

REVUE BELGE
DE
NUMISMATIQUE
ET DE SIGILLOGRAPHIE

PUBLIÉE

SOUS LES AUSPICES DE LA SOCIÉTÉ ROYALE DE NUMISMATIQUE

DIRECTEURS :

MM. LE V^e B. DE JONGHE ET VICTOR TOURNEUR

1920

SOIXANTE-DOUZIÈME ANNÉE



BRUXELLES

PALAIS DES ACADÉMIES

Des presses de

L'IMPRIMERIE MÉDICALE ET SCIENTIFIQUE

1920

MOULES

A MONNAIES ROMAINES

DU MUSÉE D'ARLON

Avant que la frappe des monnaies eût été inventée, on employa le procédé du moulage : les premières monnaies romaines étaient coulées dans des moules ; leur grosseur et leur relief auraient du reste rendu difficile l'usage de coins. Dès le troisième siècle avant Jésus-Christ, la frappe s'introduisit à Rome, du moins pour les pièces de petites dimensions, et devint bientôt le seul mode officiel de fabrication du numéraire : lors de la création des monnaies d'or et d'argent, c'est la frappe qui fut employée à leur production. Chez les Gaulois, le procédé de la fonte occupa toujours une très grande place ; ils utilisaient des séries de moules creusés dans une même pierre, procédé employé également en Sicile et en Egypte au temps des Lagides.

A Rome, sous l'Empire, le procédé de la fonte disparut totalement jusqu'au troisième siècle, où, d'après Mommsen, on prit l'habitude de couler le billon, ce qui eut naturellement pour effet de donner une nouvelle vie au faux-monnayage, déjà très actif avant Septime-Sévère. Cette situation se prolongea jusqu'à l'avènement de Dioclétien, qui rétablit le type de la monnaie d'argent et rendit ainsi la falsification plus malaisée. Celle-ci ne cessa pourtant pas, car on vit à plusieurs reprises les empereurs prendre contre les faux monnayeurs des mesures de plus en plus sévères, et finir même par les punir de la peine de mort.

Les trouvailles de moules sont nombreuses et l'ont toujours été : en 1759 déjà, on découvrit à Lyon des moules à l'effigie de Septime-Sévère. On en a, pendant les dernières années, trouvé beaucoup dans le sud du Luxembourg belge, principalement à Majerou (Saint-Mard), où existait un atelier de faux monnayage très important, à en juger par la prodigieuse quantité de moules et de creusets qu'on y a découverts ; cet atelier com-

mença à fonctionner sous les Antonins et existait encore au troisième siècle.

D'après Babelon (*Traité des Monnaies grecques et romaines*, I, 1, col. 949), on fabriquait les moules de la façon suivante : on serrait deux disques d'argile sur la monnaie à reproduire, puis on empilait alternativement des monnaies et des disques d'argile, si bien que chaque disque, sauf le premier et le dernier, portait une empreinte sur chaque face. Le boudin formé par les disques superposés était creusé latéralement d'une gouttière de coulage, puis durci au feu et luté au moyen de terre glaise. Il était alors introduit, pour la fonte, dans un tube de bronze muni d'une échancrure correspondant à la gouttière, ou dans une auge en terre cuite. On pouvait aussi, pour augmenter la rapidité de la fabrication, réunir les boudins trois par trois, les rigoles au centre, et couler le métal dans l'espace formé par la réunion des rigoles. On conçoit aisément combien il était facile dans ces conditions d'obtenir des monnaies hybrides ou des pièces présentant deux droits ou deux revers.

Les moules existant au Musée d'Arlon diffèrent de ceux qui ont été décrits ci-dessus en ce que chaque disque de terre cuite ne porte qu'une seule empreinte. Les moules formant le boudin étaient donc entièrement indépendants les uns des autres. Le Musée d'Arlon ne possède malheureusement pas de boudins complets, mais seulement des parties de deux, l'un de Trajan, l'autre de Gordien III.

I. Trajan. — Légende indéchiffable. Buste radié à droite.

Le revers ne semble pas provenir du même moule : le diamètre de l'empreinte est plus petit ; comme ils ont été trouvés ensemble, il est probable que les deux morceaux appartiennent, sinon au même moule, du moins au même boudin.

R. Légende indéchiffable. S C dans une couronne de laurier. Moule de moyen bronze (pl. I, fig. 1-3).

Il existe deux exemplaires du droit et un du revers. Tous sont en très mauvais état et les types sont à peine reconnaissables.

Terre cuite jaune verdâtre.

II. Gordien III. — IMP. CAES. M. ANT. GORDIANVS AVG. Buste de Gordien III radié à droite avec le paludamentum. Grènetis extérieur.

R — PAX AVGVSTI. La Paix debout à gauche, tenant un sceptre et un rameau d'olivier ? Grènetis extérieur (pl. I, fig. 3-6).

Deux exemplaires du droit, un du revers. Ils sont très bien conservés tous trois. L'un des exemplaires du droit présente une longue crevasse, et le revers est légèrement écaillé. Terre cuite brune.

Les deux droits n'ont pas été obtenus au moyen de la même pièce.

Ce moule servait à fabriquer les pièces de billon. A-t-il ou non servi à de faux monnayeurs ? Babelon admet qu'à une certaine époque, l'Etat créa des officines ambulantes où l'on coulait des monnaies pour les nécessités de l'armée et des besoins financiers locaux et temporaires. Le moule d'Arlon provient-il d'une de ces officines ? C'est fort possible, et le soin particulier avec lequel il a été exécuté tend à confirmer cette hypothèse. En effet, des faux monnayeurs n'auraient pas, à une époque aussi troublée, pris tant de soin pour fabriquer un numéraire qui, ils devaient s'y attendre, n'aurait pas un cours légal fort prolongé ; ils devaient donc chercher plutôt la quantité que la qualité. Du reste, on a trouvé dans le Luxembourg un certain nombre de monnaies fausses de Gordien III, pour la plupart en plomb plus ou moins argenté ; toutes sont grossièrement coulées, et les moules utilisés étaient certainement de fabrication peu soignée.

On peut donc dire, avec une certaine vraisemblance, que le moule d'Arlon à l'effigie de Gordien III possède une apparence officielle, tandis que celui au profil de Trajan est indubitablement l'œuvre d'un faussaire.

III. Néron. — A côté de ces moules en terre cuite, le musée d'Arlon possède un moule en plomb, pièce probablement unique. Il a été trouvé, en 1898, près de Schadeck (Luxembourg belge), dans un champ où se voient les vestiges d'un établissement romain (v. *Annales de l'Inst. Arch. du Luxembourg*, t. XXXIII, 1898, p. 256 : SIBENALER, *Monnaies en plomb et en étain*).

Il est constitué par deux plaques de plomb de 5-8 millimètres d'épaisseur et mesure $13\frac{1}{2} \times 28\frac{1}{2}$ centimètres. L'une des plaques est repliée de trois côtés de façon à former avec l'autre une boîte hermétiquement close. Le quatrième côté porte les trous de coulée, au nombre de quatre, donnant accès chacun à une série de onze empreintes reliées entre elles par des rigoles creusées dans

le métal. La seconde plaque n'a pas de rebords, mais possède quatre trous de coulée qui s'ajustent sur ceux de la première plaque. Ce moule permettait donc de couler à la fois 44 monnaies.

L'empreinte est celle d'un denier de Néron :

NERO CAESAR AVGVSTVS. Tête laurée de Néron à droite. Grènetis extérieur.

R.A l'exergue : ROMA. Rome assise à gauche sur une cuirasse, le bras gauche appuyé sur un casque et tenant une petite Victoire sur la main droite étendue ; le pied droit repose sur un casque. Grènetis extérieur (pl. I, fig. 7, et pl. II).

Les quarante-quatre empreintes ont manifestement été faites avec une même pièce placée successivement à quarante-quatre endroits différents du moule. L'irrégularité existant dans la disposition des empreintes pourrait déjà faire surgir cette hypothèse, et leur examen un peu approfondi ne laisse plus subsister aucun doute à ce sujet : le flan du denier employé n'était pas tout à fait rond ; par ce fait, une partie du grènetis extérieur manque. Ces deux particularités se retrouvent sur toutes les empreintes qui sont légèrement oblongues et qui, toutes, présentent un grènetis incomplet. Celles du droit offrent du reste toutes un profil exactement semblable, et les amateurs de monnaies romaines savent qu'on ne trouve pour ainsi dire jamais deux pièces à profil identique, en d'autres termes deux pièces frappées avec le même coin.

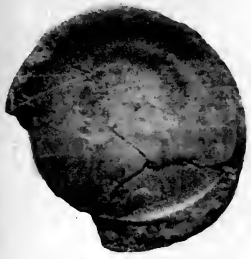
Une question délicate est celle du métal que l'on pouvait couler dans ce moule. Il ne peut être ici question de plomb, il se serait soudé au moule, ni de métaux purs ; les seuls fondant plus bas que le plomb sont le bismuth et l'étain. Or le bismuth était inconnu aux Romains, et l'étain, à cause de sa trop faible densité, ne pourrait être confondu avec l'argent. On pourrait objecter à ceci la trouvaille, faite à Lyon, de 700 deniers faux en étain aux effigies de Septime-Sévère et de sa famille ; mais il ne faut pas oublier qu'à l'époque de Septime-Sévère les troubles intérieurs avaient forcément amené un relâchement dans les services de surveillance publique, et que du reste Septime-Sévère lui-même altéra le titre de ses deniers. A l'époque de Néron, au contraire, les services de l'Etat fonctionnaient encore normalement et la mise en circulation de deniers d'étain aurait été fort difficile.

Il faut donc admettre l'emploi d'un alliage de plomb et d'étain ; on sait, en effet, que les alliages fondent toujours plus bas que le moins fusible des métaux les constituant, et souvent même que le plus fusible. Un tel alliage présenterait de plus l'avantage d'avoir une densité intermédiaire entre celle du plomb (11.35) et celle de l'étain (7.29) ; celle de l'argent étant 10.5, l'alliage devait comporter une proportion d'au moins 30 % d'étain, ce qui pouvait parfaitement abaisser notablement son point de fusion et lui donner l'aspect et le poids de l'argent.

Le faussaire devait donc être habitué à travailler les métaux et connaître leurs propriétés ; c'était peut-être un potier d'étain.

Des fouilles ultérieures à l'endroit de la découverte viendront peut-être un jour éclaircir ces questions. Quoiqu'il en soit, ce moule est certainement l'une des pièces les plus remarquables qu'ait livrées au jour le sol de la Belgique romaine.

Jean-L. HOLLENFELTZ.



1



2



3



4



5



6



