

LES MOULES A MEREAX ET LA FONTE DU PLOMB

UNE ACTIVITE ARTISANALE MEDIEVALE

1- LA GRAVURE DES VALVES

A la différence des jetons qui étaient frappés dans les officines des hôtels des Monnaies, à partir de matrices en acier, gravées, les méreaux étaient coulés dans des moules de pierre gravée. L'artisan utilisait des blocs de grès ou de schiste, plus rarement de calcaire, permettant un travail aisé et plus fin. Les deux blocs étaient taillés aux mêmes dimensions. Les faces devant servir de support au dessin gravé (les valves) étaient alors parfaitement aplanies, abrasées et lissées au sable afin que leur jonction soit parfaite. Des trous sur les bords ou aux extrémités permettaient de recevoir des chevilles de bois facilitant le maintien des valves ensemble.

Dans le cas de fabrications plus frustes ne nécessitant pas le même soin, certains particuliers se contentaient selon toute apparence, de lier ensemble les deux valves par une cordelette provisoire. Il en était ainsi au moins pour les moules de faible dimension ne prévoyant que l'empreinte d'un seul méreau (valves 16, 18, 33, 40, etc.). Certains moules sont incomplets, et ne nous sont connus que par une valve, parfois elle-même fragmentée. Les quatre angles dans lesquels étaient souvent aménagés les trous, sont souvent abîmés. Dans ces cas, il est difficile de savoir s'il existait à l'origine, des emplacements de chevilles aujourd'hui disparues sur les vestiges qui nous sont parvenus. Dans quelques cas, il semble que les artisans ne dédaignaient pas de réutiliser le revers vierge de plaques de pierre déjà gravées (moule 57 : ancien cadran solaire brisé et réemployé, peut-être par manque de temps – contexte des guerres de religion-).

Dans deux autres cas, l'artisan a réutilisé le revers vierge d'un premier moule à méreaux (valves 52, 61), avec un écart chronologique assez important (un bon siècle) attesté par la différence des styles, sans que l'on soit assuré que cet écart corresponde en totalité à la durée de fabrication de la première série de motifs.

Sur les deux faces ainsi apprêtées, l'artisan traçait à la pointe métallique ou avec un ciseau de taille, une ligne centrale de symétrie fine ou plus marquée, selon les cas, situant le départ du canal de coulée. Sur cette ligne à distances régulières, étaient reportés à la pointe, les trous centraux de support de la pointe du compas, utilisé ensuite pour tracer les cercles délimitant les diamètres des futurs méreaux. Par la maladresse du graveur, ou par une friabilité imprévue de la pierre, il arrivait que les trous centraux situant la pointe soient trop importants. C'est notamment le cas pour le moule n°2 dont les deux valves sont bien ajustées, mais dont la première face est demeurée inachevée, les trois trous bien situés par rapport à ceux des méreaux du revers, ont été exagérément creusés rendant impossible la gravure ultérieure des dessins. L'arbre de coulée est demeuré à l'état d'ébauche avec son triangle de départ.

Il semble que, par suite de cette malfaçon, le moule ait été abandonné en l'état.

Dans le cas de la valve n°1, provenant du même site, l'ébauche est encore plus courte, un seul méreau a été gravé, avec une ligne de coulée, mais apparemment en toute improvisation et sans aucun calcul d'ensemble structuré. Il pourrait s'agir en l'occurrence, d'un site de « chutes » ou de « déchets » constitué d'ébauches, d'esquisses de valves de moules, réalisées en guise d'exercices par un jeune apprenti.

Cette hypothèse est encore renforcée par la présence sur le même site archéologique, d'une troisième valve de moule (n°3) dont le processus beaucoup plus élaboré, et bénéficiant d'un début de construction géométrique en règle, a cependant été interrompu. L'apprenti a en effet, dans ce cas de figure, oublié de prévoir un espacement de coulée suffisant entre les dessins des méreaux, en particulier au niveau des branches collatérales de l'arbre de coulée non tracées. Les dessins ont été gravés en toute improvisation, trop « serrés » les uns contre les autres, rendant impossible une coulée de métal réalisée sans « bavures ». Il est curieux et émouvant de remarquer en marge, esquissées à la pointe légère, de manière malhabile ou négligée par jeu, les cercles de deux « futurs » méreaux placés en symétrie, de part et d'autre, mais beaucoup plus petits, comme si l'apprenti, avait instinctivement cherché à réduire la taille des dessins, en espérant –a tort- solutionner ainsi son problème d'écartement insuffisant entre les dessins. C'est cette même erreur de conception dans l'espace que l'on semble retrouver sur le fragment de valve (n°4) lui aussi abandonné inachevé sans canaux de coulée suffisants et avec des cercles trop serrés les uns contre les autres.

L'absence conjointe de trous de chevilles, et de canaux de coulée, l'aspect sommaire de certaines gravures sur des valves, peuvent laisser penser dans un certain nombre de cas, que l'on se trouve en fait devant des déchets de moules inachevés, des « ratages » de fabrique, des fragments demeurés à l'état d'ébauches sans qu'aucune coulée de méreaux n'ait jamais été tentée. (Dans ce cas, pourraient se ranger les valves n° 1 à 4, 10, 11, 12, 55).

Une fois tracés les cercles délimitant le dessin des méreaux, on reliait ces cercles entre eux, et au canal central, par des canaux secondaires formant en dessin, les branches d'un « arbre de coulée » qu'il suffisait ensuite de creuser pour le matérialiser. L'artisan gravait en finale, les dessins des méreaux, en creux et en négatif (il devait se servir d'essais préalablement tracés à l'envers- en guise de « patrons »- sur d'autres supports, afin de reproduire un modèle exact, sans le fausser, ce qui survenait cependant quelquefois par négligence ou manque de pratique).

Lorsque la gravure nécessitait de nombreux détails, la fragilité de la roche tendre (dans le cas de l'ardoise par exemple) imposait à l'artisan une réalisation du motif en surface, creusé de manière uniforme en très faible profondeur, de manière à éviter la production intempestive d'« éclats » de la pierre emportée par pans de strates ou de « feuilles ». C'est pour cette raison que la finesse de « rendu » du dessin des méreaux était inversement proportionnelle à la profondeur de relief de ces dessins. *Les plus beaux des décors étaient réalisés sur des méreaux de faible épaisseur finale et de faible relief.*

Lorsque les méreaux rencontrés présentent un fort relief, le dessin est le plus souvent simple et géométrique, avec une profusion d'angles, faisant le moins souvent possible appel à l'utilisation de courbes et d'arrondis savants, dont le tracé profond risquait à tout moment de se heurter à la veine ou au feuilletage naturel de la roche, provoquant ruptures et éclats qu'il était impossible de « retoucher » ou de « reprendre ». Aucun « repentir » n'était envisageable avec un tel matériau et la dextérité de l'artisan devait être très grande. Ces données permettent de comprendre les différences dans le « rendu » pouvant exister entre des méreaux réalisés par des professionnels comme les potiers d'étain, et des méreaux improvisés par le « bricolage » individuel. Il y a l'écart d'« un monde » entre des valves de moules frustes telles que les n° 6, 7, 9, 11, 12, 18 ou 55 et des réalisations graphiques comme celles des valves n° 21, 22, 24, 26, 54 ou 64 ! Ce fossé infranchissable est celui pouvant exister entre la bricole d'amateur et le savoir-faire professionnel d'artisans de l'Art.

Bien que le nombre des moules recensé soit encore faible, (mais en progression constante), il semble d'ores et déjà que la proportion de réalisations frustes, géométriques sommaires ou franchement grossières soit plus importante que le nombre total des « chefs d'œuvres ».

Il faudrait donc en déduire logiquement, qu'une belle réalisation, longue à obtenir, devait coûter relativement cher pour des bourses peu garnies, alors que les besoins fonctionnels de base de la population, très nombreux, ne nécessitaient pas la recherche d'une esthétique. Un méreau portant à l'avert et au revers une simple croix de convention, pouvait être utilisé en guise de « passe-partout » pour diverses fonctions successives simples (jeux, comptes, échanges), chose rendue impossible ou problématique pour des méreaux richement décorés et finement réalisés, plus minces et donc plus fragiles. Un méreau épais et fruste pouvait être utilisé sur de très longues durées, y compris comme « palet » de lancer dans des jeux d'adresse (ainsi que l'on pratiquait parfois avec d'anciennes monnaies noires), tandis qu'un méreau fin et délicat ne pouvait guère être utilisé au-delà de sa fonction initiale, sans être promis à la fonte.

Les méreaux de belle facture, obtenus sur commande à un atelier de « potiers d'étain » étaient manifestement destinés à des fonctions officielles liées aux corps de métiers, ou à des personnages officiels, tandis que la multitude pouvait confectionner « à titre privé » n'importe quel disque de plomb vaguement marqué. C'est ce que la simple observation des séries présentées ici nous confirme selon une logique incontournable. Ces constatations ne font que confirmer le peu d'éléments que nous possédons, contenus au travers de rares textes d'archives. On connaît à la fois les innombrables séries « communales » à travers les exemples de « Bethune » et des cités du Nord, et les fraudes innombrables de « faussaires à la petite semaine » sans cesse condamnés, obligeant les autorités émettrices à contremarquer périodiquement les émissions ou à les refondre. Nous aurons l'occasion d'examiner en détail l'ensemble des documents connus dans un autre bulletin.

LA FONTE ET LE DEMOULAGE

La gravure une fois achevée, les deux faces des valves étaient poudrées d'un mélange de type talc, afin que le métal, en s'écoulant, n'adhère pas à la pierre de manière intempestive. On plaçait les chevilles en bois dans les trous d'une valve, puis on fendait l'autre extrémité des chevilles pour y enfoncer un minuscule coin de bois garantissant une adhérence optimale des deux faces internes. (les valves jointes pouvaient être maintenues par une cordelette pour plus de sûreté).

Pendant que le petit lingot de métal était fondu à la louche, on chauffait les valves assemblées pour éviter un trop grand décalage de température entre la pierre et le métal en fusion à la coulée. Le métal liquide était alors versé dans le moule où il s'écoulait à travers l'arbre et les canaux jusqu'à remplir les dessins gravés des méreaux. Il ne restait plus qu'à démouler le plomb solidifié sous la forme de branches reliant les méreaux, évoquant un peu à notre époque, les pièces plastifiées des maquettes à assembler telles que tout maquettiste amateur les rencontre, et qu'il doit détacher avant de travailler le métal une fois solidifié en branches. (N° 50, 56, 59, 60). L'artisan détachait les méreaux en les ébarbant à l'aide d'une lame, pour rendre toute la régularité circulaire de l'objet. Lors d'une production massive, il arrivait parfois que les valves aient légèrement glissé lors de la coulée, auquel cas, certains méreaux présentaient un léger décalage de niveau entre l'avert et le revers, ou bien que l'ébarbage trop rapide laissait à désirer, et certains méreaux présentaient alors sur la tranche, une barbe de métal disgracieuse.

LES ARTISANS

Nous livrons ici les premiers éléments de ce qui constituera un autre dossier ultérieur dans un bulletin suivant. Le sujet est en effet loin d'être épuisé.

La fabrication des moules était en principe réservée aux petits artisans d'étain :

« *Fesieres de miroirs d'estain... de mereaux de toutes manières et de toutes autres menues choseites appartenant à plomb et à estain* ».. ainsi que le précise un extrait du livre des métiers d'Etienne Boileau en 1260, ayant trait aux statuts des corporations. Ces artisans utilisaient en effet la même technique de moules pour confectionner de multiples objets de piété, de pèlerinages ou des colifichets, de menus jouets pour les enfants, les « affiquets », le tout étant regroupé sous la désignation plus générale de « bimbelerie », du nom précis de leur métier de « bibelotiers ». On connaît ainsi une lettre de Charles VI accordant en 1393 aux bibelotiers du Mont Saint Michel, une exemption des droits d'aide, pour soutenir cette profession alors en difficulté : « *Nous avons oye la supplication des povres gens demourant au Mont Saint- Michel faisant et vendans enseignes de Monseigneur Saint-Michel, coquilles et cornez qui sont nommez et appelez quiencaillerie, avecque austres œuvres de plon et estaing, getté en moule, pour cause des pèlerins illec viennent et afluent : contenant que comme pour gagner et avoir leur povre vie et sustentation, ilz aient accoustumé de vendre lesdites enseignes et autres choses dessus déclarées aux dix pèlerins venant en pèlerinage au dit Mont Saint-Michel, lequel ne se sauroient vivre, chevir ne gouverner d'autre mestier, lequel mestier est si petit qu'il convient qu'il se vende par mailles et par deniers aux pèlerins qui viennent audit pèlerinage, et par si petites parties, queles dix suppliants pevent a peine avoir de quoy vivre audit lieu du Mont Saint Michel....* (Secousse ed. : Ordonnances des rois de la troisième race 1745-T VII, p 590).

Les bibelotiers ou bimbelerotiers furent regroupés en 1489 avec d'autres artisans sous le statut des bimbelerotiers mirreliers, qui leur permettaient également de fabriquer des miroirs. Ces artisans se distinguaient fréquemment des potiers d'étain qui avaient également l'autorisation de couler des méreaux, lorsque ceux-ci nécessitaient un travail plus soigné. Un texte du XVème siècle utilise un autre nom : « *Le 28 juin 1483, le chapitre de Notre-Dame de Poitiers baille à Jehans de Fontenays, Pintier, pour les marreaux qu'il avait faits, pesant trois livres et un quart d'étain, A 3 sols, 4 deniers la livre, 10 sols 10 deniers...* » (Archives de la Vienne, G 1239). Il s'agit vraisemblablement d'un potier d'étain.

On sait enfin, par une lettre patente de Henri III, en 1581, qu'à partir du XVIème siècle, les mêmes statuts regrouperont les miroitiers, lunetiers, et bimbelerotiers, qui fabriqueront également des sceaux de plomb à marquer les draps.

On remarquera en outre, qu'en période de troubles, et de guerre, un même moule pouvait tout aussi bien être utilisé afin de couler des balles en plomb pour les mousquets.(moule n° 58 pour des méreaux des églises Réformées au XVIIème siècle).

Le plomb se coulait en tables comme aujourd'hui. La vente du métal était l'objet de mesures sévères : les maîtres plombiers et les merciers seuls pouvaient vendre du plomb en *saumon*, et le plomb fondu en masse ne s'achetait que d'une personne parfaitement connue. Chaque maître devait avoir sa marque déposée au greffe du Châtelet.

Les vols de plomb étaient fréquents sur les maisons et dans les fontaines. Lespinasse dans son ouvrage sur les métiers et corporations de Paris (T II- 1892) en rapporte des exemples au XVIIème siècle, mais il n'est pas douteux que ces pratiques ont existé de tous temps. Les voleurs revendaient le plomb fondu en culots à divers marchands qui en faisaient trafic à leur tour. Il en était de même pour l'étain, et l'on connaît plusieurs fabliaux ou nouvelles médiévales faisant intervenir des voleurs de plats, et de pots d'étain, cherchant à négocier leurs larcins.

Dans son ouvrage : *Les marginaux parisiens aux XIVe et XVeme siècles*, Bronislaw Geremek donne les cotes de documents des Archives Nationales JJ 175, N 219, 223, 237, 238,264 (1433).

Dans lesquels des artisans volent du plomb aux puits publics, notamment des « *plommiers* », mais aussi des canonniers, punis d'un mois de prison, selon leur lettre de rémission. Un maréchal ferrant d'abord condamné à la pendaison pour un vol de tuyaux de puits, voit sa peine commuée : il devra « *estre battu par trois samedys, tourne au pillory ayant en son col tuyaulx de plomb, banny et ses biens confisquez* » (Bibliothèque de la Chambre des Députés, coll Le Nain, Tournelle criminelle, sub 31 décembre 1455).

LA FRAUDE

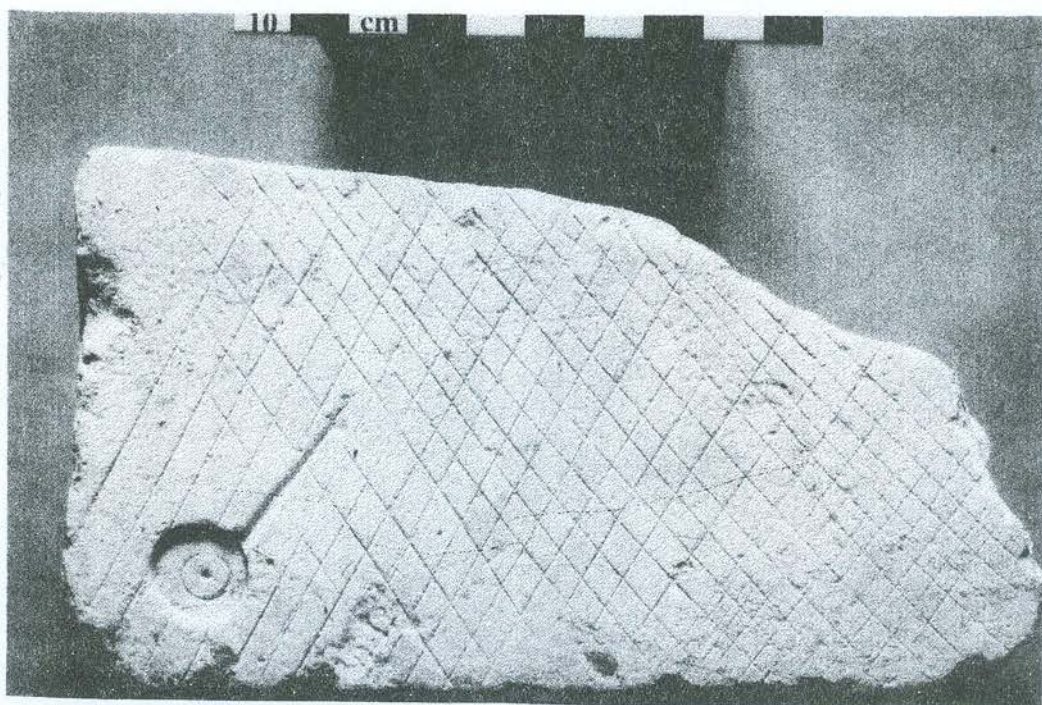
Le trafic de plomb se doublait d'une fraude considérable organisée par des faussaires « au petit pied » alléchés par la facilité d'imitation que permettait le travail du plomb. En dépit de peines très dures (coupables exposés sur la place publique, leur production portée au cou en collier ou cousue aux vêtements, battus de verges, parfois ébouillantés, bannis pour le moins du Royaume et leurs biens confisqués) cette fraude contraindra les autorités à remplacer les méreaux de plomb par des pièces de cuivre régulièrement « remarquées » plus difficiles à imiter. A partir du XVIIIème siècle, les « plombs » utilisés dans la seule enceinte des chapitres, en usage interne, ou à des fins charitables se raréfieront avant leur complète disparition.

J.LABROT

La suite de cette étude comprenant le catalogue descriptif des moules à méreaux et une suite de textes d'archives sur les artisans et les faussaires, fera l'objet d'un bulletin suivant.

BIBLIOGRAPHIE

- AUJOURD'HUI LE MOYEN AGE: Catalogue de l'exposition "Archéologie et vie quotidienne en France méridionale. Aix-en-Provence 1981-n° 340, 341 et suiv.
- AMICI.S: Ogetti metallici e non metallici, in AaVv, Medioevo vissuto primi dati sulla cultura materiale del castello di Ripafratta. I reperti dello scavo, Pisa p 107,114.
- BARBIER.M: Le moule à méreaux de Rousson-Bulletin de la Société des Amis du vieux Villeneuve- 1980.
- BAUDREU.D et DAUZAT.M: Un moule à méreaux à Pauligne: Archéologie du Midi Médiéval T1, pp 130, 131, 1983.
- CASTEL.Y.P: Les "sceaux" de la collection Louboutin: Revue de la Société Archéologique du Finistère, pp 164-165.
- CATALO.J: Rodez: Du forum antique au couvent des Jacobins: Aquitania T8, 1990, pp 161-180.
- COLSON: Recherches sur les monnaies qui ont eu cours en Roussillon. Perpignan. Alzine 1853
- CRUSAFONT I SABATER.M, LABROT.J, B.MOLL I MERCADAL: Plomos y jetones medievales de la Peninsula Iberica. Asociacion Numismatica Espanola, Museo Casa de la Moneda, Barcelona 1996. p 23.
- DEMIANS D'ARCHIMBAUD.G,VALLAURI.L, THIRIOT.J,FOY.D: Céramiques d'Avignon; les fouilles de l'Hotel de Brion et leur matériel, Avignon, Mémoires de l'Académie du Vaucluse, fasc. Hors série, Aubanel ed. 1980, p171, n°74/1.
- FELLER.L: Faux monnayeurs et fausses monnaies en France à la fin du Moyen-Age. Paris. 1986
- FEUGERE.M: Moules à méreaux trouvés à Gignac et à Corneilhan(Hérault); Archéologie en Languedoc 16, 1992, pp 152-154.
- FORGEAIS.A: Collection de plombs gistoriés trouvés dans la Seine, 6 vol Paris 1858-1866.
- FREY-KUPPER.S: Die Herstellung von Blei-Zinn-Marken und Pilgerzeichen im Mittelalterlichen Bern: *Bern grosse zeit, Das 15. Jahrhundert neu entdeckt* 1999, pp250-256 (624, 649-674: bibliographie complète sur les trouvailles en Suisse).
- FUNK.F: Un ensemble clos bas-médiéval de la place Sainte-Claire-Albi: Archéologie Tarnaise T3 1986. pp 105, 109, 129.
- GELIN.H: Méreaux des églises Réformées-Niort 1890.
- GRAU.R: Sobre un motlle trobat à Elna (Rossello)- La Pallofe- Musée Numismatique Puig
- GUILAINE.J: L'Age du bronze en Languedoc occidental, Roussillon, Ariège: Mémoires de la Société Préhistorique Française T9-1972
- LABROT.J et HENCKES.J: Une histoire économique et populaire du Moyen-Age: Les Jetons et les Méreaux, ed. Errance, Paris 1989.
- LABROT.J: Les méreaux de Montségur: "Heresis" n°9-1987, pp65-91-Centre René Nelli.
- LEENHARDT.M: Un puits, reflet de la vie quotidienne à Montpellier au XIIIème siècle: Archéologie du Midi Medieval T 17, pp 109-186 -1999.
- MONTSEGUR, 13 ans de recherches archéologiques, G.R.A.M.E 1980, p 193.
- THE ISRAEL NUMISMATIC SOCIETY, CRUSADER COINS RESEARCH CIRCLE: Crusader coinage found in akko-1970- Acre.
- THE SOCIETY OF ANTIQUARIES OF SCOTLAND (proceedings) T XI, 1874-76, pp 78,79.
- VAN BEUNINGEN.H.J.E: Heilig en Profaan, 1000 laat-middeleeuwse insignes. Cothen Nederland-1993. pp 19, 314.
- VANNI. F.M: Il Segno dei Mercanti: Tessere mercantili medievali del museo statale d'arte medievale e moderna di Arezzo. Firenze 1995. p 171.
- VILLEVAL.G Découverte d'un moule à méreaux à Toulouse: Archéologie du Midi Médiéval T1 p 141 - 1983.



1

Valve d'un moule à méreaux quadrillée avec le départ d'un méreau (inachevé). Calcaire à grains fins. H:16,4 cm; l: 9,2cm.Fouilles du Chateau de Grigny:Photo:Musée de Berck.G.Dilly.C.R.A.D.C

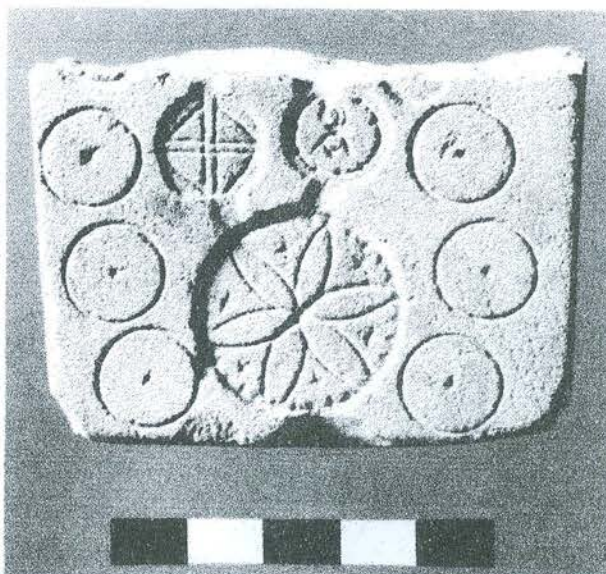


2

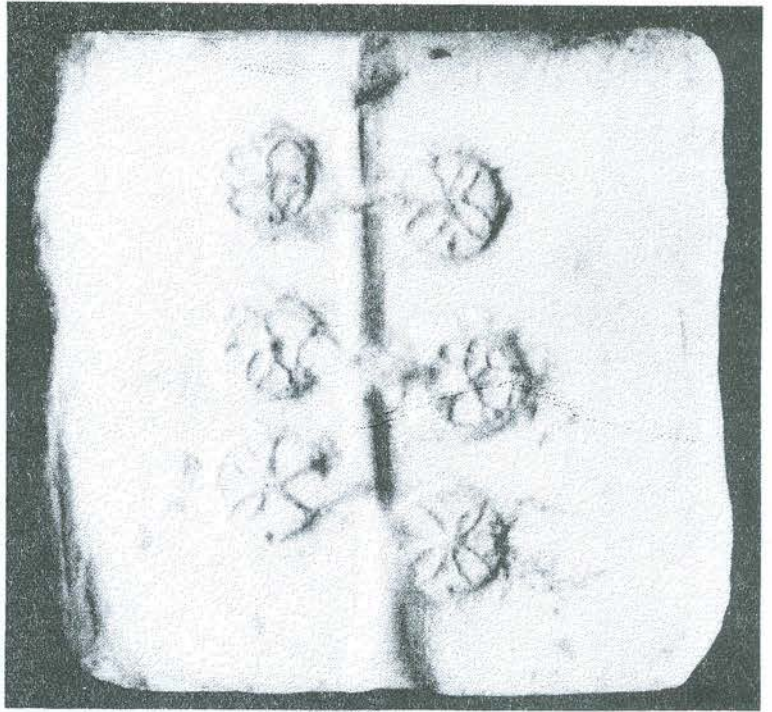
Moule à méreau complet, mais dont l'une des valves semble être restée inachevée. On peut penser que ce moule n'a peut-être pas été utilisé. Calcaire à grains fins. H: 8,3cm l: 6,9cm. époque non déterminée: fourchette large pouvant aller du XIIème au XIVème siècle. Fouilles du Chateau de Grigny.Photo: Musée de Berck. G. Dilly.C.R.A.D.C.



- 3** Valve de moule à méreaux en calcaire à grains fins trouvée lors des fouilles du Château de Grigny près d'Hesdin. Style du début XIVème siècle.
 Photo : G.Dilly. Centre de Recherches Archéologiques et de Diffusion Culturelle, et Musée de Berck.
 Comme sur la photo suivante, on remarque la netteté des cercles tracés au compas et l'empreinte d'une forte pointe centrale, ainsi que des ébauches de desins extérieurs non achevés.

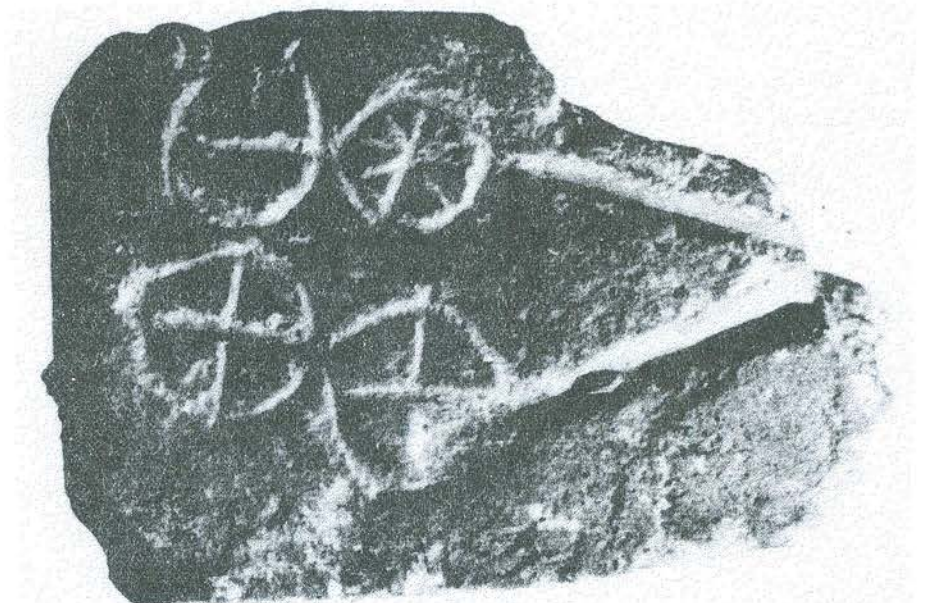


- 4** Fragment d'une valve de moule à méreaux de Style fin XIVe-XVème siècle trouvée au Château de Nydegg à Berne (Suisse).
 Photo : Service Archéologique du Canton de Berne.



5

Valve d'un moule à méreaux figurant des dessins géométriques croix et rosaces. Style simple XIIIème-XIVème siècle. Fouilles du quartier de l'Oratoire, Avignon. Photo: Boiron.



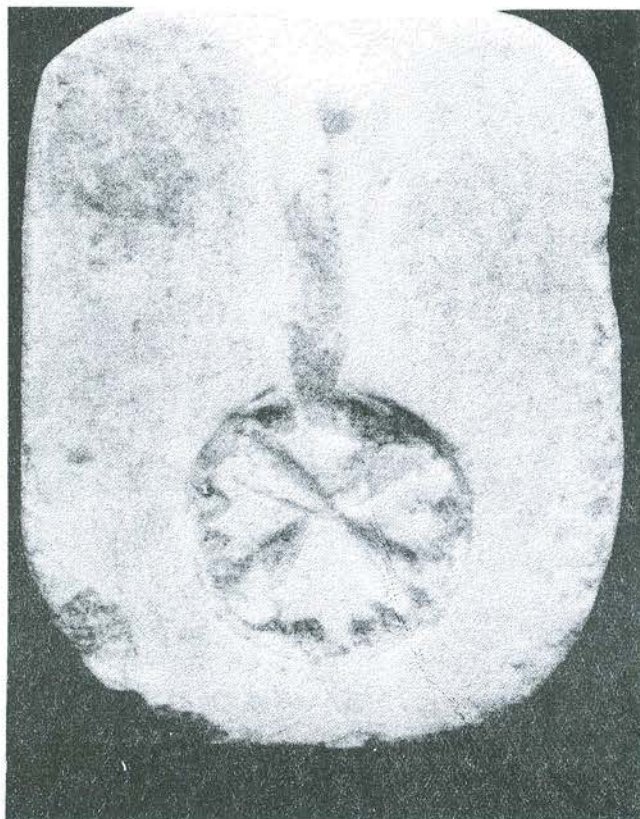
6

Valve d'un moule à méreaux au décor géométrique sommaire. datation imprécise (XIème-XIVème siècle) Trouvé près de la chapelle Saint-Dominique à Perpignan. Collection Pages. Photo: Musée Numismatique Puig.



7

Valve de moule à méreaux. Pierre bien taillée. Décor fruste, cercles précis, style imprécis pouvant aller de la fin XIIIe au début du XIVe siècle. Fouilles du quartier de l'Oratoire. Avignon. Photo: Boiron.



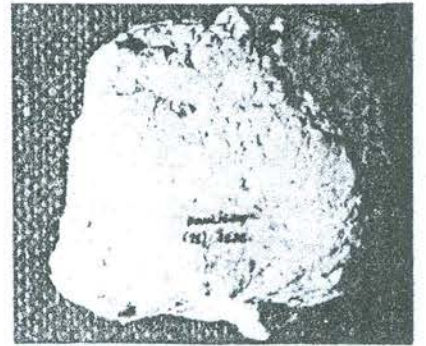
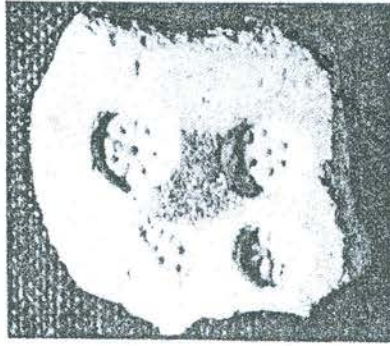
8

Valve d'un moule à m^s-eau à décor unique qui pourrait figurer une croix languedocienne aux extrémités bouletées. Style: XIIIe-début XIVe siècle. Fouilles du quartier de l'Oratoire. Avignon. Photo: Boiron.



9

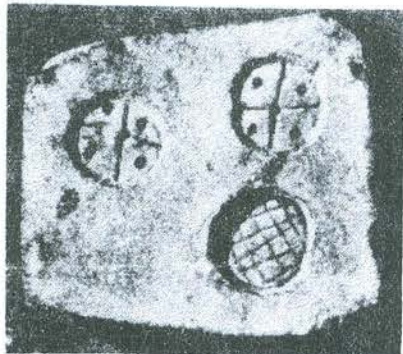
Valve d'un moule à méreau aux dessins très frustes décors géométriques de croix et de cercles. Style non datable avec précision (XII- XIVe s. Fouilles du quartier de l'Oratoire. Avignon. Photo: Boiron.



10

0 5 cm

Dessin d'un fragment d'une valve de moule à méreaux découvert en Surface par G.Clergue en 1982 sur la commune de Pauligne (Aude)
Motifs d'avers. Datation envisagée : XI e- XIIeme.s.
Photo : Michel Dauzat 830 H 5



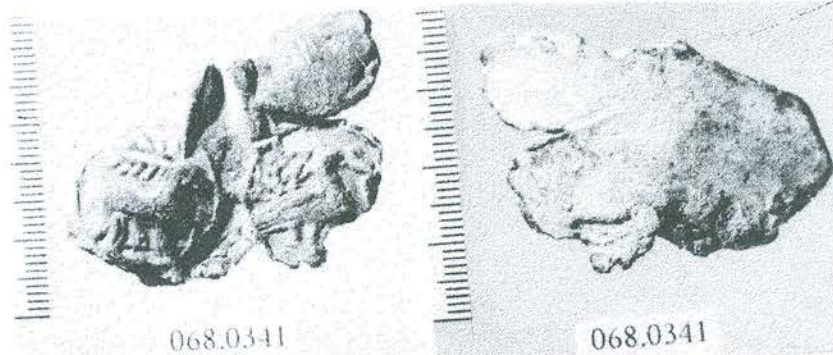
11

Valve de moule à méreau trouvée en Angleterre, dans le Wiltshire.
Style : fin XIe à fin XIIeme siècle.
Photo : Du Quesne-Bird.



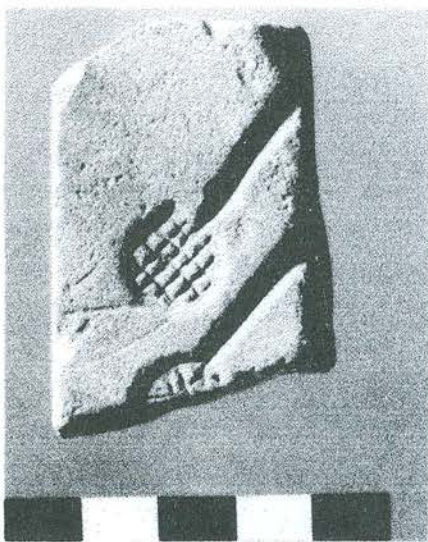
12

Valve de moule à méreau trouvée à Kerislav près de Locronan en Bretagne. Avers d'un méreau à l'écu Portant des armes parlantes (ici, Des forces). Style XVeme siècle.
Photo : Y.P.Castel.



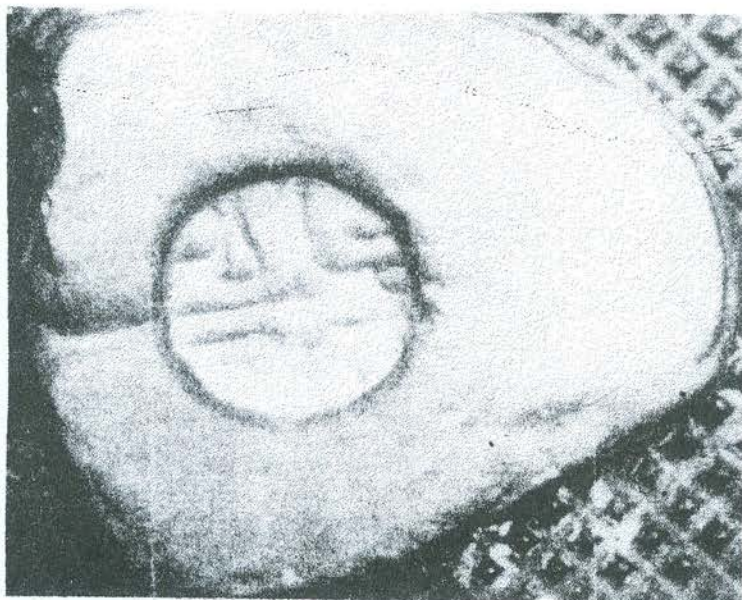
13

Chute ou déchet provenant d'une coulée Manquée montrant l'avert de trois Méreaux de style fin XIIIe à XVeme.S Trouvée dans les fouilles de Burgdorf (Suisse). Photo : Service Archéologique du Canton de Berne.



14

Fragment d'une valve d'un Moule à mereaux de style Fin XIIIe à debut XIVeme.s. Trouvée au château de Nydegg à Berne (Suisse). Photo: Service Archéologique Du Canton de Berne.



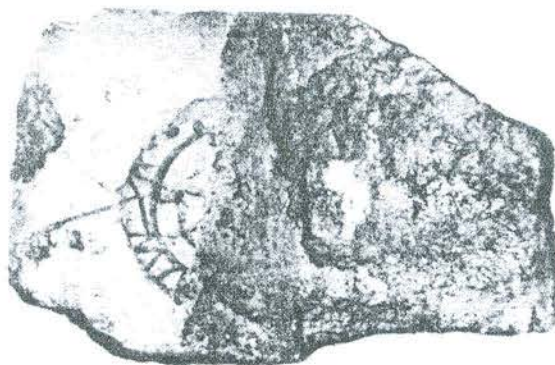
15

Valve d'un moule à méreau trouvée à Cirencester En Angleterre .Style : Xe-XIIIeme siècle. Photo : Du Quesne-Bird.

16

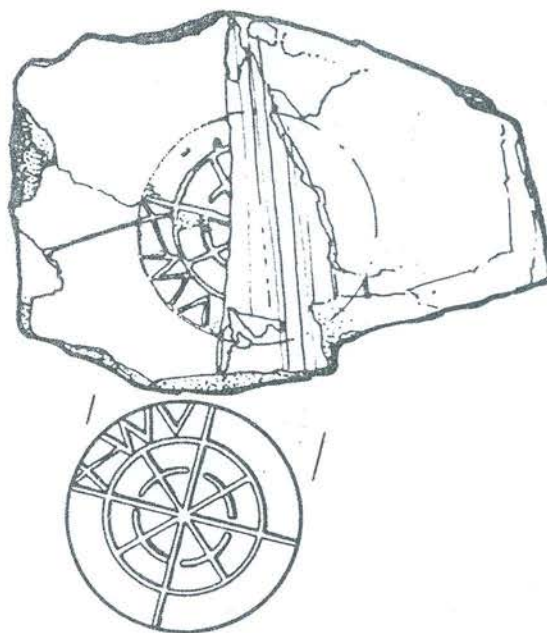


Photo d'une valve d'un moule à méreau conservée au musée des Antiquités Nationales de Saint-Germain en Laye, trouvé au Mas d'Azil (Ariège). Dessin d'avvers ? de style XIIIe-XIIIeS
Cliché : M.A.N.



17

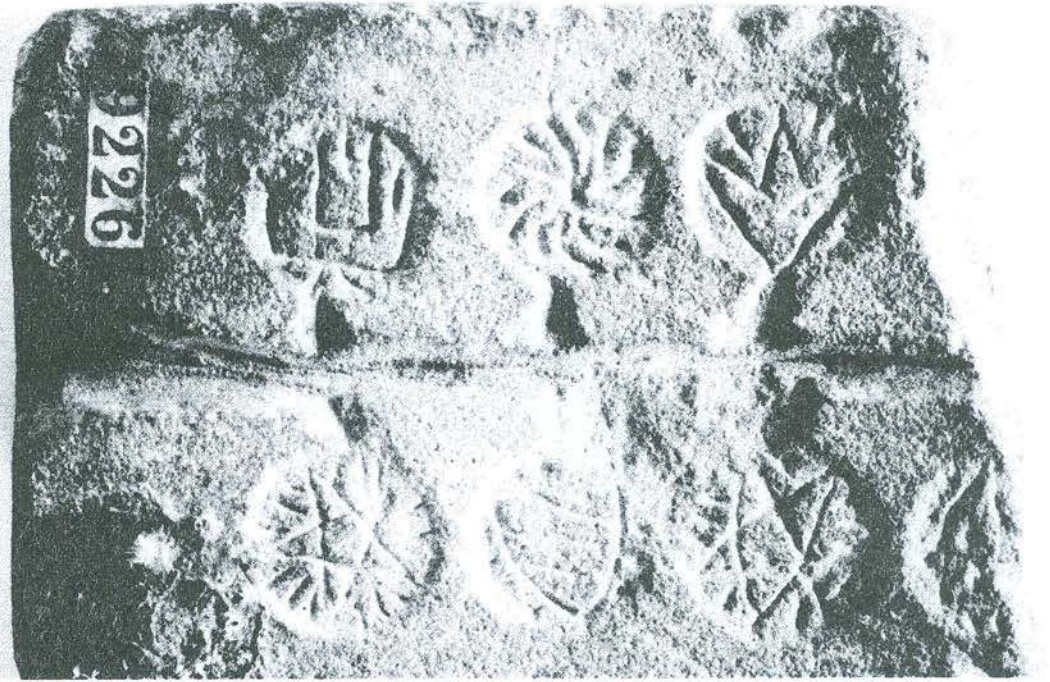
Fragment d'une valve de moule à méreau en stéatite
Trouvé sur le « pog » de Montségur, en Ariège
(habitats N.O). Dessin : J.P.Sarret. style XIIIe s.
Montségur, Musée Municipal, inv 6-65.



18



Valve fruste d'un moule à méreau en grès. Trouvée
Près des remparts de Rodez médiévale. Style fruste
Rendant toute datation hasardeuse. Photo : L.Dausse.



19

Valve de moule à méreau en pierre calcaire portant différents dessins sommaires parmi lesquels un "chatel" ou porte de ville, un écu non identifié et des étoiles. Style: XIIIème siècle. Collection du Musée du Moyen-Age-Thermes de Cluny-Paris. N° d'inventaire: cl 5154. Photo: Réunion des Musées Nationaux N° 69 DN 1683.



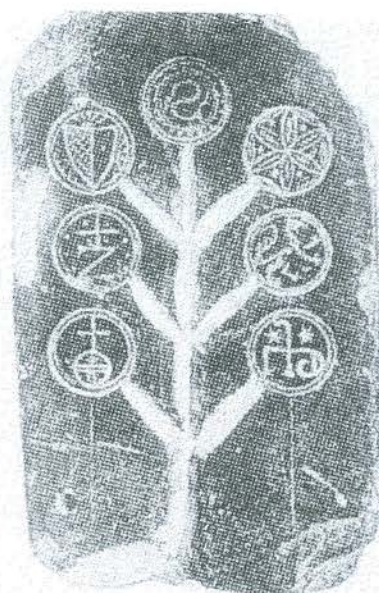
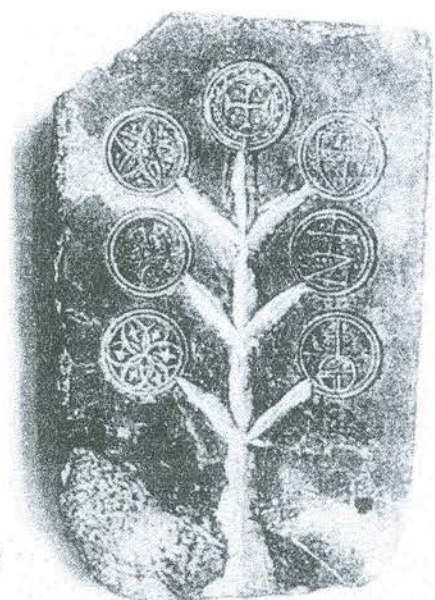
20

Valve de moule à méreau en calcaire figurant des dessins géométriques frustes (croix) et dessin dit "en toile d'araignée" tels qu'on en rencontre sur des méreaux dans le sud de la France. Style fin XIIe ou XIIIème siècle. Collection du Musée du Moyen-Age. Thermes de Cluny. Paris N° cl 5157. Photo: Réunion des Musées Nationaux N° 69 DN 1682.



21

Valve d'un moule à méreaux figurant sur un méreau: un singe assis, enchaîné tenant une noix ("monnaie de singe" des jongleurs parisiens). Sur l'autre méreau: un écu armorié non identifié. Style XIVème siècle. Collections du Musée du Moyen-Age-Thermes de Cluny-N° d'inventaire: cl 5160. Photo Réunion des Musées Nationaux N° 69 DN 1702.

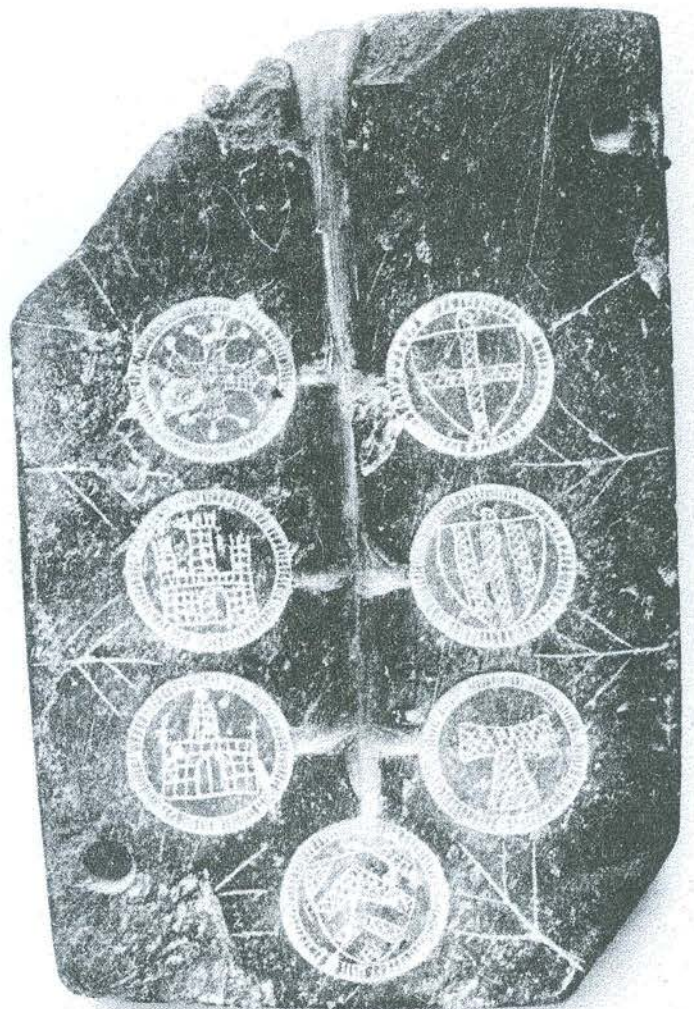


22

Moule à méreaux italien utilisé pour couler des méreaux en plomb de sociétés marchandes (lombards) ou des méreaux de magistrature communale italienne. Le style général des décors semble dater du début XIVe siècle. Dimension des valves: 0,15 m X 0,10m. Les méreaux mesuraient 20 mm de diamètre. Moule publié par F.M.Vanni dans: *Il Segno dei mercanti, Tessere mercantili medievali del museo statale d'Arte medievale e moderna di Arezzo*, 1995, p 171. photo: Sprint B.A.A.A. Arezzo.



23 Valve de moule à méreau trouvée au bas de la Motte féodale dite « le Fort », en 1976 ,près De Brassac. Style XIIIeme siècle.
Photo : S.H.A.P.B.Ass: les cadets de Brassac.



24 Tirage photo à partir d'une ancienne plaque D'une valve de moule à méreau trouvée au XIXeme siècle, dont il reste un moulage de Plâtre au Musée du Vieux Toulouse. Extrême Fin XIIIe-ou tout début XIVeme siècle.
Photo : H.Améglio.