faisoit fort de fabriquer certaine quantité de marc, *l'or portant l'argent*, & de payer au Roi telle somme pour droit de seigneurie à proportion de la quantité de marcs qu'il se chargeoit de fabriquer. Par exemple, si le Maître de la Monnoie se chargeoit de fabriquer 3000 marcs, il se chargeroit de payer au Roi dix sols par marc pour le seigneurie à raison de ces trois milles marcs : il étoit obligé de payer le droit en entier quand même il n'auroit pas fabriqué la susdite quantité de 3000 marcs, & au cas qu'il en fabriquât davantage, il en payoit l'excédent à quelque quantité qu'il pût monter, toujours à raison de dix sols par marc; il devoit aussi les foiblages & écharsetés sur le pied du nombre des marcs mentionnés au registre des délivrances.

On se servoit du terme de *fort fait*, lorsque par les adjudications le Fermier de la Monnoie, en conséquence des Lettres Patentes du 28 Septembre 1647, registrées en la Cour des Monnoies le 21 Janvier suivant, se chargeoit de payer au Roi, pour la fabrication d'une certaine quantité de marcs, *l'or portant l'argent*, dix sols par marc pour le seigneurie; par exemple, si le Fermier se chargeoit de fabriquer 4000 marcs par an, il devoit payer au Roi deux mille livres par chacune année de son bail, quand même il n'auroit pas fabriqué les 4000 marcs: mais il ne devoit rien de l'excédent à quelque somme qu'il pût se monter, étant adjudicataire sur ce pied, & n'étant tenu que de payer les deux mille livres par chacun an, avec les foiblages & écharsetés mentionnés au registre des délivrances.

FALLE ou FOLLE, petite monnoie qui a cours en Egypte; il en faut huit pour un Medin en comptant le medin sur le pied de deux aspres de dix-huit deniers de France. Les Turcs l'appellent *mangour*.

FANON, monnoie de la côte de Malabar: le fanon est une piece d'or ex-

traordinairement petite dont la valeur est d'environ huit sols tournois de France.

FANOS, monnoie des Indes qui s'y fabrique & qui a cours en divers endroits, particulièrement le long de la côte de Coromandel, depuis le Cap de Comorin jusques vers le Bengale.

Les fanos ont pareillement cours dans l'Isle de Ceylan, mais il ne s'en fabrique pas.

Il y a des fanos d'or & des fanos d'argent.

Les fanos d'or ne sont pas tous ni du même poids, ni du même titre, ce qui fait une grande différence pour leur valeur, il en faut dix des plus forts pour l'écu de France de 60 sols : les plus foibles pesent aux environs de 7 grains, mais l'or est si bas qu'il en faut 22 pour l'écu ; ceux-là se fabriquent à Asem. Les fanos du Pegu tiennent le milieu ; ils pesent de même que ceux d'Asem : mais l'or en étant à plus haut titre, les quinze font l'écu, c'est-à-dire, qu'ils valent quatre sols tournois.

Il y a aussi des fanos d'or qui ont cours à Pondycheri & qui valent environ six sols, ils sont faits à peu près comme la moitié d'un pois & ne sont pas plus gros.

Les fanos d'argent ne valent pas tout-à fait dix-huit deniers de France, il en faut vingt pour le Pardo, monnoie que les Portugais font fabriquer à Goa & qui y a cours pour vingt-sept sols.

FARDOS, monnoie d'argent qui a cours à Bantam, & qui vaut environ trois livres tournois.

Le Fardos est encore une monnoie de compte.

FARTHING ou FARDIN, petite monnoie de cuivre qui se fabrique en Angleterre, & qui y a cours environ pour trois deniers de France ; il y en a de quadruples, de doubles & de simples ; quatre farthings simples font un peny ou denier d'Angleterre, le denier d'Angleterre vaut 2 sols de France.

Les Farthings ont la même commodité de nos liards, & sont aussi nécessaires, mais ils n'ont cours que dans de fort petits payemens, & l'on ne peut obliger personne à en recevoir autrement.

FAUSSE MONNOIE. Le crime de fausse monnoie est un crime public, que l'on commet en abusant de la monnoie en quelque maniere que ce puisse être contre la prohibition de la loi.

Ce crime de faux est de toutes les especes de faux la plus punissable, parceque le Souverain ayant seul le droit de faire fabriquer les monnoies, ceux qui les fabriquent sans sa permission expresse, commettent un crime de leze-Majesté au second chef qui est puni de mort.

Ce crime peut être commis de plusieurs manieres.

Boizard, p.
351.

Leg. 8. &
9. Cod. ad
Legem Corne-
liam de falsis.

Leg. 8. de
fals. monet.

Ordon. de
1554.

Ordon. de
744, 819,
1549.

Ordon. de
1536, 1540,
1549, 1560.

Leg. unic.
cod. Theodos.
si quis solid.

Ordon. de
1543, 1554.

Décl. du 12
Décem. 1693
& 9 Juillet
1697.

Boizard.

Ordon. de
Louis Hutin,
de 1315, de
1670, tit. 1
art. 11.

De Charles
IX de 1560.

Premierement, quand on fabrique de la monnoie sans la permission du Souverain, quoiqu'elle soit du poids & du titre ordonnés.

2^o. Quand la monnoie est fausse par la matiere.

3^o. Quand on fabrique la monnoie en d'autres lieux que ceux établis pour sa fabrication.

4^o. Quand on falsifie l'image du Prince ou l'inscription qui y doit être.

5^o. Quand on se charge sciemment de fausse monnoie pour l'exposer, & qu'on participe avec les faux Monnoyeurs.

6^o. Quand on rogne ou que l'on altere la monnoie qui a été faite & marquée légitimement, pour affoiblir le juste poids qu'elle doit avoir, ou quand on en achete les rognures sciemment, & qu'on participe avec les Altérateurs.

7^o. Quand ceux qui fabriquent la monnoie avec la permission du Souverain, la font plus foible ou de moindre titre qu'il n'est porté par les Ordonnances.

8^o. Quand on réforme les monnoies en fraude & pour son compte particulier.

9^o. Enfin quand on fond la monnoie, ou que l'on difforme les especes pour les employer en d'autres ouvrages.

Le crime de fausse monnoie est, comme on l'a dit plus haut, un crime de Leze-Majesté au second Chef, dont les Officiers Royaux ont seuls droit de connoître.

Les Edits, Ordonnances & Reglemens des années 1388, 11 Septembre 1392, 9 Septembre 1480, 25 Mars 1549, Janvier 1551, 1561, 1570, 1635, 1638, 1645 & autres concernant la Chambre, ensuite la Cour des Monnoies & les Monnoies, ont attribué aux Généraux Maîtres des Monnoies & aux Officiers des Cours des Monnoies & des Monnoies, la connoissance par prévention & concurrence avec les Baillifs, Sénéchaux, Prévôts des Maréchaux & autres Juges, du crime des faux Monnoyeurs, Rogneurs, Altérateurs, Distributeurs, &c.

Le Roi en attribuant à d'autres Officiers que ceux des Cours des Monnoies le droit de connoître de la fausse monnoie, ne leur a pas permis de connoître de l'altération & de l'empirance des monnoies, mais seulement de l'exposition de la fausse monnoie qui dans toutes les circonstances est un crime public, dont l'accusation est permise à un chacun tant contre les faux Monnoyeurs que contre ceux qui les recelent, ceux qui distribuent la fausse monnoie, ou qui en ayant connoissance, ne les dénoncent pas aux Magistrats.

Ce crime a toujours été estimé de telle conséquence que Constantius ne trouvant pas les peines ordonnées par les loix précédentes assez rigoureuses pour l'arrêter, ordonna que ceux qui en seroient convaincus, seroient punis

par le feu , & promet une récompense aux Dénonciateurs.

» *Pramio accusatoribus proposito quicumque soliorum adulter potuerit re-*
 » *periri , vel à quocquam fuerit publicatus , illico omni dilatione submotâ ,*
flammaram exustionibus mancipetur ».

Quoique les Empereurs aient employé toute leur prudence & leur autorité pour empêcher ce crime en ordonnant la peine du feu , & qu'ils aient déclaré sacrileges ceux qui le commettoient , la crainte de la peine n'ayant pu arrêter un mal si dangereux , ils crurent , en le mettant au nombre des crimes qui blessent la Majesté du Prince , que le respect & le lien de l'obéissance auroient plus de pouvoir sur l'esprit de leurs Sujets : c'est par cette raison que les Empereurs Valentinien , Théodose & Arcadius ordonnerent que ceux qui en seroient convaincus , seroient punis de même supplice que les Crimi-nels de leze-Majesté.

Les Rois de France ont suivi cet exemple , & ont mis le crime de fausse monnoie au nombre de ceux de leze-Majesté , & ont ordonné qu'il n'y auroit que les Officiers Royaux qui en pourroient connoître.

Louis I, dit le Débonnaire, par le Reglement que ce Roi fit sur les monnoies en 819 , ordonna une peine contre les faux Monnoyeurs ; c'est la première qui se trouve dans les Ordonnances des Rois de France ; *de falsâ monetâ jubemus ut qui eam percussisse comprobatus fuerit , manus ei amputetur , & qui hoc consenserit , si liber est , 60 solidos componat , si Servus , 60 icūs accipiat.*

L'Ordonnance de Louis Hutin de l'année 1315 , porte : » que la correc-
 » tion de ceux qui auront malversé aux monnoies du Roi , ou forgé fausse
 » monnoie sur le patron de son coin , appartiendra aux Officiers du Roi
 » & non à d'autres.

Quant à la peine du feu ordonnée par la loi , elle a été en usage en France conformément à l'Ordonnance de Charles le Chauve , & aux coutumes de Bretagne & de Loudun.

L'Ordonnance de Charles le Chauve donnée à Pistre le 7 des kalendes de Juillet en l'année 864 , porte : » que le faux Monnoyeur qui sera convaincu ,
 » sera puni selon la loix romaine dans les lieux où elle étoit observée , ou bien
 » qu'il perdra la main , ainsi qu'il est prescrit dans le quatrieme livre des
 » Capitulaires ».

La Coutume de Bretagne porte en termes exprès, *les faux Monnoyeurs seront bouillis , puis pendus.*

Celle de Loudun Chapitre I Article 39, porte : *qui fait ou forge fausse monnoie doit être trainé , bouilli ou pendu.*

Le compte des Baillages de France rendu à la Chambre des Comptes en l'année 1305 , fait mention dans le Chapitre de la Dépense qui avoit été faite

pour le Baillage de Paris , d'un article conçu en ces termes : *pro licis & parcis*
 » *factis , pro falsis monetariis bullitis , & duabus mulieribus ardendis per dictum*
 » *Henricum Magistrum , 27 liv. 14 sols.*

Mansuetus , *tit. de pœnis , num. 1* dit : » *qui falsam monetam fabricavit ,*
 » *debet in oleo & aquâ suffocari , seu bulliri* ».

Childeric III , ordonna que celui qui seroit convaincu d'avoir fabriqué de la fausse monnoie , auroit le poing coupé , ses Complices , s'ils étoient de condition libre , payeroient l'amende de soixante sols , & s'ils étoient esclaves , recevraient soixante coups de fouet : on croit que cette Ordonnance est de l'année 744. Elle ne se trouve point dans celle de ce Prince , mais dans celles de Louis I , dit le Débonnaire , comme nous l'avons rapporté plus haut.

Rogneurs.

Saint Louis ordonna l'an 1248 , que les Rogneurs de monnoies seroient pendus comme Voleurs publics , » *jussit falsarios monetarum tonsores*
 » *patibulis laqueatos vento presentari.*

Les Ordonnances de François I , de 1536 & 1540 portent : » quant aux
 » Rogneurs d'écus & autres especes d'or & d'argent ayant cours en notre
 » Royaume , & qui les rendent en fonte du fort au foible , considéré que
 » c'est un larcin public participant de fausse monnoie dont la fausseté ne
 » peut consister qu'en poids & alloi , Voulons , statuons , ordonnons & Nous
 » plaît , que là & au cas que aucun ou aucune soient repris , chargés ou con-
 » vaincus de rognement d'especes ayant cours , ou qui les auront difformés ,
 » altérées & rendues du fort au foible , autrement qu'il n'est permis par les
 » Ordonnances , ils soient punis tout ainsi & de même punition que les faux
 » Monnoyeurs , sans y faire aucune différence , à ce que la qualité desdites
 » peines soit tant exemplaire & de telle rémeur aux délinquans , qu'elles
 » fassent cesser tels cas & délits.

L'Ordonnance de Henri II , de l'an 1549 , Article 21 conforme à l'Ordon-
 nance de 1536 , sur le fait des monnoies porte : » Voulons que si aucuns ont
 » été depuis ledit tems , & sont ci-après trouvés faisis de rognures & de bil-
 » lon , procédant des rognures de monnoies , repris , atteints & convaincus
 » suffisamment d'avoir acheté rognures de monnoies , ou sciemment d'avoir
 » participé avec les Rogneurs & les faux Monnoyeurs , & acheté d'eux
 » sciemment de la monnoie fausse , ou billon procédant des rognures des
 » monnoies , ils soient punis de semblable punition que les faux Mon-
 » noyeurs , sans y faire aucune différence.

Les mêmes Ordonnances , celle de 1540 Article 38 , celle de 1549 Article
 20 portent , » en ensuivant l'Indult de Notre Saint Pere , le Pape & les Or-
 » donnances par lesquelles si aucuns de nos Officiers sont trouvés délinquans
 » en leurs Offices , ils doivent être privés de leur cléricature : Nous déclarons

» non-seulement que les Maîtres Gardes & Contre-Gardes , Tailleurs &
 » Essayeurs de nos Monnoies , mais aussi les Prévôts , Ouvriers & Mon-
 » noyers d'icelles , Changeurs , Orfèvres , Affineurs , & Déparreurs qui
 » ont serment à Nous ; ensemble les faux Monnoyeurs , Rogneurs & Billon-
 » neurs , ou leurs Réceleurs ne seront reçus , en cas de délit commis au fait
 » des Monnoies, à alleguer , ni eux aider d'aucunes lettres de cléricature.

L'Ordonnance de Charles IX , de 1560 Article 149 , défend à tous Or-
 fèvres & à toutes personnes quelconques d'altérer, fonder ou changer aucunes
 especes d'or ou d'argent , à peine d'être punis comme faux Monnoyeurs.

Arrêt du Conseil du 20 Février 1675 , rendu sur les requêtes respectives
 du Procureur Général de la Cour des Monnoies & du Promoteur de l'Ar-
 chevêché de Paris , qui sur ce que le Promoteur prétendoit que deux Reli-
 gieuses accusées du crime de fausse monnoie devoient être renvoyées par-
 devant l'Official pour le délit commun , déboute le Promoteur de sa pré-
 tention & renvoie les Religieuses en la Cour pour y être jugées , sauf après
 le jugement du procès être par la Cour fait droit sur le renvoi requis par le
 Juge d'Eglise pour le délit commun s'il y échéoit.

Les Ordonnances de 1549 Article 13 , de 1566 Article 5 , de 1640 Ar-
 ticle 9 , & celles des mois d'Octobre & Décembre 1689 , défendent la fonte
 & difformation des monnoies à toutes personnes sur peine de confiscation
 de corps & de biens particulièrement aux Orfèvres , Affineurs & autres Ou-
 vriers travaillans en or & en argent , à peine des Galeres perpétuelles.

M. le Maître dans son vingt-cinquieme Plaidoyer au sujet de la fausse
 monnoie , dit, pour en marquer les dangereuses conséquences , que » ce cri-
 » me ne reçoit point d'excuse , qu'il viole toujours la Majesté du Souverain ,
 » qu'il arrache l'un des fleurons de sa Couronne , qu'il rompt le lien du com-
 » merce , qu'il altère la regle & la mesure de toutes les choses , qu'il empoi-
 » sonne une fontaine publique , & ne peut tomber que dans une ame basse.

Les Rois ont aussi obtenu des Papes, des Bulles contre les faux Monnoyeurs,
 Rogneurs , & Expositeurs : savoir , Philippe le Bel une Bulle de Clément V ,
 en 1308 , Charles le Bel une Bulle de Jean XXII , en 1320 , Philippe de
 Valois une Bulle de Clément VI en 1349 , & Henri III , de Grégoire XIII ,
 en 1533.

Ces Papes ont fulminé des excommunications contre les faux Monnoyeurs,
 les Rogneurs & les Expositeurs de fausse monnoie.

La Déclaration du Roi du 5 Octobre 1715 enregistrée en la Cour des Mon-
 noies le douze des mêmes mois & an , porte :

» Voulons & nous plaît que les Ordonnances du Royaume rendues con-
 » tre les faux Monnoyeurs & contre tous ceux qui altèrent ou contrefont les
 » monnoies , de quelque maniere & en quelque sorte que ce puisse être,

» soient exécutés selon leur forme & teneur ; ce faisant que tous Particuliers ,
 » Régnicoles, ou Etrangers, qui seront convaincus d'avoir fabriqué sans ca-
 » ractere & sans notre permission , ou d'avoir altéré dans notre Royaume ,
 » Pays , Terres & Seigneuries de notre obéissance , des especes , tant à nos
 » coins & armes , qu'aux coins & armes de toute autre Couronne ou Puissan-
 » ce Souveraine , seront également punis de mort , encore bien que lesdites
 » especes étrangères n'aient aucun cours dans notre Royaume , & n'y soient
 » regardées & reçues que comme matieres , sans que sous aucun prétexte
 » cette peine puisse être remise ni modérée par les Juges à qui la connois-
 » sance en appartient.

Les mêmes défenses sous les mêmes peines ont été renouvelées par l'Edit du mois de Mai 1718 , & par celui du mois de Février 1726 , enregistré en la Cour des Monnoies le 15 du même mois & an , ainsi qu'il suit :

Art. I. » que , conformément à l'Edit du mois de Mai 1718 & autres Edits
 » & Reglemens , toutes personnes qui contreferont ou altéreront nos es-
 » peces , contribueront à l'exposition de celles contrefaites ou à leur intro-
 » duction dans notre Royaume , soient punis de mort ».

» Art. II. Pour empêcher l'abus qui s'est glissé dans les caisses & dans cel-
 » les de tous les Receveurs particuliers par rapport aux especes de fausse fa-
 » brique qui s'y recevoient sans prendre les précautions nécessaires , défen-
 » dons à tous Payeurs & Receveurs, même à ceux de nos deniers de recevoir,
 » ni faire entrer dans aucun paiement des especes qui leur paroîtront suspec-
 » tes de fausse fabrique , à peine de supporter la perte qui se trouvera sur
 » lesdites especes , lesquelles seront cizaillées , portées aux Hôtels des Mon-
 » noies , & la valeur à eux rendue , seulement comme matiere , & où il seroit
 » prouvé que lesdits Receveurs ou Payeurs auroient reçu ou distribué
 » sciemment lesdites especes de fausse fabrique , Voulons qu'ils soient punis
 » comme faux Monnoyeurs.

» Art. III. Pour engager tous nos Sujets à veiller à ce qu'il ne soit fait au-
 » cune fabrication en fraude, Nous ordonnons que par les Directeurs de nos
 » Monnoies , il sera payé immédiatement après le jugement à mort de cha-
 » cun des faux Monnoyeurs , Réformateurs ou Fabricateurs d'especes fauf-
 » sement fabriquées, une gratification de la somme de trois cens livres à ceux
 » qui les auront dénoncés ou arrêtés , sur les certificats qui leur en seront
 » donnés par les Procureurs Généraux de nos Cours des Monnoies , & ce
 » outre les salaires ordinaires qui seront payés comme ci-devant : lesquelles
 » gratifications ainsi payées seront allouées dans la dépense des comptes des-
 » dits Directeurs , par-tout où besoin sera , en rapportant seulement par eux
 » des extraits des jugemens, & lesdits certificats de nos Procureurs Généraux
 » à nos Cours des Monnoies ou de leurs Substituts , quittancés , &c.

Les

Les autres articles de l'Edit concernent les especes décriées, voyez-en les dispositions au mot ESPECES DECRIÉES.

FAYOLE, monnoie de compte dont on se sert au Japon.

On évalue le fayole tantôt sur le pied de la pistole de France, c'est-à-dire, à dix livres, tantôt à douze livres dix sols; peut-être cette différence vient-elle de ce que la premiere évaluation est faite sur la livre de France qui ne vaut que 20 sols, & la seconde sur la livre ou florin de Hollande qui vaut 2 liv. 2 s. 9 den.

FELIN, petit poids dont se servent les Orfèvres & les Monnoyeurs. Ce poids pese sept grains & un cinquieme de grain. Les deux felins font la maille, le marc est composé de 640 felins, & l'once de 80 felins.

FELLOURS, monnoie de cuivre qui se frappe à Maroc; c'est une espece de gros double comme ceux de France: il en faut huit pour faire une blanche, menue monnoie d'argent qui se fabrique dans la même Ville, & qui vaut deux sols, six deniers de France.

FENIN, petite monnoie de compte qui est en usage pour tenir les livres à Naumbourg Ville Episcopale d'Allemagne: c'est aussi une espece courante de cuivre. L'un & l'autre fenin vaut deux deniers & demi de France: il en faut douze pour le gros & vingt-quatre gros pour la rixdalle prise sur le pied de l'écu de France de soixante sols.

FFR, métal dur & sec, difficile à fondre, mais ductile, composé d'un sel, d'un soufre & d'une terre, mal digérés & mal unis: ses parties ont de petites branches plus grosses & plus roides que celles des autres métaux quoiqu'en moindre quantité, pourquoi il obéit difficilement au marteau sans l'aide du feu, & on ne le fond qu'avec peine: cependant le fer est un des métaux le moins pesant, parceque les branches de ses parties étant fort éloignées les unes des autres, il est d'autant plus poreux & spongieux, & par conséquent plus facile à être pénétré par les eaux-fortes & par la rouille. Boizard, p. 275.

La matiere d'où se tire le fer, ou plutôt la mine de fer, se trouve dans les mines, à différentes profondeurs, & est de diverses figures.

Pour fondre ce métal, après qu'on a amassé la quantité de matiere qu'on veut fondre, & qu'elle a été bien lavée pour en séparer la terre, on la met dans de grands fourneaux avec du charbon qu'on couvre de gastine, espece de minéral ou terre particuliere qui se trouve mêlée avec la mine de fer. Après que le feu a été mis au charbon, on le rend de plus vif en plus vif en l'excitant par le moyen de plusieurs gros soufflets.

Quand la mine est fondue & bien écumée, on la fait couler par un trou réservé exprès à l'avant du fourneau d'où sortant avec rapidité, & comme un torrent de feu, elle tombe dans les moules diversément préparés suivant la diversité des ouvrages qu'on veut fondre.

Dans le départ on retire les parties de fer dont l'eau seconde s'est chargée pendant l'opération , en se servant de calamine & de zin : ces minéraux étant plus terrestres & plus poreux que le fer , les esprits de l'eau-forte quittent les parties de fer , & se chargent de celles de ces minéraux. Voyez DEPART & METAL.

FER A TIRER , espece de très petite filiere qui sert à réduire le fil d'or ou d'argent tant fin que faux à son dernier point de finesse. Voyez FILIERE.

FERLIN , ancienne monnoie qui valoit le quart d'un denier & qui ne se trouve plus que dans les Cabinets des Curieux.

FERMIERS ou MAITRES DES MONNOIES. Nous disons , au mot *Directeur Général* des Monnoies , qu'avant l'année 1645 les monnoies étoient affermées par des baux particuliers à Fait-fort qui se faisoient en l'Audience de la Cour des Monnoies à des Marchands & Gens du commerce , chacun dans leur détroit , au plus offrant & dernier enchérisseur. Ceux à qui elles étoient adjudgées étoient appelés Fermiers & Maîtres Particuliers des Monnoies. Les anciennes Ordonnances qui les concernent , & dont une partie sont communes aux Directeurs des Monnoies , contiennent les différentes obligations auxquelles ils étoient assujettis , ainsi qu'il suit :

Charles IX ,
1566. » Aucun Etranger ou Parent des Présidens ou Généraux de nos Monnoies ,
» ou autre ayant charge de nos Finances , ne pourra être Maître de Monnoie.

Idem. » Les monnoies seront baillées à ferme pour six ans au plus , à celui qui
» voudra se charger de faire plus grande quantité d'ouvrage.

» Les Maîtres Particuliers & Fermiers desdites Monnoies , payeront tous
» remedes & seigneurages de tout l'ouvrage qu'ils auront fait , encore qu'il
» excédât la quantité dont ils seront chargés.

Henri II,
1554, art. 24. » Et s'il se trouve aucune largesse de loi en l'ouvrage , ne lui en sera
» rien compté :

» Aussi s'il se trouve aucuns deniers forts & poids & excédans les re-
» medes , n'en sera rien compté au Maître , mais en sera averti , afin qu'il
» donne ordre que son ouvrage soit taillé dedans les remedes octroyés par
» les Ordonnances ; & que ses alliages soient aussi faits dans les remedes
» d'icelui ouvrage ; sauf toutefois audit Maître de reprendre & refondre,
» si bon lui semble , les ouvrages ainsi larges de loi , ou forts de poids. Et en
» ce cas seulement reprendre les deniers desdits ouvrages qui auront été
» mis en boîte.

François I,
1540, Art. 42. » Retiendront leur brassage par leurs mains.

Charles IX ,
1566. » Pourront fondre toutes especes ayant cours ou non par les Ordonnances ,
» & bailleront bonne & suffisante caution bien & duement certifiée.

» Et ne feront aucun ouvrage qu'ils n'ayent baillé bonne & suffisante
 » caution (1) ès mains des Gardes.

» Ne pourront recevoir ni acheter aucune matiere sujette à être convertie Henri III
1554, art. 10.
 » en monnoie sans appeller les Contre-Gardes, & en leur absence les Gardes
 » desdites Monnoies, lesquels sont ordonnés pour arrêter les comptes entre
 » lesdits Maîtres & les Marchands ou autres qui livrent esdites monnoies;
 » & tiendront lesdits Maîtres bons registres, esquels ils écriront par chacun
 » jour, les noms de ceux qui livrent ou vendent aucunes desdites matieres,
 » les lieux de leur demeure, & la qualité & quantité desdites matieres.

» Art. II. Lesdits Maîtres seront tenus convertir en espèces de nos mon-
 » noies à nos coins & armes, & des poids & loi contenus en nosdites Or-
 » donnances, toutes les matieres d'or, d'argent & de billon, qui leur au-
 » ront été livrées, ou par eux achetées, & qui seront esdits registres, sans
 » en pouvoir affiner pour revendre & transporter hors ladite monnoie sur
 » peine de confiscation de corps & de biens.

» Art. XV. Ne pourront affiner aucune matiere d'argent ou billon sans
 » la présence des Gardes & Essayeurs, desquelles aussi lesdits Maîtres feront
 » séparément registre, contenant la quantité & prix de ladite matiere avant
 » que d'être mise dans l'affinoir : & semblablement le prix de l'argent qui
 » en proviendra, & le fin qui sera trouvé tenir suivant l'essai qui en sera fait
 » par ledit Essayeur, sur peine auxdits Maîtres d'être punis comme de faux.

» Art. XII. Lesdits Maîtres répondront de leurs Serviteurs & Commis
 » pour les fautes qu'ils peuvent commettre aux alléages, fontes & autres
 » affaires de la monnoie. Lesquels alléages lesdits Maîtres feront dans les
 » remedes de notredite Ordonnance, & sous les peines contenues en icelles.
 » Et tiendront leurs tables si nettes que les royaux jettés en icelles ne soient
 » chargés, afin que cela n'empêche les Ouvriers de rendre leur ouvrage
 » net, & ne pourront lesdits Maîtres, bailler ni retirer aucunes breves des
 » Ouvriers & Monnoyers qu'en la présence de l'un des Gardes ou du Contre-
 » Garde, sur peine de confiscation d'icelles.

» Art. XIII. Ne seront contraints bailler breves à aucuns Ouvriers ni
 » Monnoyers encore qu'ils soient d'estoc & ligne esdits états, s'ils ne sont
 » suffisans, bien entendus & bien ouvrant de leursdits états, & desquels
 » ils auront le choix & élection.

(1) Les Cautions & les Certificateurs étoient présentés & reçus pardevant le Juge ordinaire des lieux, en présence du Procureur du Roi & des Gardes; cette caution étoit de mille trois cens trente-trois écus un tiers, faisant environ la somme de quatre mille livres, pour la sûreté des deniers des Marchands qui livroient en la Monnoie & envers le Roi de la somme à laquelle se montoit le fait fort; cet acte à caution étoit livré aux Gardes pour envoyer à la Cour des Monnoies.

Charles IX,
1563.

» Art. XIV. Lesdits Maîtres tiendront leur monnoie garnie de balances
» bonnes & justes , & de poids qui auront été étalonnés sur ceux étant en la
» Cour des Monnoies.

» Envoyeront leurs boîtes à Paris en la Cour des Monnoies par homme ex-
» près garni du debet huit jours après le tems préfix à peine de 50 liv. d'a-
» mende qui doublera de mois en mois.

Idem.

» Étiront domicile en la Ville de Paris trois mois après la délivrance de
» la Ferme de la Monnoie , esquels domiciles après les assignations échues ,
» auxquelles ils sont tenus apporter leurs boîtes , se feront tous ajournemens
» & commandemens nécessaires , qui vaudront comme faits parlant à leurs
» personnes & domiciles».

FERRAGE, droit qui se paye aux Tailleurs Particuliers des Monnoies de France.

Suivant les Ordonnances des années 1549, 1554 & 1586, les Tailleurs sont obligés d'assister aux délivrances, & de les signer pour la conservation de leur droit de ferrage.

Ce droit a été établi, parceque les Tailleurs Particuliers sont obligés de fournir les fers nécessaires pour monnoyer les especes; ce droit est de seize deniers pour marc d'or, & de huit deniers pour marc d'argent, que le Directeur est tenu de payer sur le pied de la quantité des marcs d'or & d'argent qui ont passé de net en délivrance, suivant le Reglement de 1670.

FETMEN, monnoie d'Allemagne. C'est la moitié de la petremene' ou le demi albs, ou sol ou la vingt-quatrieme partie du kopfryck ou 6 s. 8 den. tournois.

FEUILLES DOR, D'ARGENT, &c. Ce sont des parties des différents métaux qui sont réduites avec le marteau en lames très plates & quelquefois si minces & si légères que le moindre souffle les peut enlever, il y a de l'or, de l'argent, du cuivre & de l'étain en feuilles; les Batteurs d'or réduisent l'or & l'argent en feuilles en les battant à froid sur une enclume dans la baudruche.

FIERTONS, on nommoit autrefois fiertons les poids sur lesquels se faisoit la vérification des haons.

Les fiertons contenoient les poids du remede de l'ouvrage qui devoit être monnoyé; on les nomme à présent dénéraux.

FIERTONNEURS. Officiers Monnoyeurs créés en 1214, par Philippe le Bel.

Ces Officiers devoient aller visiter deux fois le jour, le matin & de relevée, les Ouvriers de chaque fourneau dans les Hôtels des Monnoies, & dans leurs visites être munis de leurs balances & fiertons pour recevoir au poids du fierton l'ouvrage qui étoit devant les Ouvriers, ce fierton devoit contenir en soi le poids du remede de l'ouvrage qui étoit ordonné devoir être fabriqué.

FILÉ D'OR, FILÉ D'ARGENT. Ce qu'on appelle du filé d'or, ou du filé d'argent n'est autre chose que de l'or, ou de l'argent trait, qu'on a écaché ou mis en lame très mince & très flexible, qu'on a ensuite filé sur de la soie, ou sur du fil de chanvre ou de lin, par le moyen d'un rouet ou de quelques bobines passées dans de menues broches de fer.

Il y a du filé d'or fin & du filé d'or faux, du filé d'argent fin & du filé d'argent faux; on se sert de soie pour les filés d'or & d'argent fin, & pour les filés d'or & d'argent faux; on ne doit employer que du fil, n'étant pas permis, suivant les Ordonnances, d'y faire entrer de la soie.

Le filé rebours est du filé d'or ou d'argent soit fin, soit faux, qui a été filé à contre-sens. Voyez GALONS, &c.

FILIERE, plaque d'acier ou de fer plus longue que large, percée à jour de plusieurs trous qui vont toujours en diminuant de grosseur, que l'on nomme pertuis, par lesquels on fait passer les métaux pour les réduire en fils. C'est à travers de cette sorte de filiere que se tirent les fils d'or & d'argent trait tant fin que faux, destinés pour la fabrique des étoffes & autres marchandises.

Les Tireurs d'or se servent de cinq sortes de filieres différentes qui ont chacune leur nom particulier.

La première, dont les pertuis sont les plus gros & qui sert à tirer à l'argue se nomme calibre; la seconde s'appelle simplement filiere; la troisième ras; la quatrième, prégon; la cinquième & dernière qui est la plus menue de toutes, se nomme fer à tirer.

L'ouverture la plus grande du pertuis, c'est à-dire, celle par où l'on commence à faire entrer le bout du lingot ou du fil s'appelle l'embouchure, la plus petite qui est celle par où il sort du côté qu'on le tire, se nomme l'œil.

Avant que le lingot ou le fil d'or ou d'argent soit parvenu à ce dernier degré de finesse que les Tireurs d'or appellent fil trait superfin, qui ordinairement n'est pas si gros qu'un cheveu, il faut qu'il passe par plus de cent quarante pertuis, soit du calibre, soit de la filiere, soit du ras, soit du prégon, soit enfin du fer à tirer. Voyez TIREURS D'OR.

L'Arrêt du Conseil du 24 Avril 1725, revêtu de Lettres Patentes du 7 Mai suivant, registrées en la Cour des Aydes & en la Cour des Monnoies, ordonne que les Tireurs d'or de Paris seront tenus huit jours après la publication de cet Arrêt, de remettre au Bureau de l'argue du Fermier à Paris, toutes les filieres qu'ils auroient propres à servir audit argue, avec défenses aux Tireurs d'or, ainsi qu'aux Orfèvres & à tous autres Particuliers, d'avoir & tenir chez eux, ni partout ailleurs, aucune filiere de la grosseur des trous de celles servant à l'argue, à peine de confiscation & de trois mille livres d'amende, même de déchéance de Maîtrise contre les Maîtres Tireurs d'or & Orfèvres chez lesquels il seroit trouvé quelques-unes de ces filieres, & à tous

Ouvriers d'en faire , ni faire faire aucune desdites grosseurs pour autres que pour le Fermier desdits droits sous les mêmes peines ; & le 26 Janvier de la même année , les Tireurs d'or firent leur soumission envers Charles Cordier , chargé alors de la régie des Fermes unies , régissant aussi celle de la marque d'or & d'argent , & ses Successeurs , de payer trente sols par lingot d'argent du poids de trente-cinq à quarante-cinq marcs qu'ils passeroient à l'Argue Royale à Paris , en fournissant par lui & ses Successeurs les filieres nécessaires pour passer les lingots à l'argue , & ce , pour indemniser ledit Cordier & ses Successeurs du prix des filieres qu'ils seroient obligés de fournir & d'entretenir à tous les Tireurs d'or qui n'en auroient point ; & d'autant que par l'article second de l'Arrêt du 24 Avril 1725 , il étoit défendu à tous Ouvriers de faire aucune filiere pour autre que pour le Fermier de la marque d'or & d'argent , ce qui mettoit ceux des Tireurs d'or qui n'avoient point de filiere dans l'impossibilité de travailler de leur art & métier , à quoi Sa Majesté voulant pourvoir , a , par Arrêt du 7 Mai 1725 , ordonné , » que Charles Cordier » & ses Successeurs , Fermiers de la marque d'or & d'argent , seront tenus » d'avoir des filieres propres à tirer & dégrossir les lingots qui seront portés » audit argue par les Maîtres Tireurs d'or qui n'auront point de filieres à » eux appartenantes , en payant par eux trente sols par chacun lingot du poids » de trente-cinq à quarante-cinq marcs , pour indemniser ledit Cordier & » ses Successeurs , du prix & entretien des filieres qu'ils seront obligés d'a- » voir conformément à la soumission du 26 Janvier dernier , non compris les » vingt sols par lingot qui se paient par tous les Tireurs d'or pour la façon » des lingots qui passent audit argue , lequel droit de trente sols ne pourra » être perçu que sur ceux desdits Tireurs d'or qui se serviront des filieres » du Fermier ».

Lettres Patentes sur ledit Arrêt en datte du même jour adressées à la Cour des Aydes & par elles registrées le 13 Août suivant , à la charge que les contestations qui pourront naître au sujet desdites Lettres , seront portées en premiere instance en l'Electon de Paris & par appel en ladite Cour.

FIN , terme consacré aux opérations de monnoies & à toutes celles qui ont rapport à la fonte de l'or & de l'argent , pour exprimer le degré de bonté qui se trouve dans ces différens métaux.

Pour bien entendre cette définition , il faut savoir que l'or pur sans aucun mélange d'alliage , doit être à vingt-quatre karats & l'argent pur à douze deniers , divisions aussi arbitraires que celle de 360 degrés à l'égard d'un cercle.

Ces divisions se subdivisent , savoir , le karat en trente-deux parties qu'on appelle trente-deuxiemes , & le denier en vingt-quatre parties qu'on appelle grains.

Ce principe posé , on voit que lorsque le Roi , par son Edit de 1726 , a

ordonné que les especes d'or feroient à vingt deux karats , & les especes d'argent à onze deniers , Sa Majesté a entendu que les louis d'or auroient vingt-deux degrés de bonté , ou de fin , & deux degrés ou un douzieme d'alliage.

Mais en ordonnant à ses Directeurs de Monnoies, de fabriquer l'or à vingt-deux karats , & l'argent à onze deniers , Sa Majesté prévint l'embarras où ils se trouveroient pour pouvoir fabriquer les especes à ce titre juste , & l'impossibilité morale d'y pouvoir réussir , enforte que Sa Majesté leur a accordé un remede de douze portions ou douze trente-deuxiemes de karat pour l'or , & de trois portions de deniers , ou trois grains pour l'argent.

Ainsi lorsque le Directeur de Monnoie a travaillé l'or à vingt-un karats vingt-deux trente-deuxiemes , cet or se trouve écharé de dix trente-deuxiemes , c'est-à-dire , qu'il se trouve en fin dix trente-deuxiemes de moins pour que l'or soit au titre de vingt-deux karats prescrit par le Roi , car les dix trente deuxiemes ajoutés aux vingt-deux trente-deuxiemes ci-dessus forment un entier , lequel joint aux vingt un karats composent les vingt-deux karats.

Il en est de même de l'argent : si le Directeur a travaillé l'argent à dix deniers vingt-deux grains , cet argent se trouve écharé de deux grains , c'est-à-dire , que le Directeur a mis dans sa fonte deux grains d'alliage au delà de ce qui est prescrit par la loi.

Dans ces deux cas le Directeur n'a point passé la regle que le Roi lui a prescrite, puisque Sa Majesté lui a accordé douze trente-deuxiemes pour l'or, & trois grains pour l'argent , ainsi il a travaillé dans le remede prescrit par l'Ordonnance.

Mais si le Directeur a travaillé l'or à vingt-un karats dix-huit trente-deuxiemes , & l'argent à dix deniers vingt grains , alors il est reprehensible, & tombe dans le cas d'être condamné à la restitution de ce dont il a excédé la permission à lui accordée , & à l'amende.

Dans l'espece ci-dessus où le Directeur a travaillé l'or à 21 karats $\frac{18}{32}$ me^c & l'argent à 10 den. 20 grains ; il se trouve $\frac{14}{32}$ me^c d'écharé pour l'or, & quatre grains pour l'argent. Or comme le Roi n'a accordé que douze trente-deuxiemes de remede pour l'or , & trois grains de remede pour l'argent , le Directeur a donc excédé son pouvoir de deux trente-deuxiemes pour l'or & d'un grain pour l'argent , & alors il doit être condamné à la restitution , tant de ce qui se trouve dans le remede , que de ce qui se trouve hors le remede. Voyez DIRECTEURS DES MONNOIES, & TITRE où il est parlé du compte de fin.

FLAONS , termes de monnoyage. Ce sont les morceaux des divers métaux qu'on emploie dans le monnoyage , coupés de la grandeur , de l'épaisseur & de la rondeur des especes , & réduits au poids porté par les Ordonnances.

en un mot, les especes neuves à qui il ne reste plus que de recevoir au balancier les empreintes de pile & de croix qui leur donne cours dans le commerce.

Les flacons sont apparemment ainsi nommés, ou du terme de flatur, qui est la dernière façon qu'ils recevoient avant de les marquer, lorsque l'on fabriquoit la monnoie au marteau, ou de celui de flatur, qui est l'instrument avec lequel on leur donnoit cette façon. Voyez MONNOYAGE.

FLATUR, terme de monnoyage au marteau, qui signifie battre, étendre & dresser le flacon sur le tas ou enclume, à grands coups de marteau, à peu-près du volume que doit être l'espece. Ce mot vient du grec *πλαω*, *contundo*, *vel mollio contundendo*; comprimer, amollir en frappant du marteau.

FLETT, ou FLECHTE-DALLER. Monnoie d'argent qui a cours en Dannemarck, & qui vaut quatre marcs ou soixante-quatre schellings Danois, ce qui revient à 3 liv. ou 3 liv. 5 s. tournois : il y a aussi des demi fletts qui ont cours pour la moitié.

FLETT-MARC-DANSCHÉ. Monnoie d'argent qui vaut seize schillings Danois, ou huit schillings lubs, c'est-à-dire : environ 16 s. de France. Il y a aussi des demi fletts-marcs qui valent 8 s.

FLEURS-DE-LYS D'OR. Monnoie d'or fin du poids d'un gros que fit fabriquer Charles V, le 5 Mai 1365. Elle fut nommée fleur-de-lys d'or, de ce que la cote d'arme du Roi étoit semée de fleurs-de-lys, ainsi que le champ de la piece du même côté, par conséquent fort différente du denier d'or aux fleurs-de-lys, qui étoit semé de fleurs-de-lys du côté de la pile, & que fit faire le Roi Jean.

Ces fleurs-de-lys d'or étoient de même valeur que le franc d'or, c'est-à-dire de vingt sols : on leur donna dans la suite le nom de franc, parceque la maniere de compter par livres composée de vingt sols devoit son origine aux Francs, & pour les distinguer des deniers d'or aux fleurs-de-lys fabriquées sous le regne du Roi Jean, on les nomma franc à pied, le Roi y étant représenté à pied ; & ceux du Roi Jean, francs à cheval, le Roi y paroissant à cheval.

FLORIN. Les termes de florin & de denier étoient anciennement des noms généraux qu'on donnoit également à toutes les monnoies d'or. On trouve indifféremment dans les Auteurs, dans les Actes & dans les Ordonnances, *denier d'or ou florin d'or à l'agneau, à l'écu, aux fleurs-de-lys, à la masse, &c.*

Il paroît qu'on se servoit dans les Ordonnances pour les monnoies plus ordinairement du terme de *denier* que de celui de *florin* ; mais le Peuple donnoit généralement le nom de florin à toutes les monnoies d'or, peut-être à cause des fleurs-de-lys d'or qui y étoient marquées : cet usage reçu avoit plus de

de force que les Ordonnances du Roi. Lorsque le Roi Jean fit faire les *monnoies d'or*, il les nomma dans son Ordonnance *denier d'or à l'aignel* : cependant quand Froissard l'Historien en parle, il dit que le Roi Jean fit faire un florin de *fin or à l'aignel*, & défendit le cours de tout autre florin.

Sous les Regnes de Louis VI & de Louis VII, on trouve une monnoie d'or appelée florin de Florence, à cause de sa ressemblance avec ceux de Florence, excepté que le nom du Roi étoit du côté de la fleur-de-lys, *Ludovicus Fr. Rex*, de l'autre côté un Saint Jean-Baptiste Patron de la Ville de Florence, où l'on prétend que cette monnoie a pris son origine, & pour légende *S. Joannes B.* ou à cause de la fleur-de-lys dont elle porte la figure. Cette monnoie a été fort célèbre dans l'Europe, il y a peu de Souverains qui n'en ait fait frapper sous cette figure : on donna même le nom de florin à toutes les monnoies d'or, quoique différentes de celles-ci. Les premiers florins, suivant Villany, furent faits à Florence en 1251, ils étoient d'or fin & de huit à l'once. On fit en France de cette monnoie jusques sous le Re-

Le Blanc,
pag. 154.

L'Histoire de Normandie fait mention des florins d'or sous l'an 1067 : on y lit que le Duc de Normandie donna à celui qui lui vint dire de la part de Harald, de sortir d'Angleterre, un courfier, une robe & quatre florins d'or.

Aujourd'hui on entend par florin une monnoie réelle & courante, ou une monnoie imaginaire de compte. Plusieurs Marchands, Négocians & Banquiers de Hollande, & de plusieurs Villes d'Allemagne & d'Italie, se servent du florin pour tenir leurs livres & dresser leurs comptes ; mais ces florins sont de différentes valeurs & ont diverses divisions.

En Hollande, le florin de compte ou courant est de 40 deniers de gros, & se divise en patards & en penins. Le florin de Banque vaut 4 à 5 pour cent plus que le florin courant ; on l'estime à 42 ou 43 sols de France.

A Strasbourg, il est de 20 sols & se divise en kruis & en penins, monnoie d'Alsace.

A Lille, Liege, Mastricht, le florin est de 20 sols ou patards, & vaut 25 sols de France.

A Embden, le florin vaut 28 sols de France : on comptoit autrefois par florins en Provence, en Languedoc & dans le Dauphiné.

Le florin d'Allemagne est de 60 creutzers, ou 15 batz, ou 30 albus & vaut 50 sols de France ; le florin de Brabant est d'un tiers moins fort, & ne pese que 20 albs ou 1 liv. 13 s. 4 den. de France.

Le florin de Dantzick & de Konisberg est de 30 grosch, le grosch de 18 penins ; trois florins font la rixdale : le florin vaut 27 sols de France.

Le florin de Breslaw est de 20 silvers gros.

Le florin de Geneve vaut 12 sols de Geneve; il en faut $10\frac{1}{2}$ pour un écu de 3 liv. qui en font 5 de France.

Le florin de Suisse vaut 4 batz ou 16 creutzers.

Le florin de Coire vaut 26 sols 8 den. à Berne.

Le florin de Bâle de 56 creutzers, $31\frac{1}{3}$ f. de Berne.

Le florin de Zurfach de 60 creutzers, 33 f. 4 den. de Berne.

Le florin de Saint Gal de 60 creutzers, 35 sols 4 den. de Berne.

Le florin de Saint Gal, 1 liv. 15 sols 3 den. de Berne.

Le florin de compte de Piémont ou de Savoye est de 12 f. monnoie de ce Pays, ce qui fait un florin $\frac{1}{2}$ ou 18 sols de Geneve.

FLORIN, monnoie réelle. Les florins, soit d'or, soit d'argent, étoient autrefois très communs dans le commerce; on en voit encore, mais moins communément, quoiqu'il y en ait eu quantité de frappés en Hollande de l'argent d'Angleterre, pendant la guerre terminée par la Paix de Ryfwick. Cette monnoie, à ce qu'on croit, a eu le nom de florin, ou de la Ville de Florence, où elle fut d'abord fabriquée vers l'an 1251, ou d'une fleur-de-lys qu'elle avoit pour empreinte. La plupart des florins d'or sont d'un or très bas: les vieux florins de Bourgogne sont du poids de deux deniers 13 grains au titre de 17 karats $\frac{1}{2}$; ceux d'Allemagne & de Metz sont de la même pesanteur, mais les uns ne tiennent de fin que 14 karats, & les autres quelquefois $15\frac{1}{2}$, quelquefois seulement 13. Parmi les florins d'argent, ceux de Genes de 1602 & 1603 pesent 3 deniers 6 grains, & tiennent de fin 11 deniers 6 grains, ce qui revient environ à 15 sols de France: les pieces de trois florins de Hollande s'appellent ducats, mais valent plus que le ducaton ordinaire. Voyez DUCATON.

Une Ordonnance de 1444 sur les monnoies, rendue par Frederic II Electeur de Saxe, & par Guillaume son frere Landgrave de Thuringe, expose qu'il entroit au marc d'Érford Capitale de la Thuringe, $66\frac{3}{4}$ florins du Rhin, & qu'un homme de journée gagnoit ce florin en 26 ou 27 jours.

Gerard Malines, Commis par le Gouvernement d'Angleterre pour l'évaluation des especes étrangères, établit le florin d'or du Rhin au titre de 18 karats 3 grains, c'est-à-dire, comme le karat s'y partage en 4 grains, de $18\frac{3}{4}$ karats, & de $112\frac{1}{2}$ pieces à la livre angloise de Troyes, qui reviennent à 75 pieces au marc de Paris; par conséquent leur poids alloit à $61\frac{11}{25}$ de nos grains: & le marc d'Érford seroit à celui de Paris comme $66\frac{3}{4}$ à 75.

Selon Goldast, les florins du Rhin tenoient communément 18 karats 6 à 9 grains de fin, ou de 18 karats $\frac{1}{2}$ à $18\frac{3}{4}$, le karat ne se divisant en Flandre & en Allemagne qu'en 12 grains. Il entroit 72 florins au marc de Cologne qui est à celui de Paris, comme 4352 à 4377 $\frac{3}{5}$; ils pesoient donc environ 60 grains $\frac{4}{5}$ poids de marc.

L'instruction de 1633 pour les Changeurs d'Anvers, fixe leur titre à 18 karats 4 grains, ou à 18 karats $\frac{1}{3}$, & leurs poids à deux esterlins 4 as, égaux à 61 grains $\frac{1}{5}$ de France.

Une vingt-sixieme ou vingt-septieme partie de la différence entre ces trois estimations sur la paie d'un jour deviendroit insensible, & le cuivre ne mérite d'attention qu'autant qu'il restreint la quantité d'or. Laissons le poids de ces florins du Rhin à 61 grains, & leur titre à 18 karats $\frac{1}{2}$: ils contenoient 46 grains $\frac{1}{8}$ d'or fin, 14 grains $\frac{27}{8}$ de cuivre.

Le Journalier, qui gagnoit en 26 ou 27 journées de travail un pareil florin, recevoit par jour environ 1 grain $\frac{27}{2}$ d'or fin.

FOIBLAGE, terme de monnoie. C'est un affoiblissement du poids des especes, permis par les Ordonnances aux Maîtres ou Directeurs des Monnoies.

Il y a deux sortes de foiblages: l'un dans les remedes, lorsque le Maître n'excede pas le remede permis; l'autre hors des remedes, lorsqu'il l'excede.

Dans le cas du foiblage dans le remede, les Maîtres ou Directeurs ne sont tenus qu'à restituer au Roi le foiblage, c'est à dire, ce qui manque au poids des especes: dans l'autre cas, outre la restitution, les Maîtres sont condamnés à l'amende, & quelquefois à de plus grandes peines, suivant la qualité du foiblage. Voyez REMEDE.

FOIBLAGE d'aloï; quand la monnoie n'est pas au titre ordonné, & qu'elle n'a pas les degrés de bonté qui sont prescrits, on dit alors qu'elle est foible d'aloï.

FOILE, monnoie de cuivre qui se fabrique & qui a cours en Egypte; on la nomme aussi *Bulbe* ou *Bulba*. Cette espece vaut environ trois deniers; huit foiles font le meidin: il y a des demi foiles.

FONDEUR, Ouvrier qui fond les métaux.

Les Fondeurs composent à Paris une Communauté sous le nom de Fondeurs & Mouleurs en terre & fable, Bossetiers, Sonnetiers, Cizeleurs & Fondeurs d'instrumens de Mathematique, dont l'art a pour objet de fondre l'or, l'argent, le cuivre, le laiton, le bronze, ou purs, ou alliés: de là cette Communauté est soumise à la Jurisdiction privative de la Cour des Monnoie, aux visites de ses Commissaires & des premiers Juges y ressortissans, tant pour la situation de leurs fourneaux, que pour le titre des matieres qu'ils fondent; c'est le vœu des Ordonnances & des Edits des mois de Janvier & Février 1551, confirmés par ceux des mois de Juin 1635, Décembre 1638 Mars 1645 & 1651.

La Communauté des Maîtres Fondeurs avoit des Statuts dès l'an 1281 qui furent renouvelés, augmentés, corrigés & approuvés par Lettres Patentes de Charles IX, dattées du mois de Janvier 1572, registrées en Par-

lement le deux Janvier 1573, au Châtelet le huit du même mois & de la même année, & en la Cour des Monnoies le vingt-six Novembre 1640, sur la Requête des Maîtres Fondeurs.

Les Jurés de cette Communauté ayant été érigés en Charge, ainsi que les autres par la Déclaration du mois de Juillet 1691 : ces Charges ont été incorporées & réunies au Corps par Lettres Patentes du neuf Novembre suivant, & il a été ajouté à leurs Statuts quelques articles, dont les principaux concernent les droits de réception des Apprentifs & des Maîtres.

Les ouvrages de cuivre qu'ils peuvent fondre, commencer, parachever, & réparer, sont des croix garnies de leur crucifix, des encensoirs & chandeliers, pour le service & la décoration des Eglises; tous les ouvrages de cuivre & laiton servans aux harnois de chevaux & mulets, comme bossettes, boucles, &c. ceux propres aux carrosses, berlins, litieres tant de dedans que du dehors, des clous de fontes de toutes sortes, des mortiers, cloches, sonnettes, timbres d'horloge; enfin, tout ce qui peut se mouler & fondre en sable avec le cuivre, le laiton & l'airain.

Police du
Corps.

La Communauté est conduite par quatre Jurés, dont deux sont élus chaque année : c'est à eux à faire les visites, & ils doivent avoir un poinçon pour marquer la marchandise visitée.

Chaque Maître ne peut avoir qu'un seul Ouvrier & un seul Apprentif, l'Apprentif doit être engagé au moins pour cinq ans.

Les Fils de Maîtres font leur apprentissage pendant cinq ans chez leur pere : en quelque nombre qu'ils soient, ils n'excluent pas l'Apprentif étranger : celui-ci doit faire chef-d'œuvre pour être reçu à la Maîtrise, les autres ne sont tenus que de simple expérience.

Les Apprentifs des Villes où il y a Maîtrise, sont reçus à celle de Paris, en apportant leurs Brevets d'apprentissage, & en servant quatre ans chez les Maîtres.

Les Veuves restans en viduité jouissent de toutes les prérogatives des Maîtres, hors qu'elles ne peuvent faire d'Apprentifs, mais seulement continuer l'apprentissage commencé.

Les Compagnons de la Ville doivent être préférés aux étrangers en se contentant du même prix qu'eux.

Enfin, aucun Fondeur ne peut fondre ni mouler or & argent que pour les Maîtres Orfèvres de Paris & à leur requête.

Les sages précautions, qui ont été prises pour obvier aux abus qui s'enfuivroient, s'il étoit permis à toute sorte de personne de fondre les métaux, de tenir & avoir chez eux des chassis, sable & terre pour mouler & jeter en sable toutes pieces, médailles, figures & autres pieces de curiosité en or ou argent, fin ou allié, cuivre, bronze ou autre métal simple ou mixte, dont on pourroit faire de fausse monnoie en les moulant sur les bonnes,

même les contrefaire , sont contenues dans les Ordonnances dont le détail est ci-après.

En 1640 , la Cour des Monnoies permit aux Maîtres Fondeurs , par Arrêt du 26 Novembre » de vendre des poids de marc tant gros , moyens que » menus , de leur façon seulement , pour peser or & argent , iceux préalablement ajustés par les balanciers , & marqués , tant du poinçon du Maître Balancier , qui les ajustera sur l'étalon qui leur a été baillé par la Cour » des Monnoies , que marqués du poinçon de fleur-de lys qui est au Greffe » d'icelle.

Les Jurés Fondeurs s'opposèrent à cet Arrêt , en ce qu'il y est dit , que les poids seront préalablement ajustés par un Maître Balancier & marqués de sa marque , & en refuserent l'exécution ; ils y furent contraints par les Jurés Balanciers qui procederent par saisie de leurs poids : cette saisie fut déclarée bonne & valable par Arrêt de la Cour des Monnoies du 8 Janvier 1641 : les Jurés Fondeurs condamnés aux dépens & en l'amende. Ces derniers de leur côté se pourvurent en premiere instance devant le Prévôt de Paris , où ils obtinrent deux Sentences des cinq & neuf Janvier portant main-levée des saisies.

Sur ces contestations , le Roi , par Arrêt du Conseil du 27 Septembre suivant , » a permis aux Fondeurs en terre & sable de fabriquer toutes sortes de poids de marc , à condition qu'ils ne pourront en faire vente ou » débit qu'ils n'aient été préalablement ajustés sur l'étalon qui sera fourni » aux Jurés desdits Fondeurs par le Greffier de la Cour des Monnoies , & » marqués de la fleur-de-lys qui est au Greffe de ladite Cour : sans dépens » entre lesdits Fondeurs & Balanciers.

Par Arrêt de la Cour des Monnoies du 17 Novembre 1650 , il est ordonné » qu'il sera mis au Greffe d'icelle une table de cuivre , sur laquelle » les Maîtres Fondeurs seront tenus d'insculper leurs poinçons , & sur laquelle table sera aussi frappé le poinçon commun de la Communauté pour » y avoir recours quand besoin sera. Fait défenses à tous Compagnons & » Apprentifs Fondeurs , & à tous autres de travailler en chambre & lieux Privilegiés sous telle peine que de raison , leur enjoint de se retirer chez les » Maîtres ».

Par autre Arrêt du 13 Décembre 1670 , la même Cour fait défenses aux » Fondeurs de fondre aucunes matieres d'or & d'argent pour les ouvrages » des Fourbisseurs , Orfèvres & autres , qu'elles ne soient en masse ou lingots » marquées du poinçon de l'Orfèvre , Affineurs ou autres qui les auront » vendus.

Le Reglement du 30 Décembre 1679 , porte , art. 17 :

» Seront les Arrêts & Reglemens concernant l'Orfèvrerie exécutés selon

» leur forme & teneur ; & ce faisant , seront les **Fondeurs** & autres qui
 » emploient les matieres d'or & d'argent , tenus de faire leurs ouvrages au
 » titre , & dans les remedes portés par les Ordonnances.

L'Arrêt de la Cour des Monnoies du 21 Mai 1704 , « défend aux Maî-
 » tres Orfévres & autres de donner aucunes matieres d'or & d'argent aux
 » Maîtres Fondeurs , & aux Fondeurs de les recevoir , qu'en masse & en
 » lingot , qui sera marqué du poinçon desdits Fondeurs ou autres , laquelle
 » marque lesdits Fondeurs seront tenus de conserver pendant dix jours ,
 » pour être représentée en cas de saisies , à peine de confiscation desdites
 » matieres d'or & d'argent & de cinquante livres d'amende.

Celui de la même Cour du 11 Mars 1730 , condamne un Maître Fondeur
 en l'amende pour avoir fondu à heure indue ; fait défenses aux Maîtres Fon-
 deurs & autres fondans des matieres d'or & d'argent , de fondre nuitamment
 à peine de trois cens livres d'amende.

Les outils & instrumens dont se servent les Fondeurs des menus ouvra-
 ges , sont le couroi ou baton à courroyer le sable , la planche de la sabloniere,
 sur laquelle il se courroie , le coupoir pour le couper ; la sabloniere ou cof-
 fre à sable , la batte pour le battre quand les moules en sont remplis ; le
 tranchet de cuivre ou de fer pour dépouiller l'ouvrage & faire les jets ; des
 moules ou chassis à moules , des presses à vis , des ferres , ou presses sans vis ,
 des coins de bois , des creufets avec leurs couvercles ; le mortier aux pelot-
 tes , le maillet pour les battre , le fourneau , son soufflet , son carreau & son
 fourgon ; la cuiller aux pelottes ; des tenailles ou pinces à crochet , des te-
 nailles communes , des marteaux , des limes , des cizailles ; un établi , & les
 petits outils de l'établi , comme le ras , la bigorne , l'érau à main , & quel-
 ques autres outils de Serruriers ; un tamis pour tamiser & passer le charbon,
 dont on poudre les moules avant de les couvrir de sable.

Quoiqu'il ne semble pas , par ce que nous avons dit d'abord des ouvrages
 permis aux Fondeurs par leurs Statuts , qu'ils en puissent faire de très confi-
 dérables , il y a eu cependant des Maîtres de cette Communauté qui se sont
 distingués par la beauté de ceux qui sont sortis de leur fonderie : tel a été
 sur la fin du dix-septieme siecle Pierre le Clerc , & depuis ses Enfans qui
 ont fondu pour l'Eglise Métropolitaine , & pour plusieurs autres Eglises de
 Paris & des Provinces , des Aigles ou Pupitres , des Lampes , des Taberna-
 cles , des Croix & des Chandeliers d'un poids & d'un dessein au-dessus de
 tout ce qu'on avoit vu jusqu'alors en ce genre.

Ce n'est pas dans les Fonderies de Paris que se jettent les grands Ouvrages
 de bronze : les Sculpteurs , ou autres personnes qui les entreprennent ,
 choisissent à leur gré les Fondeurs , soit parmi les François , soit parmi les
 Etrangers.

Procédé des Fondeurs dans la fonte des menus Ouvrages.

Le sable que les Maîtres Fondeurs de Paris emploient pour leur fonte, se prend aux sablonieres de Fontenay à deux lieues de cette Capitale : il est d'abord d'une couleur tirant sur le jaune, fort doux & un peu gras. Lorsqu'il a servi il devient noir à cause du charbon en poudre, dont on se sert pour les moules.

Chaque fois qu'on veut se servir de ce sable, on le courroie à plusieurs reprises sur une planche large environ d'un pied qui porte sur les bords d'une espece de coffre ou bahut aussi de bois dans lequel ce sable est enfermé, & où il retombe à mesure qu'il est courroyé ; ce courroi se fait avec un bâton ou cylindre long de deux pieds, & d'environ deux pouces de diametre, & une espece de couteau fait d'une lame d'épée rompue emmanchée de bois par un bout, dont on se sert alternativement en le recoupant avec le couteau, quand il a été plusieurs fois passé sous le rouleau.

Tandis qu'un Compagnon courroie le sable, un autre prépare les moules en plaçant sur une planche de longueur & de largeur proportionnée à la quantité & à la forme des ouvrages qu'on veut fondre, les modeles en bois ou en cuivre, dont le sable doit recevoir l'empreinte. Au milieu de la planche, & dans toute sa longueur, se met une moitié de petit cylindre de cuivre qui doit faire le maître jet pour couler le métal, en observant qu'il touche d'un bout le bord de la planche, & qu'il aille de l'autre jusqu'au dernier modele qui y est placé.

Au jet du milieu aboutissent aussi plusieurs petits jets de traverse pareillement de cuivre pour porter le métal également par-tout.

Lorsque tout est ainsi disposé sur la planche, on y met un chassis de bois d'un pouce environ de largeur & d'une hauteur convenable à l'élévation des modeles ; ensuite on couvre légèrement la planche, & les modeles de charbon pulvérisé & passé au tamis, pour qu'ils se puissent lever plus aisément de dessus le sable auquel ils s'attacheroient sans cette précaution, à cause qu'on l'emploie un peu humide : cete poudre mise, on remplit tout le chassis de sable qu'on applatit & qu'on presse fortement avec une espece de barre de bois de figure triangulaire.

Ce premier chassis ainsi fini, on le renverse pour en dépouiller les pieces, c'est-à-dire, pour les tirer du sable, ce qui se fait en les cernant un peu tout au tour avec un petit instrument de fer plat, coupant par un bout qu'on appelle une tranche.

On travaille tout de suite à la contre-partie du moule dans un chassis tout semblable au premier à la réserve qu'il a des chevilles, qui entrent dans des

trous qui sont à l'autre chassis, font, quand ils sont joints, que les cavités du modele que doit remplir le métal, se trouvent parfaitement opposées l'une à l'autre.

A mesure que les chassis sont ainsi modélés, ils se portent au Fondeur qui, ayant avec une tranche de cuivre, augmenté dans la contre partie le maître jet, & joint aux modeles les jets de traverse dans tous les deux, les s'empoudre de folle farine, & les met sécher sur le fourneau.

Quand les deux pieces du moule sont suffisamment séches, elles se joignent par le moyen des chevilles & afin qu'elles ne puissent s'écarter par la violence du métal qui doit y entrer tout enflammé par une ouverture ménagée à l'endroit du maître jet, on le serre dans des presses, les unes à vis si les moules ne sont pas épais, & les autres à coins qui se nomment des serres, s'ils le sont trop pour entrer dans les presses à vis.

Les serres sont de forts chassis de bois, qu'on met au bout de chaque moule, & dans lesquels on les maintient aussi unis par le moyen des coins aussi de bois, qu'on y chasse avec autant de force qu'il en est besoin, en sorte néanmoins que le sable de dedans ne puisse en être ébranlé, les moules aussi en presse s'arrangent auprès du fourneau pour être plus à portée de recevoir le métal au sortir du creuset.

Pendant que ces trois Ouvriers préparent de la sorte leurs moules, on met le métal en fusion dans un creuset de terre de dix pouces de hauteur & de quatre de diametre : le fourneau qui sert à cette fonte est assez semblable en plusieurs de ses parties à la forge des Maréchaux & des Serruriers : il a, comme elle, une cheminée au-dessus pour la fumée, un soufflet à un côté pour exciter le feu, & un massif où se met le creuset ; c'est proprement dans l'usage de ce dernier que consiste toute la différence du fourneau & de la forge.

Au milieu de ce massif, est une cavité quarrée de dix à douze pouces de large qui perce jusqu'au fonds : elle est partagée en deux par une grille de fer, la partie supérieure sert à mettre le creuset & le charbon, l'inférieure reçoit les cendres.

Quand le charbon, qui doit être du bois bien sec, est raisonnablement allumé, on place au milieu le creuset rempli de métal, on le couvre d'un couvercle aussi de terre ; & pour augmenter l'ardeur du feu qu'on excite par le vent du soufflet, on met encore un carreau de terre sur une partie de la cavité où est renfermé le creuset.

Lorsque le métal se met en fusion, on remplit le creuset de pelottes de cuivre battues dans un mortier ; & pour les y mettre, on se sert d'une espee de cuiller de fer à long manche, faite par le bout en forme de cylindre creux dont l'extrémité est ouverte pour que la pelotte en coule plus aisément.

Lorsque la fusion est en état, le Fondeur qui est le troisieme des Ouvriers
dont

dont on vient de parler , prend le creuset tout en feu , & le porte aux moules avec des tenailles de fer dont les tenaillons sont recourbés en figure sphérique , pour mieux embrasser le haut du creuset.

Le métal se coule par l'ouverture qui aboutit au maître jet de chaque moule , le Fondeur les parcourant tous successivement jusqu'à ce que le creuset reste vuide , ou du moins qu'il n'y ait point assez de matière pour remplir un nouveau moule. La fonte finie , un quatrième Compagnon , qui est aussi celui qui prépare & qui bat les pelottes pour le creuset , jette de l'eau fraîche dans les moules pour affiner le cuivre , & presqu'assitôt après tire les chassis des presses , & débarrasse l'ouvrage du sable qu'on courroie de nouveau pour en faire d'autres moules.

Les Fondeurs se contentent de couper les jets des ouvrages qu'ils ont jettés , & les vendent sans les réparer à ceux qui les ont commandés & aux divers Ouvriers qui en ont besoin.

*Des Fondeurs en bronze , & de la maniere de jeter les Statues
& autres grands ouvrages de cuivre.*

Les Fondeurs Lorrains sont ceux de l'Europe qui sont le plus en réputation pour ces sortes d'ouvrages : cependant on a vu sortir des fonderies Françaises & des mains des Ouvriers de la Nation , d'aussi excellens morceaux soit pour l'artillerie , soit pour les cloches , soit pour les statues.

A l'égard des ouvrages de sculpture , ceux qui ont été jettés à Paris sur les modèles & sous l'inspection des Girardon , des Déjardin , des Coyzeveaux , des Bouchardon , & de tant d'autres habiles Sculpteurs seront toujours dignes d'admiration.

Les métaux qu'on emploie à ces sortes d'ouvrages sont le cuivre , le bronze & la fonte ; ces deux derniers ne sont pas des métaux naturels , mais un mélange de plusieurs métaux fondus ensemble , où il entre aussi quelques autres matières.

De la fonte des Statues.

Trois choses sont principalement nécessaires pour jeter en bronze des statues , des bas reliefs , des vases & autres ouvrages de sculpture , savoir , le noyau , la cire & la chape.

Le noyau qu'on appelle aussi l'ame , parcequ'il se trouve dans le centre de la Statue , & qu'il la soutient , est une figure informe , mais approchante de celle qu'on veut jeter : on la dresse sur une grille de fer forte selon le poids de la Statue , & en dedans on la fortifie par plusieurs barres & verges aussi de fer , à qui on donne à peu-près les mêmes contours que doit avoir l'ouvrage.

Ce noyau se peut faire de deux sortes de matière au choix du Fondeur ; l'une composée de terre à Potier mêlée de fiente de cheval & de bourre , l'autre de plâtre & de brique bien battue & bien passée.

On se sert du noyau dans les Statues, pour en diminuer le poids & en épargner le métal : dans les cloches il occupe tout le dedans , & conserve ce vuide où se suspend le battant & qui leur donne le son : dans les pieces d'artillerie , si ce sont des canons , il fait ce canal intérieur , qui perçant depuis la bouche jusqu'à la culasse , sert à les charger ; si ce sont des mortiers , il ménage le lieu où se met la bombe , & la chambre où se met la poudre.

La cire est la représentation de la Statue , telle qu'on veut qu'elle soit en bronze au sortir du moule ; ce qui s'entend aussi pour les autres ouvrages que l'on destine à la fonte, & où la cire a coutume d'être employée. Si ce sont des ouvrages de sculpture , la cire doit être toute de la main du Sculpteur , qui la travaille ordinairement sur le noyau même : on peut néanmoins la travailler à part dans des creux moulés sur le modele qu'on arrange ensuite sur la grille, & autour des barres de fer ; remplissant le vuide qui reste au milieu avec du plâtre & de la brique liquide , ce qui forme le noyau à mesure que le Sculpteur élève ses cires encore enfermées dans les chapes.

Quand la cire qui doit être de l'épaisseur qu'on veut donner au métal est achevée & bien réparée, on y attache du haut en bas , & toujours perpendiculairement des tuyaux aussi de cire qui servent à faire les jets & les événements ; les jets pour porter le métal à toutes les parties de l'ouvrage , & les événements pour donner issue à l'air qui causeroit de grands désordres dans les cavités , s'il s'y trouvoit enfermé quand le métal enflammé & liquide y tombe avec impétuosité.

L'ouvrage en cet état n'a plus besoin que d'être couvert de sa chape.

Il ne faut pas oublier que c'est sur le poids de la cire qui a été employée ; que se proportionne celui du métal , en mettant dix livres de ce dernier pour chaque livre de l'autre , & en y ajoutant quelques-unes de plus pour le déchet , suivant la grandeur de l'ouvrage.

La chape est une espece d'enduit ou de croute dont on couvre toute la cire , & qui étant d'une matiere molle & même d'abord liquide , en prend & en conserve l'empreinte & les contours qu'elle doit ensuite communiquer au métal , quand il prend la place de la cire entre la chape & le noyau.

La matiere dont on fait cet enduit , changée à mesure qu'on met différentes couches. D'abord c'est une composition de potée & de ciment de vieux creusets bien broyés & bien tamisés , à qui l'on donne avec de l'eau la consistance des couleurs propres à peindre , aussi se sert-on du pinceau pour l'appliquer à sept ou huit reprises , mais jamais que les premieres couches ne soient parfaitement séchées,

A cette premiere impression en succede une autre , & encore une troisieme aussi au pinceau : la seconde impression se fait en ajoutant à la premiere composition , de la terre franche & de la fiente de cheval , la troisieme seulement avec de la fiente de cheval & la terre franche.

Enfin la chape s'acheve , en mettant à la main , à la façon des Maçons , plusieurs enduits de cette dernière matière fort épaisie , suivant qu'il convient à la force & à la grandeur de l'ouvrage.

La chape , quand elle est ainsi finie , s'assure & se fortifie par plusieurs bandes de fer plat qui l'entourent à six pouces de distance l'une de l'autre , & qui s'attachant par en bas à la grille qui est sous la Statue , & par en haut à un cercle aussi de fer où elles aboutissent toutes , sont encore bandées & ferrées par plusieurs autres cercles dans toute leur hauteur.

Il faut remarquer que si les Statues qu'on veut jeter sont d'un volume & d'un poids trop grand , pour qu'on ne puisse remuer le moule après qu'il est fait , il faut le travailler dans le lieu même où il doit être fondu. On le peut faire de deux manières , dont l'une qui est l'ordinaire & de moindre dépense , a été pratiquée à Paris , pour la Statue de la Place des Victoires , & l'autre qui engage à de grands frais a servi pour fondre la Statue Equestre de la Place de Vendôme , les deux plus grands ouvrages de bronze qui aient été fondus par les Statuaires , depuis ces siècles si heureux pour les beaux arts , où Rhodes & ensuite Rome ont vu ces colosses qu'on met au nombre des merveilles du monde , & qu'on croit à peine sur la foi de tant d'Auteurs célèbres qui en ont parlé.

La première manière de placer un moule , consiste à creuser dans la terre un trou carré beaucoup plus haut que le moule qu'on doit faire , & d'en revêtir les côtés intérieurs avec des murs de grès & de brique : ensuite il se fait au fonds de ce trou , & des mêmes matériaux une espèce de fourneau qui doit avoir son ouverture en dehors pour pouvoir allumer & entretenir le feu qui doit servir à fondre la cire & à sécher le moule : sur les arcades de ce fourneau , se place la grille faite avec de grosses barres de fer sur quoi doit se travailler le moule , tel qu'on l'a ci-dessus expliqué. Enfin sur un des bords du carré , à quelques pouces d'élévation , on construit un autre grand fourneau pour la fonte du métal , comme on le dira par la suite.

Pour l'autre manière , il suffit de travailler le moule au rez de chaussée de l'atelier , avec la même précaution pourtant d'un fourneau & d'une grille au-dessous : mais quand il est achevé , il faut l'enfermer entre quatre murailles de grès & de brique , bien soudées & bien soutenues de puissans arc-boutans : on élève ensuite à l'un des côtés un massif de même matière pour y construire le fourneau à fondre , en sorte que c'est en quelque façon travailler en l'air ; voilà la seule différence des deux pratiques , le reste étant tout semblable , & c'est ce qu'on va continuer d'expliquer.

Lorsque le moule est achevé & enfermé entre les murailles , soit du trou fait dans la terre , soit de l'élévation construite pour lui en tenir lieu , on allume un feu modéré dans le fourneau de dessous , & l'on couvre le trou de planche ,

afin que la cire puisse fondre doucement & s'écouler par les conduits que l'on a ménagés au pied du moule qu'on ferme ensuite exactement avec de la terre quand toute la cire en est sortie, ce qui se connoît, si elle rend un poids à peu-près pareil à celui que le Sculpteur a employé.

Après cela l'on emplit tout le trou de briques jettées au hazard, & l'on augmente le feu du fourneau, jusqu'à ce que & les briques & le moule deviennent toutes rouges; ce qui se fait ordinairement en vingt-quatre heures, & lorsque le feu est éteint & que tout est refroidi, l'on ôte les briques à la place desquelles on met de la terre un peu moite qu'on bat & qu'on élève jusqu'au haut du moule, afin de l'affermir encore davantage.

Les choses en cet état, il ne reste plus qu'à fondre le métal, & à le couler, & c'est à quoi sert le fourneau d'en haut.

Ce fourneau en forme de four est fait avec de la terre franche & des tuilux, & avec trois ouvertures, l'une pour y mettre le bois, l'autre pour servir d'évent, & la troisième par où doit couler le métal.

On pratique depuis cette dernière ouverture qu'on tient bien fermée pendant que le bronze est en fusion, une espece de petit canal par lequel le métal fondu puisse se communiquer à l'échène, c'est-à-dire, à un grand bassin de terre qui est au-dessus du moule, au fonds duquel aboutissent les grosses branches des jets qui doivent servir à le porter dans toutes les parties du moule.

Il faut remarquer que ces jets sont toujours terminés par des godets aussi de terre que des Ouvriers de la fonderie tiennent exactement bouchés avec des quenouillettes, afin qu'à l'ouverture du fourneau, le bronze qui en sort comme un torrent de feu, n'y entre que lorsque l'échène est assez rempli de matière pour couler dans tous les godets à la fois; ce qui arrive lorsque les Compagnons Fondeurs levent ces quenouillettes qui sont de longues verges de fer avec une tête à un bout aussi de fer, capable d'occuper tout le diamètre de chaque godet.

On appelle un *perrier* le long morceau de fer emmanché au bout d'une perche dont on se sert pour déboucher le trou du fourneau & donner issue au métal qui, en un moment remplit le moule & acheve l'ouvrage, au moins pour ce qui regarde le ministère du Fondateur, le reste étant de l'art du Sculpteur qui, quand la figure est débarassée de la terre & du moule qui l'environne, en scie les jets dont elle paroît toute couverte comme un corps de ses veines, & la repare avec les instruments convenables à son art, comme sont les burins, les échopes, les cizelets, les poinçons, les rifloirs, &c.

De la fonte des Cloches.

Tout ce qu'on vient de dire de ce qui s'observe pour jeter des Statues en

bronze, convient aussi avec proportion à la fonte des cloches : voici ce qui leur est particulier.

Premièrement, le métal est différent, n'y entrant aucun étain dans celui des Statues, & y en ayant un cinquième dans le métal des cloches : en second lieu le noyau & la cire des cloches, du moins si c'est un accord de plusieurs cloches qu'on veuille fondre, ne se font pas au hazard, ni au gré de l'Ouvrier, ils doivent se mesurer par le Fondeur sur la brochette, ou échelle campanaire qui sert à leur donner la hauteur, l'ouverture & l'épaisseur convenables à la diversité des tons qu'on veut qu'elles aient.

Il n'est pas nécessaire d'avertir, que c'est sur la cire que se travaillent les moulures & autres ornemens, & que se grave en relief les inscriptions qu'on trouve à propos d'y mettre.

Les différentes parties de la cloche sont les anses, le cerveau, les fausses & les panfes.

Les anses sont ces especes d'anneaux ou de liens fondus en même tems que la cloche, par lesquels on la suspend dans le bécroï. Le cerveau c'est le haut de la cloche par où les anses tiennent, & où par dedans est l'anneau auquel s'attache le battant; les fausses sont les endroits recourbés en dehors d'où la cloche commence à s'élargir; & les panfes sont les bords sur lesquels se fait la percussion du battant; à l'égard du battant, il ne fait pas partie de la cloche, mais sert à en tirer du son.

En Europe, le battant est de fer avec une grosse tête au bout par l'endroit qu'il doit frapper les panfes, & il est suspendu au milieu de la cloche afin qu'à chaque vibration, lorsqu'elle a été mise en branle, il redonne de nouveaux coups qui augmentent par la force du mouvement.

Dans la Chine, ce n'est qu'un pesant marteau de bois avec lequel on frappe dessus la cloche à force de bras, ce qui fait qu'on n'y peut avoir ces accords de cloches où les Connoisseurs trouvent tant d'harmonie, & que l'on estime si fort à Paris dans celles de l'Eglise Métropolitaine, aussi bien que dans celles de l'Abbaye de Saint Germain des Prés. Les Chinois ont une pratique extraordinaire, pour augmenter le son des cloches qui consiste à y laisser un trou au-dessous des anses, ce que nos Fondeurs regarderoient comme un défaut.

Les proportions des cloches de l'Europe & celles de la Chine ne sont pas semblables; en Europe même, il y en a de différentes; le Pere le Comte & le Pere Verbiest ont donné les mesures de celles de la Chine dans leur Relation; pour les nôtres les proportions modernes, sont de donner à leur diamètre quinze fois l'épaisseur du bord, & douze à la hauteur.

Fonte des Pièces d'Artillerie.

La fonte des canons, des mortiers, ou autres pièces d'Artillerie est, comme on l'a dit des cloches, assez semblable à celles des statues, sur-tout pour ce qui regarde le noyau, la cite, la chape, les fourneaux, &c. A l'égard du métal, il est différent de celui des uns & des autres, y ayant dans le métal des canons un mélange d'étain, ce qui n'est pas dans celui des statues, & n'y entrant que la moitié de l'étain que l'on met pour les cloches; c'est-à-dire, seulement dix livres pour chaque cent de cuivre. A l'égard des proportions des diverses pièces d'Artillerie, nous nous contenterons, afin d'en donner seulement une idée, de dire quelque chose des proportions d'un canon de trente-quatre livres de bale.

Ses parties sont la bouche, le colet, la culasse, le noyau, les anses & les tourillons. Le canon va toujours en augmentant de diamètre extérieur, depuis le colet jusqu'à la culasse, afin de fortifier cet endroit où se fait le plus grand effet de la poudre, de sorte que si le colet a deux pouces d'épaisseur de métal, la culasse en a six.

La longueur se mesure par calibre, c'est-à-dire, par le diamètre de la bouche; six pouces d'embouchure demandant vingt calibres de longueur, ce qui revient à dix pieds. On donne toujours deux lignes ou environ pour l'évent du boulet.

Les anses sont embellis de divers ornemens de sculpture, comme de dauphins, de serpens & de dragons. La culasse est aussi chargée de semblables embellissemens, & finit ordinairement par des mufles de lion, des hures de sanglier, ou des têtes d'autres animaux redoutables, quelquefois simplement par des fleurons, ou des moulures.

Enfin, on grave en relief en plusieurs endroits du fust du canon les armes du Prince sous le regne duquel la pièce a été fondue, l'année de la fonte, & quelque légende ou inscription convenable à la terreur que peut inspirer, ou aux autres effets que peut produire un machine si meurtrière.

La légende gravée sur les canons de France est très énergique, on la lit ainsi : *Ultima ratio Regum.*

FONDRE. Se dit des métaux, soit qu'on les mette à la fonderie lorsqu'ils sont encore renfermés dans la pierre de mine ou globe minérale pour les en séparer par le moyen du feu, soit qu'en ayant été séparés, purifiés & réduits en barres, en lingots, en saumons, en navettes, suivant la différence des métaux, on les veuille de nouveau liquéfier dans des creusets pour les employer à divers ouvrages. Voyez aux articles de chaque métal la manière de les fondre.

FONTE. Espece de cuivre mélangé d'autres métaux, dont la plus grande partie doit être de cuivre rouge.

Il n'y a proprement point de différence entre le bronze & la fonte, ou du moins ce n'est que le plus ou le moins d'alliage qui en puisse mettre.

L'alliage ordinaire de l'un & de l'autre est l'étain & quelquefois le plomb : il est vrai cependant qu'il ne doit entrer ni de l'un ni de l'autre dans le meilleur bronze dont on fait les statues, & qu'il doit être composé de moitié de cuivre rouge ou de rosette, & moitié de cuivre jaune ou léton.

L'alliage d'étain dans la fonte se met suivant les différens ouvrages auxquels elle est destinée. Pour les canons de fonte on met dix ou douze livres d'étain sur cent livres de cuivre rouge ou airain : pour les cloches, vingt ou vingt quatre livres, à quoi on ajoute deux livres d'antimoine pour rendre le son plus doux, & on en met seulement trois ou quatre livres pour les ustensiles de cuisine. La fonte verte se fait avec le cuivre tel qu'il vient de la mine & peu d'étain, ce cuivre se nomme *Polosum*.

FONTE. Action par laquelle on liquéfie au feu diverses matieres, entr'autres les métaux, le verre, quelque minéraux, &c.

Pour faire la fonte de l'or & de l'argent dans les Hôtels des Monnoies, on se sert de creusets de terre pour l'or, & de fer pour l'argent. On y emploie aussi deux sortes de fourneaux, dont l'un s'appelle fourneau à vent, & l'autre fourneau à soufflet. Voyez CREUSET & FOURNEAU.

FONTE GENERALE DES MONNOIES, se dit de la fonte de toutes les especes qui ont cours dans un Etat, lesquelles le Prince décrie & ordonne qu'elles seront portées à l'Hôtel des Monnoies pour être fondues & fabriquées en de nouvelles especes, qui doivent seules être reçues dans le Public, après le tems & les délais portés par les Edits & Déclarations qui ordonnent la fonte générale.

La fonte générale des monnoies est différente de la conversion générale des especes, qui, dans ce cas sont seulement reformées & marquées de nouvelles empreintes, & non pas fondues comme dans la fonte générale.

La dernière fonte générale a été faite en 1726, en conséquence de l'Edit du mois de Janvier de la même année.

L'Ordonnance des Généraux des Monnoies du 25 Novembra 1421, défend de fondre monnoies ne autres matieres sans permission de ces Officiers, sous peine d'amende.

Celle de 1425 fait défenses sous peine de confiscation de corps & de biens, de difformer & de fondre les especes de monnoies.

L'Ordonnance de Charles VIII, donnée à Orléans le 31 Août 1493, porte : » Nul, de quelque état qu'il soit, ne soit si hardi de fondre ou affiner aucune monnoie, soit des nôtres, ou autres défendues, ni aucune

» matiere d'or ou d'argent , sinon en nos Monnoies , & pour l'ouvrage d'i-
 » celles , sans le congé de Généraux ».

L'Arrêt du Conseil du quinze Octobre 1572 , fait défenses aux Orfèvres de fondre monnoie sur les peines de droit.

La Déclaration du 14 Décembre 1689 , défend aux Orfèvres & autres Ouvriers qui travaillent en argent , de fondre ou difformer aucune espece de monnoie pour employer à leurs ouvrages.

L'Edit du mois d'Octobre 1693 fait défenses aux Orfèvres de fondre monnoies décriées ou non , à peine de galeres à perpétuité.

L'Arrêt du Conseil du dix-sept Janvier 1696 , fait défenses à tous Orfèvres Jouailliers , & autres Ouvriers travaillans en or & en argent , de fondre ou difformer aucune espece de monnoie décriée ou ayant cours , à peine des galeres à perpétuité.

Autre Arrêt du Conseil du 28 Juillet 1699 , enregistré en la Cour des Monnoies le 19 Août suivant , par lequel il est défendu à tous Orfèvres Jouailliers , Chaudronniers & autres Ouvriers de quelque qualité & condition qu'ils puissent être , de fondre ou difformer aucunes especes de monnoie décriées ou ayant cours , soit d'or , d'argent , billon ou cuivre pur , à peine des galeres à perpétuité & d'amende , qui ne pourra être moindre du double de la valeur des especes fondues.

L'Edit donnée à Marly au mois de Septembre 1701 , enregistré en la Cour des Monnoies le dix-sept , renouvelle les défenses aux Orfèvres de fondre monnoies décriées ou non , à peine des galeres à perpétuité , conformément à l'article seize de l'Edit du mois d'Octobre 1693, Voyez au mot ESPECES la Déclaration du 7 Octobre 1755.

FORÇAGE, terme de Monnoie. On entend par ce mot l'excédent du poids réglé pour les especes , c'est-à-dire , ce qu'il y a de plus que le poids permis. Le forçage est en pure perte pour les Directeurs des Monnoies , le Roi ne leur en tient point compte , & ce conformément à l'Ordonnance de 1554 , dans laquelle il est dit : » si ès boîtes se trouvent aucuns deniers » forts de poids , ou larges de loi au-dessus de l'Ordonnance , ne sera d'i-
 » celui forçage & largesse , aucune chose allouée en la dépense des états des
 » Maîtres.

Le terme de forçage est toujours employé pour exprimer le poids , & celui de largesse pour exprimer la loi ou le titre des especes , ainsi on dit forçage de poids , largesse de loi.

FOURBISSEUR , qui fourbit & éclaircit les épées , qui les monte & qui les vend.

Il y a à Paris une Communauté de Maîtres Fourbisseurs. Cette Communauté est soumise à la Jurisdiction de la Cour des Monnoies , en ce qui regarde

regarde le titre des matieres d'or & d'argent, qu'il leur est permis d'employer par Lettres Patentes de l'année 1627.

L'Arrêt de la Cour des Monnoies du 13 Décembre 1670, défend à tous Fourbisseurs de tenir en leurs bouriques, ni vendre aucuns ouvrages d'or ou d'argent qu'ils ne soient au titre porté par l'Ordonnance; savoir, l'or à vingt-un karats trois quarts au moins, & l'argent à onze deniers dix grains, dont ils demeureront responsables.

L'article XVII du Reglement général du 30 Décembre 1679, leur prescrit d'envoyer leurs ouvrages à la marque, & les délinquans, tant au titre que pour le défaut de marque, condamnés en cinquante livres d'amende pour la premiere fois, outre la confiscation des ouvrages, & cent livres pour la seconde fois, & interdits de la Maîtrise à la troisieme fois, sans que ces peines puissent être modérées, ni remises sous quelque prétexte que ce soit.

L'article XVIII du même Reglement, conformément à l'Ordonnance de 1506 article VIII, & au Reglement du mois de Mars 1554 article X, ordonne aux Fourbisseurs d'avoir leurs forges & fourneaux scellés en plâtre dans leurs boutiques & sur rue: défenses à eux, à peine de punition exemplaire, de fondre & de travailler ailleurs qu'en leurs boutiques sous quelque prétexte que ce soit, & aux heures portées par les Ordonnances.

L'Arrêt de la Cour des Monnoies du dix Janvier 1676, leur défend, ainsi qu'aux Fondeurs, Orfèvres & autres Ouvriers de faire, ni de se servir d'aucuns modeles d'argent qui ne soient au titre.

Conformément à l'Arrêt de la même Cour du 10 Décembre 1681, les Fourbisseurs ont un poinçon qu'ils sont obligés de faire insculper sur la table de cuivre, qui est au Greffe de cette Cour.

Et suivant celui du 20 Décembre de la même année 1681, les Maîtres Fourbisseurs qui travaillent en or & en argent, sont tenus d'en faire leur déclaration au Greffe.

Arrêt du 27 Novembre 1715, rendu sur le requisitoire du Procureur Général en la Cour des Monnoies, qui ordonne que les insculpations des poinçons des Fourbisseurs se feront en présence d'un Conseiller & d'un Substitut dont sera dressé procès verbal, sans néanmoins qu'il puisse être pris desdits Fourbisseurs un plus fort droit pour chaque insculpation que trois livres; ainsi qu'il a été payé par eux jusqu'à présent.

Le trois Septembre 1710 la Cour des Monnoies, enregistra les Lettres Patentes obtenues par les Maîtres Fourbisseurs de Paris le 24 Mai 1707; adressantes au Parlement & à la Cour des Monnoies, par lesquelles, pour les causes y contenues, les Offices de Contrôleurs, Visiteurs de Poids & Mesures, & de Greffier des enregistremens des Brevets d'apprentissage, Lettres de Maîtrises & autres, auroient été unies à cette Communauté en payant