

aplati, pose ce disque sous le coin, le frappe sur toutes ses faces, le dévirole et le rejette à l'état de pièce achevée.

Au premier étage sont les fourneaux et les creusets où s'opère la fusion de l'alliage monétaire. A vos yeux bouillonne la matière incandescente, couronnée de flammes vertes dues à la présence du cuivre. Bientôt cette lave précieuse roule en ruisseaux ardents que l'œil fixe avec peine, s'arrête et se solidifie. Voilà le lingot coulé.

Dans une pièce voisine est l'atelier de l'essayeur, garni de ses fourneaux à reverbère, mouffles et coupelles. La voie sèche est toujours préférée pour l'essai des matières; la voie humide, que M. Gay-Lussac a établi sur des expériences si simples et si précises, sur des formules si exactes, est pourtant adoptée dans presque toutes les monnaies de France. Il est probable qu'à l'heure où nous parlons, ce perfectionnement est entré dans le cabinet de l'essayeur, en même temps que le savant (1) qui vient d'être récemment nommé à cette place.

Nous quittons la rue de la Charité pour nous avancer vers Perrache. On voyage au milieu du bruit tumultueux des marteaux, des soufflets, des machines à vapeur, des ateliers de construction qui sont rassemblés dans ce quartier. Une fumée noire, épaisse annonce l'activité des fourneaux et le mouvement de cette industrie. Dans le nombre, nous avons remarqué l'établissement de MM. Canisius et Ramay. Il se compose d'une fonderie, d'un atelier de polissage, auxquels est joint celui où se construisent les machines à vapeur. La fonderie ne comprend que les pièces de fonte; la plupart des roues des wagons qui circulent sur le chemin de fer de Lyon à St-Etienne sortent de ces fourneaux. Ils réussissent avec un égal succès dans la confection d'une foule d'ouvrages où l'exiguité de formes, la délicatesse des détails commandent une exécution correcte, une précision rigoureuse.

(1) M. Fournet.