



“Plattes”, “Flaons” et “coins” ou comment battre monnaies

Depuis l'antiquité, la frappe au marteau était la seule technique connue et utilisée. La technique du balancier, mise au point par le Montbéliardais Nicolas Briot, fut introduite à partir de 1622/23 et ne concernait que les grosses pièces de monnaie. Précisons que pour l'époque, l'atelier de Dole faisait figure d'atelier “ultramoderne”. Cette nouvelle technique n'apparut en effet en France qu'à partir de 1640 sous Louis XIII pour les frappes courantes (quelques essais ayant déjà été réalisés à partir de 1615).

La pile et le trousseau étaient les matrices grâce auxquels les monnayeurs frappaient les monnaies. Les graveurs étaient de véritables orfèvres.



Numismatique

La fabrication des monnaies



Etape 1 : La fonte de l'alliage

La première étape de fabrication consiste à faire fondre dans un grand four alimenté par du charbon de bois de la forêt de Chaux l'alliage de métal. Le métal peut être de l'or pur. A Dole, il est peu courant de frapper des monnaies en or. Le comté de Bourgogne est plutôt pauvre et l'or que ramènent les espagnols des Amériques récemment découvertes, ne profite pas au Comté. Il est plus courant de faire fondre un alliage d'argent et de cuivre. Les pièces sont considérées comme étant en argent lorsque le taux de “métal fin” dépasse 50% du mélange. En dessous de ce pourcentage, l'alliage utilisé est appelé “billon”. A partir de Philippe II, le cuivre fondu seul devient la principale matière première.



Etape 2 : Fabrication des “plattes”

Un ouvrier “bateur” martèle l'alliage encore chaud afin d'obtenir une plaque assez mince appelée “platte”. Le “bateur” doit pouvoir à ses frais c'est-à-dire acheter, avec ses deniers, les outils nécessaires à son travail.



Etape 3 : Fabrication des “flaons” ou “flaons”

A partir des plattes, un premier ouvrier découpe les ébauches des monnaies. Un second finalise le travail pour obtenir une rondelle d'alliage : le “flan” ou “flaon”. Ils sont ensuite recuits dans une poêle en cuivre avec de la “pierre à vin” afin de les rendre plus brillants.



Etape 4 : La frappe des monnaies.

Après préparation des flans, la frappe des monnaies peut commencer. Ce travail demande à la fois une très grande force de frappe et aussi beaucoup d'adresse. Le “monnayeur” ou “marqueur” dispose le “flan” entre les deux coins et frappe la monnaie. Le coin inférieur est appelé “trousseau”, le coin supérieur “pile”. L'alignement des deux coins doit être parfait et la force de percussion uniformément répartie sur la surface de la “pile”. Seule la pratique permet de bien maîtriser la technique de la frappe. C'est pourquoi il est courant de trouver sur le marché des pièces mal centrées ou plus marquées d'un côté que de l'autre.



Etape 5 : La boîte

Une fois les pièces frappées, elles sont mises sur le marché. Un échantillon de chacune d'entre elles est conservé dans la “boîte”. La “boîte” est un coffre bardé de fer à 5 serrures. Les 5 clefs sont conservées respectivement par un représentant du parlement, le général et les officiers des monnaies. La “boîte” est régulièrement ouverte et son contenu vérifié afin de s'assurer du professionnalisme et de l'honnêteté du personnel de l'atelier. Le poids de chaque échantillon est soigneusement contrôlé, les irrégularités de poids sévèrement sanctionnées, le maître particulier devant payer de lourdes pénalités au souverain.

* Pierre à vin : nom donné à la “crème de tartre” au dépôt dans les tonneaux de vin.