REVUE

DE LA

NUMISMATIQUE

BELGE,

PUBLIÉE SOUS LES AUSPICES DE LA SOCIÉTÉ NUMISMATIQUE,
PAR MM. R. CHALON, C. PIOT ET C.-P. SERRURE.

—

TOME V.

V. 5-6
1849-50

BRUXELLES,
LIBRAIRIE POLYTECHNIQUE, D'AUG. DECQ,
9, RUE DE LA MADELAINE.

—

1850

NOTICE

SUR

L'INTRODUCTION DE LA PRESSE DANS LA FABRICATION DES MONNAIES

AUX PAYS-BAS ESPAGNOLS.

L'introduction, dans les Pays-Bas espagnols, de la presse ou balancier pour la fabrique des monnaies, ne remonte pas à une époque aussi reculée que dans les autres pays qui les environnent. Elle ne date que de la fin du XVIIe siècle ; jusque-là on les avait fabriquées au marteau.

La *Revue de numismatique française*, de 1838, nous dit, p. 383, que cette découverte est attribuée à un Allemand, nommé Antoine Brucher, qui en fit les premiers essais vers le milieu du XVIe siècle. La presse fut bientôt introduite en France, car le 27 mars 1549, Henri II fit publier des lettres-patentes pour l'établissement d'une monnaie au balancier, comme l'unique moyen capable d'empêcher l'altération des monnaies. « Nous aurions cherché, « dit-il, tous les moyens qui nous auraient été possibles pour « y pourvoir et pour cet effet envoyé même dans tous les « pays étrangers, où nous aurions pensé qu'il se pourroit « trouver quelque moyen de ce faire ; finalement se seroit « offert quelque nouvelle invention de forger toute sorte de « monnoies en perfection de rotondité avec certains engins « que nous aurions avec peine recouvert et fait apporter en « cetuy nostre royaume après avoir d'iceux fait faire expé-

« rience sur les lieux et encore puis naguere les dits engins « éprouvés et expérimentés en nostre présence, en quoy il « nous semble qu'il y a telle espérance d'utilité que nous « avons délibéré, affin d'en avoir plus certaine assurance « en faire faire plus grande et entière preuve, pour lequel « effet ayons advisé faire dresser une monnaye en nostre « maison des étuves au bout de nostre jardin du palais à « Paris, et d'icelle baillé la charge et la superintendance à « quelque bon, fidèle et expérimenté personnage. Savoir « faisons que nous considérons que n'y pourrions com- « mettre et proposer homme qui soit pour mieux s'en « acquitter que notre amé et féal valet de chambre ordi- « naire Guillaume de Marillac, attendu la connaissance « qu'il a déjà du fait desdits engins et conduite d'iceux, pour « les avoir toujours meus et estre celuy que nous avons ci- « devant employé et fait nourrir quelque temps auprès de « celuy duquel en est sortie l'invention. »

On construisit donc des bâtiments pour placer les machines servant à cette nouvelle fabrication dans les jardins du Louvre même. Par lettres-patentes du 3 mars 1553, la monnaie à la presse fut établie sur le pied de toutes les autres monnaies royales. Le *Nouveau Dictionnaire de la conversation* dit à ce propos, que l'invention du moulin est attribuée à un menuisier nommé Aubry Olivier, que Henri II pourvut « de l'office de maître et conducteur des « engins de la monnaie au moulin. » Mais comme ce genre de fabrication coûtait plus cher que celui au marteau, Henri III ordonna de reprendre ce dernier mode, et le moulin ne servit plus qu'à frapper des médailles, jetons et autres pièces semblables. Nicolas Briot proposa en 1616

et en 1623, une autre machine qui ne fut pas goûtée, mais qu'il parvint à faire adopter en Angleterre quelque temps après. Cependant, les machines d'Aubry Olivier ayant passé des mains de ses héritiers dans celles de Varin, notre compatriote et Liégeois de naissance, celui-ci les perfectionna de façon qu'il n'y eût plus rien de comparable pour la force, la vitesse et la facilité ; et dès 1640, ou commença à ne plus se servir à Paris que du balancier et des autres machines du monnayage perfectionné. En 1645, Louis XIV, supprima définitivement l'usage du monnayage au marteau. Voici le passage de Le Blanc dans son *Traité historique des monnaies de France* (p. 386), relatif à la découverte de la presse au balancier ou du moulin, dénominations qui étaient alors indifféremment employées pour désigner la machine qui servait à la fabrication des monnaies. « La manière, dit-il, dont on « fabriquoit alors les monnoyes au moulin, produisit encore « cet avantage, qu'elle sauva la vie à quantité de sujets du « Roy en les mettant hors d'état de rogner ny falsifier les « espèces ; car il étoit impossible de pouvoir arriver à la « beauté des coins de Varin et de fabriquer avec autant de « justesse que lui. Bien que nous n'ayons plus de gens de « l'habileté de Varin, quoy qu'on puisse dire, on pourroit « néanmoins encore aujourd'hui fabriquer les monnoyes « avec autant de perfection qu'on les fabriquoit de son « temps, si on vouloit se servir d'une machine qu'on a « inventée de nos jours, par le moyen de laquelle on marque « d'un seul coup de balancier, et avec la même diligence, « les deux côtés de l'espèce, et la tranche qui est écrite, et « cela avec un si beau poli, qu'il est impossible de rogner « ny de falsifier les monnoyes ainsi marquées. Il faut

« espérer qu'un jour l'intérêt du public l'emportera sur celuy « des particuliers, et qu'on ne se contentera pas de faire « des lois pour punir les crimes de fausse monnoye, mais « qu'on se servira des moyens qui peuvent empêcher les « hommes de les commettre : par là on sauvera la vie à « une infinité de sujets de Sa Majesté, qui la pourront « employer plus utilement ailleurs pour son service.

« On ne doit pas être surpris que les inventions nou- « velles, quelque utiles qu'elles soient, trouvent de l'oppo- « sition, lorsqu'on les veut faire recevoir dans le monde. « Combien d'obstacles ne fit-on point contre la machine du « balancier, dont on se sert aujourd'huy pour marquer les « monnoyes, lorsqu'on la voulut établir. Non-seulement les « ouvriers qui fabriquoient la monnoye au marteau, mais « même la cour de monnoye n'oublièrent rien pour la faire « rejeter. Tout ce que la cabale et la malice peuvent inven- « ter fut mis en usage pour faire échouer les desseins de « Nicolas Briot, tailleur général des monnoyes, le plus ha- « bile homme de son art qui fut alors en Europe. Il fit une « infinité d'épreuves en présence de messieurs de Chasteau- « neuf, de Boislisse et de Marillac; et quoyque Briot eût « fait voir que par le moyen de la presse, du balancier, du « coupoir et du laminoir, on pouvoit fabriquer les mon- « noyes dans une plus grande perfection, avec moins de « longueur et de dépense, que par la voye du marteau, « dont on se servoit depuis le commencement de la monar- « chie, la cabale de ses ennemis prévalut contre tout cela, et « la proposition fut rejetée. Le chagrin qu'il eut de trouver « si peu de protection en France pour une chose que nous « admirons aujourd'hui l'obligea de passer en Angleterre,

« où l'on ne manqua pas de se servir utilement de ses « machines, et de faire par son moyen les plus belles « monnoyes du monde.

« La France seroit peut-être encore privée de cette mer- « veilleuse invention, sans monsieur le chancelier Séguier. « Ce grand homme, la gloire de son siècle, passant par- « dessus toutes les chicanes que les ouvriers de la monnoye « avaient faites contre Briot, et n'ayant aucune considéra- « tion pour les arrests qu'ils avoient obtenus contre luy, en « fit donner d'autres, lorsqu'on voulut fabriquer les louis « d'or, qui y étoient entièrement contraires, et qui établi- « rent en France l'usage de ses machines, malgré les fortes « oppositions qu'on y forme encore. On s'en est si bien « trouvé dans la suite, que la manière de fabriquer les « monnoyes au marteau fut interdite, l'an 1645, au com- « mencement de ce règne. Il faut espérer qu'il viendra un « jour quelqu'un qui protégera la nouvelle invention qui « marque les monnoyes sur la tranche, en même temps que « la teste et la pille, et qu'on empeschera par là les Fran- « çois de porter cette machine chez les étrangers [1]. »

Dès le commencement du XVIIe siècle, et notamment en 1610 ou 1615, différentes demandes avaient été adressées au gouvernement des Pays-Bas, par Arnoud de Mons, pour substituer les moulins à presse à l'ancien usage qui consistait à forger les monnaies au marteau. Toutes étaient restées sans résultat. On reconnaissait avec les *suppliants*

[1] *Voir* aussi *Rapport fait à la classe des sciences mathématiques et physiques de l'Institut national sur diverses inventions de Jean-Pierre Droz, relatives à l'art du monnayage*, p. 28. Paris, nivôse an XI.

que le mode ordinaire était vicieux dans toutes ses parties, que l'amélioration qu'ils proposaient offrait des avantages immenses, qui se résumaient à obtenir plus de produits, avec moins d'ouvriers, et à rendre l'empreinte des monnaies beaucoup plus belle et plus uniforme. Mais l'introduction de cette innovation allait à l'encontre des priviléges accordés aux monnayeurs assermentés par les comtes et ducs, depuis des siècles. Et l'on sait qu'en Belgique rien n'était respecté comme les priviléges. Après une semblable réponse, les suppliants allaient offrir leurs services à quelqu'autre gouvernement moins scrupuleux de porter atteinte, dans l'intérêt général, à des prérogatives obtenues par quelques individus, à une époque où leurs services étaient d'une nécessité absolue.

Nous citerons ici une de ces requêtes qui fut adressée, en 1621, aux archiducs Albert et Isabelle : elle renferme trop de particularités curieuses pour ne point être rapportée en entier :

« Remonstre en toute humilité Andrieu Groenbeck, « d'Oberenhein, pays d'Elsasse, soubz la maison d'Austrice, « que, passé seize ans, il a esté emploié au service de « VV. AA. SS^mes^ comme ingénieur et maistre des ouvrages, « et lui desplaist qu'il n'est aultrement emploié au faict des « fortifications, réparations de molins et pons, ou aultres ar- « tificielles inventions et préparations nécessaires au faict de « la guerre, selon qu'à sa qualité d'ingénieur et maistre des « ouvraiges compète et appertient, ayant, en acquit de son « debvoir, et selon que par serment il est obligé, bien volu « remonstrer à VV. AA. SS^mes^ les grands despens suppor- « tez journellement sur le batiment de la monnoye : cause

« pourquoy il présente redresser ledit batiment de la mon-
« noye par moyen de pressures ou estampes et molins d'eau
« artificiellement, en sorte que trois personnes feront plus
« d'ouvraige sur ung jour que cincquante, voires dadvantage,
« en nombre de XVe dalers sur ung jour; et ce plus parfaie-
« tement que par le marteau, selon que se veoit ès dalers de
« l'empire, réaulx d'Espagne et aultres, ayant faict sembla-
« bles molins en Allemagne, in Steyndael, dict en franchois,
« Pend-la-Roche, cincq lieues de Straesbourch, pour le ducq
« de Sweybruggen (Deux-Ponts), et l'aultre en Ensschein
« (Ensisheim) lez-Brisach, où que la chancellerie d'Austrice
« est en résidence, at en l'an 1588, aydé à faire; déclarant
« en oultre le remonstrant et se vérifiera, en cas de besoing,
« que les monnoyes ainsy faictes par pressures ou estampes,
« à force des molins d'caue, sont moins faciles à contrefaire
« que celles battues par marteaux et à force de bras, la raison
« pourquoy, à l'entour de la ville de Straesbourch, il y en a
« six telz moulins et plusieurs aultres par toute l'Allemagne;
« et comme ladicte présentation emporte tant au service et sy
« notable proffict de V. A., il espère qu'elle serat aggréable
« à icelle, et pendant que le remonstrant en polroit ordon-
« ner et faire faire les pièces et matériaux de fer et aultrès y
« nécessaires, il obligera sa personne et biens d'en apporter,
« en cas de besoing, de ceulx de ladite chancellerie d'Aus-
« trice dudict notoir proffict, et que la susdicte déclaration
« du remonstrant est plus que véritable, attestation en forme
« deue comme ledict remonstrant at aussy accomply et faict
« en Espagne, en l'an 1615, au pays de Guibescao (Guipus-
« coa), à Symon, envyron trois lieues de St-Sébastian, trois
« heures de la maison de Loyola, instituteur de la société de

« Jésus, ung molin de batterie et fonderie de fer, ensuyte des « attestations qu'il y a, etc. »

Les maîtres généraux de la monnaie, auxquels cette requête avait été renvoyée par le conseil des finances, pour connaître leur avis, répondirent en ces termes, le 15 juin suivant : « Messeigneurs, nous avons vue la requête joincte « présentée à leurs Alt. S^mes^ par Andrieu Groenheck, ingé- « nieur, par laquelle il présente redresser le bastement de « la monoye par moyen de pressures à molins d'eau, à « beaucoup moindre de forces et à plus grande perfection « que par le marteau, comme on le faict présentement en « Segovia en Espagne et à plusieurs places en Allemagne, « le tout au loing déclaré par ladite requeste. Disons, pour « notre advis, *que nous sommes assez* informé que ledit bas- « timent des monnoies se peult faire par moyen desdicts « moulins, à beaucoup moindre despens et plus parfaitte- « ment que présentement se faict par le marteau et en bien « plus court espace de temps. Mais comme cela n'a esté usé « jamais par-deçà et que doubtons que ceulx du serment « des monnoies de Brabant se porroient opposer en cas « qu'on vouldroit mettre lesdits moulins en Anvers ou « Brusselles, prétendans que cela répugneroit à leurs privi- « léges et que toutefois (nonobstant qu'à l'an 1612 on leur « aye donné augmentation de leur salaire, à condition qu'ils « feroient l'argent plus parfaictement), ce néanmoins les « ouvriers et monnoieurs, je ne sçay par quelle connivence « ou maintenu de leurs prévôts et supérieurs, font toujours « de pire en pire; de sorte que l'argent du coing de leurs Al- « tèzes est le plus difforme qu'en auleuns quartiers du monde, « et que ladicte presse pourroit en tout cas servir et serait

« fort nécessaire en un temps de nécessité qui se présente-
« roit beaucoup d'ouvraige (comme naguaires), au lieu de
« demander des ouvriers estrangiers. Ne trouvons difficulté
« que la preuve dudict molin se face en la ville de Malines,
« pour n'entrer en controverses aveeq lesdits ouvriers de
« Brabant, moyennant quoy on pourrait serrer quelques
« autres monnoies de Brabant pour donner contentement
« aux estats de Brabant qui se sont plaint par diverses fois
« qu'il y a trop des monnoies audict Brabant. »

Nous ne savons trop à laquelle de ces différentes demandes il faut attribuer cette note que nous avons trouvée, et dont il résulte qu'en 1658 les machines que l'archiduc Albert fit faire pour essayer la fabrication de la monnaie au moulin étaient encore conservées à la chambre des comptes, mais que l'on ne s'en était jamais servi.

En 1656, le gouvernement résolut d'établir une Monnaie à Lille pour faciliter le commerce. On la considérait comme une compensation pour la perte de celle d'Arras. Par lettres du 28 avril, le conseil des finances autorisa la chambre des comptes à prendre des arrangements avec le magistrat de cette ville pour le choix du bâtiment, qui devait être à la charge de celui-ci. Le magistrat, sans toutefois repousser l'établissement de la Monnaie, prétexta qu'il n'avait pas de local disponible, et que d'ailleurs il avait assez à faire à entretenir les fortifications dans ces temps de guerre.

Un endroit parut favorable à la chambre des comptes pour y ériger la Monnaie, c'était à la *Motte-Madame*, bâtiment situé dans la cour et halle de Phalempin, dans la châtellenie de Lille, et indépendant de la juridiction du magistrat de cette ville, par conséquent de toute charge

publique. Ce bâtiment avait été confisqué au profit du roi à cause des guerres, et était alors loué à Laurent Empin et à Louis Van Meukercke, son gendre, orfévres. Le 20 mai de la même année (1656), un accord fut conclu avec Laurent Empin, par lequel on promettait de le nommer maitre particulier de la Monnaie, pour l'indemniser de la perte de la jouissance de la maison, d'où il ne pouvait être exclu à cause de son bail.

L'affaire en resta là pendant quelque temps.

Au mois de novembre 1657, Empin présenta une requête afin d'obtenir un octroi pour pouvoir frapper, pendant un terme de douze ans, de la petite monnaie d'argent et de cuivre au-dessous de six patards, à charge de payer annuellement au roi un droit seigneurial. Il offrait d'établir à ses frais *la forge du moulin*. La chambre des comptes envoya cette requête à l'avis des conseillers et maitres généraux de la Monnaie, le 11 février 1658. Leur réponse du 20 conclut à rejeter de semblables propositions, se basant sur ce qu'il n'était pas dans l'intérêt public de forger trop de petite monnaie. Par lettre du 4 mars, la chambre des comptes adressa cet avis au conseil des finances. Les wardins, prévôts et jurés de la monnaie d'Anvers, consultés aussi sur la requête d'Empin, avaient répondu à la chambre des comptes, le 19 juin 1658, que ni l'établissement d'une monnaie au moulin, ni celui d'une monnaie au marteau ne devait être permis : que, quant à une monnaie au moulin, déjà différentes demandes avaient été faites pour obtenir une telle concession; mais que toutes avaient été jusque-là écartées. Ils ajoutaient que leurs archives prouvaient suffisamment que les souverains du pays n'avaient jamais voulu

changer la manière de battre la monnaie, pour ne point diminuer la bonne réputation dont elle jouissait à l'étranger.

Les documents que nous avons pu nous procurer ne nous apprennent rien de plus sur cette affaire.

Ce fut seulement en 1680 que le gouvernement prit définitivement la résolution de proscrire entièrement la frappe au marteau et d'employer les moulins à presse. Le respect pour les priviléges des monnayeurs avait disparu devant la nécessité. Les raisons que l'on alléguait, en 1621, pour rejeter la demande d'Andrieu Groenheck, furent écartées en 1681. On se basa sur les nécessités du temps et sur le préjudice que souffraient les intérêts du roi en continuant un système, déjà condamné dans les autres pays. Mais, en 1621, on était sous le gouvernement des archiducs, et Charles II régnait en 1681. Et l'on avait singulièrement empiété sur toutes les prérogatives privées et publiques, pendant ce demi-siècle d'intervalle.

La chambre des comptes, qui avait mûrement examiné la question de substituer la presse à la fabrique au marteau, écrivit le 16 décembre 1680 aux conseillers et maîtres généraux de la chambre des monnaies, pour leur demander leur avis. Ils répondirent, le 22 février 1681 : « ladite impres- « sion seroit très-utile au roy, très-nécessaire à la présente « constitution du tems et mesme sans délay. » Ils établirent que les cent huit ouvriers, alors employés dans les différentes Monnaies du pays, fabriquaient par jour 2,500 mares en ducatons et patagons ; que chaque mare coûtait 3 sols 6 mites de main-d'œuvre. Ce qui s'élevait à 390 florins 12 $^1/_2$ sols, pour les 2,500 mares. Il fallait ajouter à cette somme 40 florins, 12 sols, 24 mites, pour le salaire de

15 mares de rentailles par 100 mares converties en plates, et auquel avaient encore droit les ouvriers ; total, 431 florins 5 sols. Cette somme, partagée entre eux, leur faisait un bénéfice de 4 florins par jour. Dans le cas où l'on voulût établir le nouveau mode de monnayage, vingt-cinq ouvriers devaient suffire pour fabriquer la même quantité de mares. Il y avait donc une économie de plus des trois quarts de la dépense sur le salaire des ouvriers. Un autre avantage devait résulter dans l'économie des ustensiles et du charbon. Cependant, ils faisaient remarquer que l'on ne pouvait encore fixer les bénéfices à réaliser sur ces deux derniers points, puisqu'ils ignoraient à quels frais s'élèverait l'entretien des moulins. « Sachant toutefois bien, disaient-ils, « que l'entretien ne sera à beaucoup près si frayeux au roy « que n'est la méthode dont on se sert présentement. » Les conseillers et maitres généraux s'appesantissaient encore dans leurs considérations sur les droits seigneuriaux qui devaient être d'un rapport plus considérable. « L'emploi des « moulins, ajoutoient-ils aussi, produirait une monnoye « nette et parfaite, laquelle est maintenant que trop rare, « au grans estonnement d'un chacun, comme estant la « fabrique exposée à la conduicte des gens bien souvent « nonchalans et yvrongnes. » Enfin, la mise en exécution de ce projet ne pouvait souffrir aucun délai, attendu l'arrivée prochaine de la flotte qui était chargée de matières premières.

Le 30 avril de la même année (1681), la chambre des comptes chargea Pierre Van Vreckem, conseiller et maître général des monnaies, et Gaspard Van Bouchout, forgeur juré à la Monnaie de Bruxelles, d'aller à Liége, afin de

prendre des informations à l'égard des points compris dans des instructions particulières, et d'en faire ensuite un rapport détaillé.

D'après ce rapport, qui est daté du 6 juin 1681, nous voyons qu'ils se rendirent à Liége et y visitèrent les machines à battre la monnaie (*machine die geapropricert zyn tot de fabrique van het gelt*), qui comprenaient : 1° un moulin à tailler (*plet meulen*), servant à laminer les plates à l'épaisseur nécessaire; 2° un coupoir pour couper hors des plates les flaons prêts à être monnayés; 3° une presse à monnayer. Cinq ouvriers seulement et un cheval suffisaient pour mettre ces machines en mouvement, et pour fabriquer 400 patacons par heure. Ils travaillaient douze heures par jour, et recevaient chacun trois escalins. Au dire de ces ouvriers, le prince évêque de Liége avait dépensé, pour la construction et l'établissement de ces machines, une somme de 1,000 patacons.

Gaspard Van Bouchout offrit de fournir le tout, en fer battu, pour une somme de 5,000 florins, et moyennant une pension annuelle de 100 florins, avec les droits et priviléges dont jouissaient les autres officiers des Monnaies. L'entretien des machines devait être à sa charge.

Cependant, les prévôts, jurés, ouvriers et monnayeurs du Brabant avaient adressé une requête au conseil des finances, pour qu'il ne prît aucune résolution sur la substitution des presses à la frappe au marteau, sans les avoir préalablement entendus. Le conseil leur répondit, par apostille du 9 juillet 1681, qu'ils avaient à mettre leurs représentations par écrit.

Parmi les pièces qu'ils produisirent pour condamner la nouvelle manière de fabriquer les monnaies, se trouve une déclaration faite par-devant notaire, le 24 du même mois, par plusieurs ouvriers de la Monnaie de Middelbourg, en Zélande, dans laquelle ils disent qu'en 1671 ils ont commencé, par ordre des états, à monnayer avec un moulin et une presse (*met eene meulen ende presse*); que dix-huit ouvriers étaient employés à ce travail : un pour rougir les barres, un pour les passer au laminoir, deux pour découper les flaons, six pour les limer et les ajuster au poids, six autres pour la presse, un pour retirer l'argent monnayé et placer les flaons, et un pour conduire les deux chevaux qui faisaient mouvoir la machine à laminer. D'après leur témoignage, ces dix-huit hommes n'avaient jamais pu faire plus de 800 mares de barres par jour, sur lesquelles il y avait 400 à 500 mares de rentailles et de limailles de déchet : il ne restait donc que 340 à 350 mares de pièces monnayées. Aussi, ajoutent-ils, cette manière de travailler les flaons au laminoir n'a-t-elle duré que deux ans, et s'empressa-t-on de recommencer à fabriquer au marteau. La presse de Middelbourg avait coûté plus de 25,000 florins, pour les frais de son établissement.

Dans le mémoire qu'ils avaient envoyé au conseil des finances, les prévôt, jurés, ouvriers et monnayeurs du Brabant s'efforçaient de réfuter toutes les raisons apportées par les partisans du nouveau mode de monnayage, et concluaient « qu'il n'étoit aucunement convenable à Sa Majesté « d'introduire en ce pays un changement que ses prédécesseurs n'avoient jamais voulu admettre. » A ce mémoire était joint un extrait des priviléges qu'ils avaient obtenus en 1291,

de Jean Ier, duc de Brabant, priviléges que tous ses successeurs avaient confirmés.

On passa outre à toutes leurs représentations. Enfin, on consulta (avis du 6 février 1682) le conseiller procureur général, Jean de la Motte, appelé à examiner en dernier ressort toutes les raisons apportées par les différentes parties intéressées pour et contre l'introduction de la presse. Il conclut à ce qu'on fît l'essai du nouveau mode de monnayage, au moins pendant un jour, en comparant ce résultat avec un jour de travail au marteau. Un concordat fut passé le 14 juillet 1682, avec Renier Van den Steen, forgeron et horloger, à Bruxelles, pour livrer toutes les machines nécessaires à la nouvelle fabrication, moyennant la somme de 4,500 florins.

Voici un extrait de ce contrat fait avec l'entrepreneur qui devait livrer : « un moulin ou pressoir à imprimer, de « bon et fort fer battu, aveeq les appendances de cuivre y « appartenantes et nécessaires pour une bonne *exécution*, « comme aussi tous les instruments requis pour pouvoir « imprimer toutes espèces et monnoies, tant petites que « grandes, et en pouvoir former journellement mille pièces « par heure, sçavoir : de souverains d'or et des demys, duca- « tons, pattacons et des moindres espèces à proportion ; « faisant à noter que ne sont pas icy compris les fers à mon- « noyer, ny leur graveure, qui ont toujours esté à la charge « de Sa Majesté.

« Item ledict entrepreneur sera tenu de livrer (comme « il le promet par cestes) de bons et suffisans moulins à « plétrer, pour tenir en train l'ouvrage susdict à la quan- « tité ci-dessus mentionnée, et d'employer à cet effect des

« hommes qui dirigeront lesdiets moulins, bien entendu « qu'iceux ne seront pas à ses fraix pour ainsy l'excuser de « chevaux.

« Item fera et livrera-t-il des couppoirs suffisans, pour « tenir en train et continuer lediet ouvrage, et cela de « toutes les espèces, que l'on voudra imprimer, si comme « souverains d'or et des demys, ducatons, pattacons et des « demys, pièces de douze sols et esquellins; toutes lesquelles « espèces devront estre si précises et nettes, qu'on n'y « devra pas employer aucune lime; à quoy il s'oblige pas « cestes; et qu'il livrera toutes les pièces et instrumens « spécifiez cy dessus en bon estat, et capables pour élaborer « et imprimer toutes espèces et monnoye, en la forme et « manière cy-dessus présentées et conditionnées, sçavoir : « moulin à imprimer, moulin à plétrer et couppoirs, et « qu'il les entretiendra en bon estat, tellement qu'au cas où « il vint à y manquer quelque chose, il aura à les réparer à « ses fraix et remettre en bon estat pour le temps d'un an, « après en avoir fait le livrement.

« Item devra-t-il livrer de bancqs propres pour y jetter « les pièces à plétrer pour en former les espèces susdictes. « Pour tous lesquels ouvrages, sçavoir : moulin à impri- « mer, moulins à plétrer, couppoirs, bancqs à y jetter « les pièces, et les instrumens y servans, et pour mettre le « tout en bon estat, exécuter et entretenir tout ce qui est « exprimé cy-dessus, lesdicts sieurs commissaires sont « convenus avecq lediet Reynier Van Steen, pour la « somme de quatre mille cinq cent florins qui lui seront « payez de la part de Sa Majesté. »

Le gouverneur général donna son approbation au contrat le 27 juillet.

Renier Vanden Steen paraît avoir rempli ses obligations dans le courant de l'année suivante, mais les documents ne nous disent point où cette presse fonctionna pour la première fois, et ne nous donnent pas la date exacte du commencement de la fabrication de la monnaie à l'aide de cette machine. Toutefois, une nouvelle convention fut faite, le 9 août 1684, avec les frères Gaspar et Jean Van Bouchout, pour fournir des presses et les autres machines nécessaires à l'usage des monnaies de Bruxelles, Anvers et Bruges, au prix total de 18,000 florins. D'autres presses furent encore livrées dans la suite par les mêmes entrepreneurs et par Renier Vanden Steen [1].

PROSPER CUYPERS.

[1] Toutes ces notes sont extraites des Archives de la Chambre des Comptes de Brabant, de celles du Conseil des Finances et des registres de la Chambre de la Monnaie aux Archives du royaume, à Bruxelles.