



LA LOI PUNIT DE MORT LE CONTREFACTEUR.

LA NATION RÉCOMPENSE LE DÉNONCIATEUR.

50*

50*

série 3659 72.° 794

15^{ème} JOURNÉE du
PAPIER-MONNAIE

Samedi 8 Février 1997
 de 9h à 17h au

**NOVOTEL
 BAGNOLET**

Porte de Bagnolet
 (Métro GALLIÉNI)

à **PARIS**

organisée par l'**A.F.E.P.**
 (ASSOCIATION FRANÇAISE
 POUR L'ÉTUDE DU PAPIER-MONNAIE)

Renseignements
 et réservation des tables :
 A.F.E.P.,
 15, rue du Château-d'Eau
 75010 PARIS

72.° 794 LIBERTÉ ÉGALITÉ série 3659



**NOUS SOUHAITONS
 QUALITE D'ABORD**

- La qualité des collectionneurs
- La qualité des professionnels
- La qualité des billets

**WE WANT
 QUALITY FIRST**

- Collectors
- Professionals
- Items

HISTOIRE DU PAPIER-MONNAIE FRANCAIS

dirigée par MM.Maurice MUSZYNSKI et Maurice KOLSKY

Volumes parus :

- LES BILLETS DE LA BANQUE DE FRANCE - LES EMISSIONS DU TRESOR par Maurice MUSZYNSKI
 4ème édition 1988
- LES ASSIGNATS DE LA REVOLUTION FRANCAISE par Maurice MUSZYNSKI - 1981
- LES BILLETS DE LA BANQUE D'INDOCHINE par Maurice KOLSKY et Maurice MUSZYNSKI - 1986 (épuisé)
- LES BILLETS DE D.O.M.-T.O.M. par Maurice KOLSKY - 1987
- LES BILLETS DES CHAMBRES DE COMMERCE par Jean PIROT - 1989

A paraître :

- LES BILLETS DE LA BANQUE D'INDOCHINE
 (2ème édition, revue et complétée parution 1996)
- LES BILLETS DE L'AFRIQUE NOIRE ET MADAGASCAR par MM. LECLERC & KOLSKY
- LES BILLETS DU MAGHREB ET DU LEVANT par MM. MUSZYNSKI & KOLSKY
 (Maroc, Algérie, Tunisie, Liban et Syrie)
- LES BILLETS DE LA GUERRE DE 1870 par M. JEREMIE
- LES BILLETS DE CONFIANCE DE LA REVOLUTION par M. KOLSKY

*Les membres du Bureau
et le Président de l'AFEP
souhaitent à tous leurs amis une foule
de bonnes choses pour l'année 1997*

SOMMAIRE

Madagascar - 5000 francs	1 ^{ère} de couv.
Les émissions locales de Madagascar	4 et 5
Ile Maurice	6
La complainte de Pauvre Jean	9
La fabrique de papier pour Billet de Banque à Biercy	7 à 9
La fabrication des Billets de la Banque de France	10 à 14
Iles Cayman	14
Les " SMALL SIZE NOTES " Américains	15 à 17
Afrique	18 à 19
Ile Maurice - Two Hundred Rupees	4 ^{ème} de couv.

pm

MAGAZINE

Numéro spécial du "Billet de Banque"
(Bulletin de l'AFEP)

Propriété de l'AFEP

Directeur de la publication :
Maurice KOLSKY, Président de l'AFEP

Rédacteur en Chef:
Maurice MUSZYNSKI

Comité de Rédaction :
Michel BECUWE
Michel DASPRE
Yves JEREMIE
Roger LECLERC
Maurice KOLSKY
Maurice MUSZYNSKI

Traitement informatique :
Impression :
Serge LE GALL

AFEP :
Association Française pour l'Etude du Papier-Monnaie
15, rue du Château d'Eau
75010 PARIS

Adresse rédaction :
M. MUSZYNSKI
22, rue de Nohanent
132, Résidence Lavoisier
63100 CLERMONT FERRAND

Toute reproduction ou traduction, mêmes partielles, sont interdites, sauf autorisation.

ASSOCIATION FRANÇAISE POUR L'ÉTUDE DU PAPIER MONNAIE

Association régie par la loi de 1901, aux statuts déposés à la Préfecture de Police de Paris,
le 23 novembre 1979 (J.O. n° 289 du 13 décembre 1979).

MOYENS D'ACTION :

Journée annuelle, en Février, du Papier-Monnaie à Paris.

La 15^{ème} journée aura lieu le samedi 8 février 1997 (voir informations dans ce bulletin).

Bulletin périodique "LE BILLET DE BANQUE" réservé aux adhérents. Ce numéro spécial est le n°8 de "PM MAGAZINE"

Publications : collection "L'HISTOIRE DU PAPIER-MONNAIE FRANÇAIS" (sept titres publiés).

SERVICES AUX ADHÉRENTS :

Circulations (trois ou quatre listes par an)

Fournitures diverses à prix préférentiels

Publications

Séries "Fleurs de Coins" (à titre exceptionnel).

L'AFEP est à la disposition des adhérents chercheurs qui souhaitent entreprendre une étude spécialisée. Écrire au Président au siège social.

COURRIER

Toute demande de renseignements doit être accompagnée d'une enveloppe timbrée.

REMERCIEMENTS pour les prêts de billets et le crédit photo :

M. BECUWE, D. DENIS, M. DAILLY, M. MUSZYNSKI, M. PRIEUR.

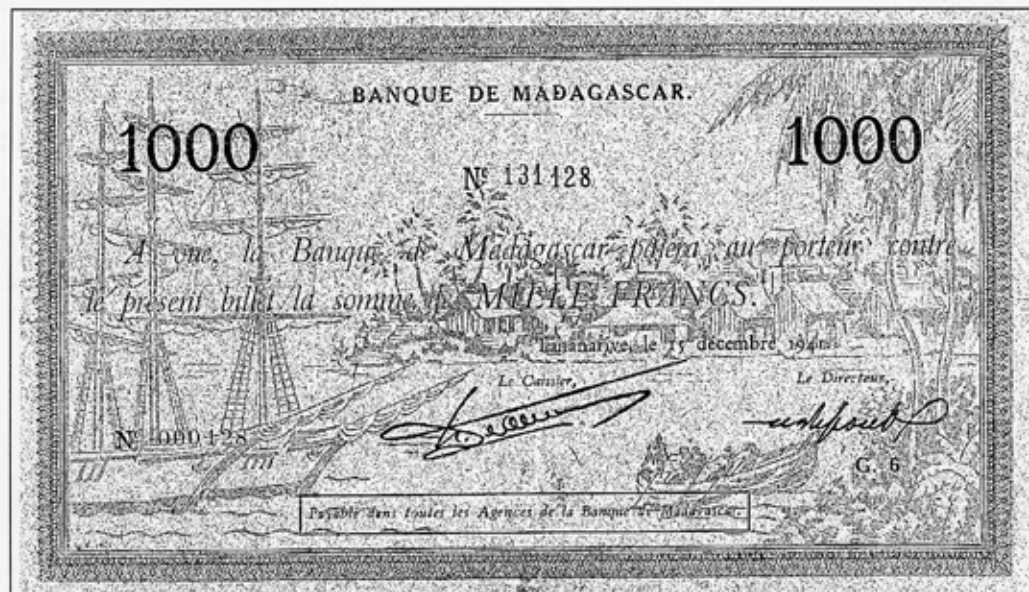
AFEP : Siège social :

15, rue du Château d'Eau 75010 PARIS

LES EMISSIONS LOCALES DE MADAGASCAR

Michel PRIEUR - CGF

La grande île de l'Océan indien a bénéficié, d'une étude très complète réalisée par un grand amateur, J. Chauvicourt, "Histoire de la Monnaie Malgache : les Billets de Banque" in "Revue économique de Madagascar N°6", en 1971 qui sera complétée lors de la parution du tant attendu "Les billets de l'Afrique Francophone" de Messieurs Leclerc et Kolsky dont l'aide nous a été précieuse.



1000 Francs - 15 Décembre 1941

Nous disposons donc d'informations de première main, ce qui est bien rarement le cas dans les ex-colonies françaises. L'étude de J. Chauvicourt (80 pages dont 18 planches) est disponible à la CGB en photocopie (participation aux frais : 100 Francs plus port) et nous allons l'utiliser pour présenter dans toutes ses variantes connues l'une des périodes complexes des émissions de Madagascar: la deuxième guerre mondiale.

Séparée de la Métropole par les événements, Madagascar va émettre localement deux billets de forte valeur faciale.

Le 1000 Francs est rarissime, six exemplaires émis répertoriés (dont trois regroupés dans la collection MB et un dans les archives du Service Général de l'Information Malgache), aucun spécimen connu et deux spécimens pour le 5000

Francs, aucun exemplaire émis retrouvé.

Le 1000 Francs est imprimé en bleu sur fond bistre clair et représente au recto un paysage côtier et au verso un village des hauts-plateaux de Madagascar. L'avvers et le revers sont dus à l'artiste local Urbain Faurec et le papier utilisé, légèrement jaunâtre, est non filigrané selon Chauvicourt mais comporte, sur les quatre exemplaires que nous avons pu examiner, un filigrane très net en frise de têtes de zébus de face stylisés.

Ce billet existe en deux dates: 15 décembre 1941 et 15 mars 1946.

Selon Chauvicourt, la première émission du 15 décembre 1941 était de 200.000 exemplaires mais il ne fait pas référence à l'émission du 15 Mars 1946. Cette émission suivit la même numérotation que la première et le billet que nous connaissons, 240200^{ème} billet, laisse supposer une émission complémentaire de 50.000 billets, non signalée par Chauvicourt.

Tous les exemplaires de l'émission 1941 portent deux signatures (Le Caissier et le Directeur) manuscrites. L'émission étant de 200.000 exemplaires, on reste perplexe devant la performance du directeur!

En effet, si les signatures des caissiers sont variables (au moins deux connues), celle du directeur est toujours la même et Robert Dupont aurait

donc du signer deux cent mille fois en quelques années!

Chauvicourt, qui recueillit ses souvenirs et les rapporte dans son ouvrage nous raconte: "Une telle pratique comportait pour les signataires un travail considérable, sans apporter une garantie supplémentaire appréciable de l'authenticité des billets".

En conséquence, un tampon fut utilisé à partir probablement du cinquième alphabète et l'exemplaire de l'émission de 1946 porte des signatures imprimées.

Un timbre sec circulaire était apposé après signature à l'emplacement de celle du caissier. Bien lisible sur l'exemplaire CGB, il porte les mentions "BANQUE DE MADAGASCAR - TANANARIVE".



1000 Francs - 15 Décembre 1941

Liste des exemplaires connus :

n° de série	date	caissier	signature	référence
B2 762	151241	Paul Séguy	manuscrit	SGL Madagascar
Z2 448	151241	Paul Séguy	manuscrit	Coll.MB
F3 461	151241	Paul Séguy	manuscrit	Coll.AC
O4 618	151241	Paul Séguy	manuscrit	CGB. Billets III
G6 128	151241	René Delange	tampon	Coll.MB
Q10 200	150346	Arnaud Hénonin	imprimée	Coll.MB

Dès la guerre terminée, une nouvelle série de billets fut commandée à la Banque de France et l'émission locale, moins sûre, fut rappelée avec un succès presque complet puisque l'Institut d'émission ne comptait en 1970 que dix-huit billets non rentrés en caisse.

Le billet de 5000 Francs fut réalisé en bleu et vert sur papier jaunâtre dans les mêmes conditions que le billet de 1000 et représente deux zébus dessinés dans le style local avec des motifs d'encadrement stylisés et au recto une femme indigène près d'un village. Le filigrane est identique au 1000 Francs. Ce billet, daté du 30 Avril 1942, fut mis en circulation la même année. Bénéficiant de l'expérience du 1000 francs, il fut décidé que les signatures seraient imprimées...et nous ne connaissons pas les signataires exacts puisque les deux seuls exemplaires connus

sont des spécimens non signés.

La quantité émise n'est pas connue avec précision puisque J.Chauvicourt suppose seulement une émission de vingt mille billets. Cette hypothèse semble raisonnable car cinq mille francs était effectivement une somme très importante pour Madagascar où les billets utilisés par la population étaient les cinq, dix et vingt francs.

L'un des deux spécimens de ce billet connus à ce jour se trouve dans la collection MB en provenance de la collection George Thomas (Vente Thomas N°1803) et l'autre dans les archives de l'Institut d'Emission de Madagascar (Chauvicourt N°23)

L'Institut d'Emission ne relève que dix billets non rentrés dont aucun n'a été retrouvé à ce jour.

Nous serions très heureux que le (ou les?) collectionneurs ayant l'un ou l'autre de ces deux billets nous en envoient photocopie car deux questions restent en suspens.

Les caissiers ont-ils signé les 1000 Francs selon un ordre chronologique (d'abord Séguy jusqu'à l'alphabet 4 ou 5 puis Delange jusqu'à la fin de l'émission de 1941 et Hénonin pour l'émission de 1946) ou sans logique et selon les besoins?

Quelle est la quantité de 5000 Francs réellement émis? La découverte d'un billet émis fournirait par le numéro de série une indication précieuse.



1000 Francs - 15 Mars 1946

ILE MAURICE

par Daniel DENIS

L'Ile Maurice, petit pays de l'océan indien situé à 200 km de la Réunion où la langue administrative est l'anglais mais la langue maternelle le français, accède à l'indépendance en 1968 sous l'impulsion du Dr Seewoosagur Ramgoolam.

Né en 1900 à l'Ile Maurice dans une famille d'origine indienne, il fait ses études au Collège Royal de Port-Louis, puis continue de brillantes études universitaires à Londres où il obtient son diplôme de physicien en 1932.

A la même période il entame une carrière de journaliste indépendant pour le journal "Daily Herald" et dès son retour définitif à l'Ile Maurice, devient un actif journaliste politique pour le journal local "Advance" de 1940 à 1950.

En même temps, de 1940 à 1953, Ramgoolam est élu membre du conseil municipal de Port-Louis la capitale et, en 1956 il est élu adjoint au Maire. Sa carrière politique est alors lancée ...

En 1958, il est élu Maire de la capitale et membre de l'Assemblée législative, Secrétaire aux finances de la Colonie. En

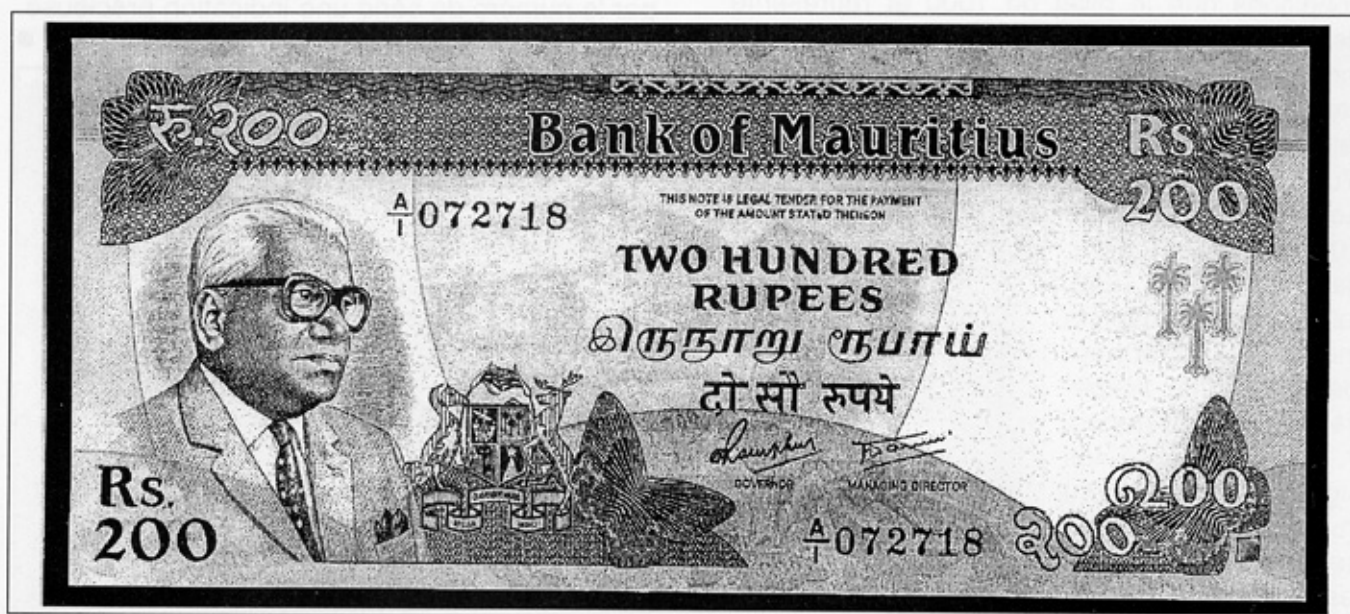
1960/61 Ramgoolam est nommé par la couronne britannique Ministre des Finances, puis Président du Conseil. Il devient également en 1961 éditeur du journal "Advance" et Président de l'Association culturelle indienne.

En 1965, l'Ile Maurice obtient de la Couronne une large autonomie interne et le 12 Mars 1968 : l'indépendance, devenant ainsi un état souverain au sein du Commonwealth.

Nommé Premier Ministre de l'Ile Maurice dès 1968, il devient Sir Seewoosagur Ramgoolam et occupera sa fonction jusqu'en 1982.

Il meurt le 15 Décembre 1983 et le peuple mauricien dans sa totalité lui témoignera sa reconnaissance par des funérailles nationales dignes des plus grands chefs d'Etat.

Enfin, la nation lui rendra un dernier hommage en mettant en circulation dès 1985 le premier billet de banque représentant un mauricien, avec une coupure de 200 Roupies (Pick 39). Son excellence le Gouverneur Général, Sir Seewoosagur Ramgoolam.



TWO HUNDRED RUPPEES. R/ portrait de Sir seewoosagur Ramgoolam à gauche. V/ château du "Réduit" (demeure du Gouverneur Général). Format : 73 x 165 mm. Filigrane : Dodo, oiseau disparu. Couleur principale : R/V/ turquoise.

LA FABRIQUE DE PAPIER pour BILLETS DE BANQUE à BIERCY

Par Maurice MUSZYNSKI

Aux lendemains de la guerre de 1870, la Banque de France s'est préoccupée de produire son papier filigrané. C'est dans ces conditions qu'elle a acheté, le 8 août 1878, l'usine qui devait devenir la Papeterie de Biercy par St-Cyr-sur-Morin (Seine et Marne).

Cette papeterie a fonctionné jusqu'en 1934 date à laquelle elle a été fermée et le matériel qui y était installé (machines Dupont) transféré à Vic-le-Comte (Puy-de-Dôme) où la Banque de France avait commencé à produire du papier en avril 1921. L'usine de Biercy a été reprise par les Papeteries du Marais.

La Fabrique de BILLETS de Banque de Biercy par St-Cyr-sur-Morin existait déjà au siècle dernier. On y faisait du papier monnaie à la main : les billets de 50, 100, 500 et 1000 francs, et suivant la demande, des Piastres, des Rials, des Leis et des billets pour l'Indochine.

Ensuite on a monté un bâtiment pour abriter 2 machines à papier monnaie marque " Dupont ", du nom de l'inventeur, qui fabriquaient des billets de 500 et 1000 francs depuis la guerre de 1914 ; ces 2 machines tournèrent jour et nuit. La grande cheminée (voir ci-dessous carte postale) a été démolie en 1926 pour faire place à de nouvelles installations, c'est-à-dire une grande chaufferie à cheminée à tirage forcé et un second bâtiment pour abriter 2 nouvelles machines à papier monnaie type "Marinoni".

Les travaux durèrent de 1925 à 1929. Ensuite la Direction de la Banque de France décida de transférer toutes les machines en Auvergne, à Longues Commune de Vic-le-Comte, en 1933. Biercy ferma donc ses portes et quelques années plus tard, l'usine fut vendue à St Gobain qui l'exploite aujourd'hui en y travaillant le verre.

Cette usine était la seule en France à fabriquer le papier

monnaie à l'époque, et l'Imprimerie de ces billets se trouvait à Paris, rue Croix des Petits-Champs. Quant aux petites coupures de 5 et 10 francs, la fabrication se faisait à Crèvecoeur en Brie qui dépendait de la Banque de France.

Nous sommes heureux d'avoir obtenu ce texte, écrit par un employé de la Papeterie de Biercy, qui raconte comment on fabriquait, " à la main ", le papier destiné aux billets de banque. Nous n'avons rien changé à ce texte savoureux.

Fabrication à la main du papier pour billets de banque

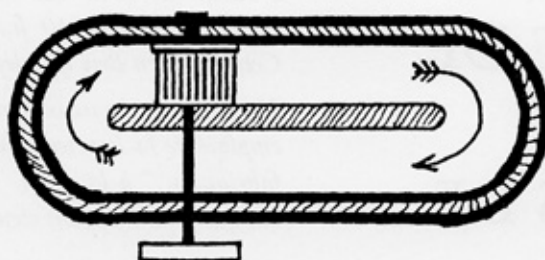
Le papier monnaie était fabriqué à l'Usine de Biercy, avec de la ramie, plante exotique cultivée en Extrême Orient ; cette ramie arrivait par balles, entreposées dans un magasin.

La première phase se passait dans l'atelier appelé " Déliessoir " où travaillaient 8 ou 10 dames ; ces dames coupaient la ramie en petits morceaux d'environ 10 centimètres et la mettaient dans des sacs de jute. Ces sacs passaient au " Lessiveur ". L'ouvrier vidait la ramie dans un énorme cylindre, chauffé à la vapeur ; dans ce lessiveur il mettait la ramie, de l'eau en quantité suffisante auxquelles il ajoutait des produits détergeants pour blanchir, fermait la bouche autoclave et ce cylindre tournait environ 8 heures. Ensuite la ramie était rincée plusieurs fois à l'eau claire et égouttée.

Après ces opérations, l'ouvrier montait cette ramie, avec une hotte en bois, au 1er étage dans l'atelier appelé " Piles " et qui contenait une dizaine de batteries conduites par deux ouvriers : Le Défileur et le Raffineur. Le défileur avait 4 batteries, 1 batterie était une cuve en ciment de forme ovale dans laquelle tournait un cylindre fait de bois flotté et incrusté de lames de bronze, le cylindre à la base frottait sur une platine fixe en bronze également, le cylindre était baissé par l'ouvrier de temps en temps pour obtenir de cette ramie des fibres fines appelées " Le Défilé ". Ce défilé était ensuite mis dans les raffineuses,



Type de
raffineuse



La ramie tournait
d'elle-même par la
rotation du cylindre

cuves identiques aux défileuses, mais réduisant ce défilé en pâte à papier. Les opérations de défilage comme de raffinage duraient une moyenne de 8 heures chacune, car il ne fallait pas couper la ramie brutalement ni la chauffer par frottement, ce qui faisait la solidité du papier par la suite.

La Pâte terminée, le raffineur la descendait du 1er étage au Sous-sol au moyen d'un gros tuyau de cuivre ; c'est dans ce sous-sol appelé atelier des " Cuves " que se déroulait la fabrication du papier filigrané, la pâte était entreposée dans la Caisse à pâte. L'atelier comprenait 6 cuves. Chaque cuve avait une équipe de 3 ouvriers : 1 ouvrier, 1 coucheur, 1 vireur.

Une cuve était un bac garni de cuivre dans lequel était délayée la pâte apprêtée par l'ouvrier, ouvrier qui était chef de cuve et spécialisé pour faire les feuilles à l'aide de " formes " ; il avait 2 formes à sa disposition ; une forme était un tamis sur lequel le filigrane était fait en creux et en relief, ce tamis était monté sur un chassis, et surmonté d'un couvercle de bois. Avec la forme, il prenait dans la cuve en la plongeant une quantité de pâte et secouait la forme de façon à lier la pâte ; la pâte égouttée, il posait la forme sur un égouttoir et enlevait le couvercle qu'il reposait sur la 2^{ème} forme, la rinçait dans un bac d'eau et recommençait la plongée.

Quand la 1^{ère} forme était sur l'égouttoir, c'était le tour du coucheur qui consistait à coller la pâte sur une toile de fils de cuivre tissés, pour libérer la forme qu'il remettait en place sur l'égouttoir. Pour coller la pâte sur la toile, le coucheur se servait d'une boîte en bois montée sur 4 pieds. Dans cette boîte il y avait une épaisseur de 7 ou 8 feutres qui baignaient dans l'eau, car il fallait que l'eau monte légèrement au-dessus de la forme au moment du collage sur la toile ; quand la forme était couverte d'eau, le coucheur appuyait fortement et relevait à l'aide d'une pédale, un gros billot de bois ; celui-ci monté, l'eau prenait la place et libérait la forme de l'eau qui la couvrait. Le coucheur relevait délicatement la forme et la feuille filigranée restait collée sur la toile ; il reposait la forme sur l'égouttoir de l'ouvrier pour une nouvelle opération, et ainsi de suite.

Le travail du Vireur était de monter les " Porces " ; pour cela il disposait d'une grande table, y posait une planche à porces, dessus y mettait un feutre, et allait chercher la toile dans la boîte à coucheur ; en même temps il décrochait le billot que le coucheur avait levé, afin que l'eau reprenne sa place pour affleurer les feutres

de couchage. Il posait la toile pâte en dessus et couvrait adroitement d'une mince flanelle et ensuite de 4 buvards, et cela 20 fois, 20 feuilles constituant une Porce. Chaque cuve faisait une trentaine de porces par jour. Quand le vireur avait monté sa porce, il la plaçait en bout de sa table, y mettait une planche à porces dessus et portait deux gros poids en plomb pour appuyer le tout ; le temps de faire une deuxième porce, la 1^{ère} était alors prise par le Presseur. Cet ouvrier ramassait les 6 porces -une de chaque cuve- et les plaçait sous une presse hydraulique de façon à chasser l'eau des porces.

Quand c'était bien égoutté, le presseur les portait aux Sécheurs. Il y avait 2 sécheurs dans l'atelier : un sécheur était un gros cylindre chauffé à la vapeur et enveloppé d'un feutre épais ; ce cylindre avait 2m50 de long et tournait lentement mais sans arrêt. L'ouvrier sécheur détassait les porces, passait les toiles entre le feutre et le sécheur et retassait flanelles et buvards. Les feuilles séchaient en faisant 1 tour de sécheur, un tapis roulant entraînait les toiles pour leur faire faire ce tour de sécheur, ensuite elles tombaient sous le tapis, sur une planche destinée à cet effet. Les 20 feuilles avec leur toile étaient alors données à un ouvrier qui était chargé de décoller les feuilles des toiles, de remettre les toiles vides en paquets de 20 et de tasser les feuilles de papier par n° de cuves, chaque cuve ayant ses porces et ses toiles personnelles.

Entre chaque porce, l'ouvrier prenait son bassin de cuivre et à l'aide d'un " cassin " allait chercher dans la " caisse à pâte " la pâte nécessaire pour faire une nouvelle porce ; pendant ce temps le coucheur allait chercher ses 20 toiles au décolleur et le vireur sa porce vide au sécheur, et le cycle recommençait. La pâte de la cuve était chauffée à l'aide d'un jet de vapeur et atteignait une quarantaine de degrés.

Tout ce travail exigeait une minutie parfaite : aucun papier ne devait avoir des défauts le soir à la fin de la journée, le décolleur mettait toutes les feuilles (cuve par cuve) dans une grande boîte en bois et cadenasée par un plançon du commissariat, qui surveillait les opérations toute la journée. Cette caisse était montée au 3^{ème} étage dans les ateliers où travaillaient des femmes, la Piqueuse recevait les feuilles. Ces feuilles passaient d'abord au " revoyage ", travail qui consistait à mirer le papier -- pour, s'il y avait un défaut quelconque, l'éliminer et le mettre à part. Les papiers qui avaient à réduire étaient appelés " les cassés " ; le commissariat les faisait refondre aux " Piles ". Après le revoyage, les bonnes feuilles pas-

saient au " collage " sur une machine appelée " colleuse " : les feuilles passaient dans un bain de colle, entre des jeux de flanelles qui tournaient dans ce bain et étaient récupérées par des ouvrières qui les plaçaient entre 2 buvards, ensuite étaient posées entre 2 cartons lisses et épais, et pressées à haute densité pour obtenir le satinage.

Un dernier revoyage et les feuilles allaient au commissariat ; là un ouvrier appelé " embouffeteur " les mettait par paquets pour être expédiées à l'Imprimerie, à Paris rue Croix des Petits-Champs dans le 1^{er} Arrondissement.

Ce texte, écrit dans les années 80 donc bien après la fermeture de l'usine, nous ramène au début du siècle où le parcours de la pâte à papier était bien différent de celui des machines automatiques d'aujourd'hui.

Il est exceptionnel car la Banque de France avait, encore plus qu'aujourd'hui, le soin de la sécurité et pas un des employés de Biercy (défileur, raffineur, coucheur, presseur, sécheur, embouffeteur !) n'aurait dévoilé les secrets des défilés, porces, cassins, piles...

Ces spécialistes ont maintenant disparu et le " reportage " présente ainsi une saveur d'autrefois, renforcée par une belle écriture cursive à la plume (dont voici un échantillon).

*dans l'atelier, 1 sécheur était 1 gros .
la vapeur et enveloppe d'un feutre de
" 50 de long " et tournait lentement me
l'ouvrier sécheur détaillait les troncs, y
tu le feutre et le sécheur et détaillait le*

LA COMPLAINTE DU PAUVRE JEAN

par M. KOLSKY

Vous avez vocation de faussaire, vous avez dans les mains un billet de 200, qu'en faire ? Un billet de 500, 1000, vous avez le choix

Mais transformer un assignat de 200 livres en un de 100 livres, c'est pour le moins inhabituel .

En floréal an III, (avril 1795) un brave paysan pré-nommé Jean vend à Pierre un cochon pour le prix de 200 livres. Pierre verse une première partie en petits assignats soit 100 livres et donne rendez-vous à Jean dans un estaminet pour lui verser le solde . Il présente au vendeur un billet de 100 livres mais comme Jean est illettré, ce dernier demande à un consommateur de lui lire le billet . Jacques affirme que le billet est de 100 livres . L'affaire étant conclue, Jean offre à boire à l'acheteur, au consommateur et au patron de l'établissement et part content faire ses achats qu'il règle avec l'assignat de 100 livres et se retrouve en prison ! Il est sous le coup de plusieurs inculpations : utilisation d'un assignat démonétisé à "face du tyran", (par

décret du 31 juillet 1793, les assignats à face royale au-dessus de 100 livres sont démonétisés), propagande anti-révolutionnaire (à cause de la face du tyran), altération d'un assignat de 200 livres en un de 100 livres

Ce qui s'est passé : l'assignat démonétisé avait été déchiré pour le rendre plus crédible et ainsi le "deux" devint "de" et on peut lire "Assignat de cents livres" . L'orthographe n'était pas le fort d'une population rurale de la France profonde . A la ligne suivante un trou venait opportunément faire disparaître le "u et le x" de "deux" et d'autre part la déchirure gommait la valeur de l'assignat qui se trouvait à droite et à gauche du billet. Mais celle inscrite dans le cadre inférieur n'a pas été touchée .

Et pour bien frapper le regard, dans les deux cartouches noirs, ne restait à gauche que "DE" de deux et à droite le chiffre 2 a été modifié en 1 .

Après enquête Jean a été innocenté bien qu'il n'aurait pas dû ignorer la loi qui démonétisait les assignats à face royale . Son analphabétisme a été reconnu comme circonstance atténuante .

Pierre a été condamné à rendre le cochon et à six ans de fers .

Jacques a été considéré comme complice et dû subir la même peine de fers. Le patron s'en est tiré avec une amende car il était illettré .

Connait-on un autre cas de falsification de billet pour lui donner une plus petite valeur ? Bien entendu, outre les initiatives officielles !

Le terme "face du tyran" est celui usité dans le rapport de police.



LA FABRICATION DES BILLETS DE LA BANQUE DE FRANCE

A. DAILLY

A/ La fabrication du papier-monnaie à l'aube d'un nouveau millénaire.

La naissance du papier-monnaie français date de 1700 avec l'apparition de "billets de Monnoye". Cela fait presque trois siècles maintenant que la monnaie de papier, après bien des avatars, rythme la vie des Français.

Les usines de la Banque de France doivent, dès à présent, assurer la pérennité de leur fabrication en proposant des produits performants aux coûts du marché. La Banque de France, comme les industries fiduciaires, va être confrontée à une concurrence exacerbée lors de la création de la monnaie européenne (EURO) en 2002.

La fabrication d'une nouvelle gamme de billets lui a fourni l'occasion de régler un outil de production modernisé et d'assurer la formation du personnel aux nouvelles technologies.



B/ La conception des billets au Centre d'Etudes et de Réalisations Fiduciaires à Puteaux¹.

Pour concevoir ses billets, la Banque de France a mis au point deux techniques originales : ADAGIO et INGRES.

La Banque de France, en collaboration avec IBM, a mis au point un système de dessin assisté par ordinateur, - ADAGIO² - qui permet de réduire les délais de conception. Cet atelier de dessin utilise des moyens informatiques puissants couplés à un scanner: désormais le

graveur est remplacé par un opérateur travaillant sur écran informatique.

Le point de départ demeure la maquette dessinée par l'artiste; l'image est ensuite numérisée par scanner: le traitement à l'écran remplace le travail du graveur au burin et l'image peut être modifiée à volonté puisqu'il n'est plus nécessaire de graver de nouvelles plaques.

Après ce traitement, l'image du billet est sortie sur bande magnétique, puis renvoyée au scanner dont l'unité d'écriture produit des films immédiatement disponibles pour l'impression des billets en test.

Le procédé INGRES³ permet, à partir d'images numérisées, de fabriquer directement des outils d'emboutissage pour la réalisation de filigranes. Breveté par la Banque de France, le système INGRES consiste à interpréter les différents niveaux de gris d'un document en deux dimensions et à les traduire en une gravure en trois dimensions qui sert à la réalisation des toiles filigranées.

Par rapport à une gamme de fabrication classique impliquant un nombre élevé d'opérations, le système se réduit à quatre opérations extrêmement rapides. Les travaux de retouches photographiques que requièrent les images en filigranes sont numérisés directement sur ordinateur sans passer par un laboratoire photo. Peu consommateur de temps, INGRES permet de réduire considérablement le délai de présentation d'épreuves filigranées sur papier et autorise plusieurs interprétations simultanées d'une même photo.

Le laiton remplace désormais le cuivre électroformé du procédé classique. Les outils en laiton gravés par INGRES, d'une très grande solidité, sont renouvelés moins fréquemment.

C/ La fabrication du billet de banque

Alors que les billets imprimés dans le monde le sont encore à 90% par des machines alimentées en feuilles, la Banque de France a fait le choix de la technique d'impression en

bobine. Ce procédé offre des avantages importants : intégration et synchronisation des opérations de fabrication, automatisation des réglages et des contrôles, régularité de la qualité des produits, productivité accrue et suppression des opérations intermédiaires.

La fabrication du papier à Vic-le-Comte

1/ Fabrication de la pâte

La pâte à papier utilisée pour le nouveau billet est fabriquée à partir d'un procédé de fabrication original de pâte de coton. La papeterie de la Banque de France a été la première à utiliser pour ses billets la technique de l'extrusion pour la fabrication de pâte de coton (machine BIVIS).

Les fibres de cellulose pure mises en œuvre sont exclusivement des sous-produits de filatures dénommés "déchets de peigneuses" de



Hangar de stockage de matières premières.

coton garanties sans fibres synthétiques. Cette matière a remplacé les rognures neuves de chiffons de coton utilisées naguère, trop "polluées" maintenant par les fibres artificielles. La papeterie utilise aussi de l'eau pompée dans l'Allier, filtrée, clarifiée et stockée. On peut citer l'eau parmi les matières premières, car elle revêt une grande importance dans la fabrication, servant à la fois d'agent actif de lavage et de véhicule de ces fibres.

Avant sa transformation en pâte à papier, le coton subit différents traitements. Il commence son périple dans une machine appelée ouvreuse de balles. Puis il est acheminé dans une succession d'appareils qui le transforme en flocons, enlève les corps lourds (ex : graviers...), les particules métalliques etc. Toutes

ces opérations sont contrôlées électroniquement et ne nécessitent pas d'intervention humaine. Après avoir été nettoyé et pesé le coton est amené par transport pneumatique dans les appareils de trituration.

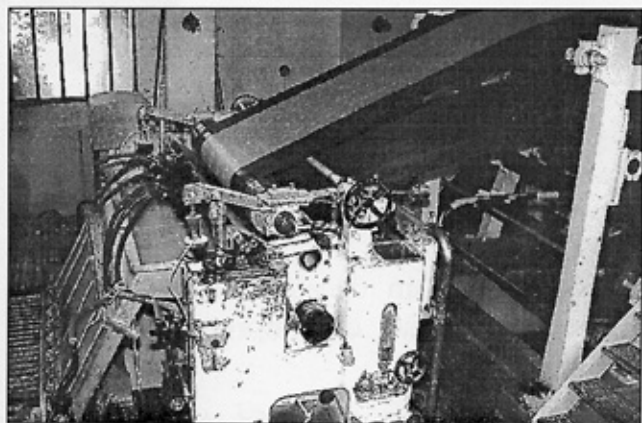
La ligne de production en continu de pâte à papier comprend deux machines BIVIS⁴. Dans chacune d'elles deux vis sans fin, parallèles, co-rotatives et s'interpénétrant, tournent l'une vers l'autre. Elles entraînent le coton au long d'un fourreau où il reçoit les traitements successifs qui le transforment en pâte. Le coton est d'abord détrempe, blanchi⁵ et coupé une première fois; la seconde machine achève la coupe et lave la pâte.

La pâte est ensuite stockée, puis passe successivement dans un ensemble d'appareils de défilage et de raffinage (ajout d'additifs) pour enfin être gardée dans un cuvier. La pâte est ensuite acheminée dans les cuiviers de tête des machines à papier après avoir traversé les différents systèmes d'épuration.

2/ Fabrication du papier

Depuis le début de l'année 1996, il ne reste plus que deux machines à papier à forme ronde en activité d'une longueur de 80 mètres. Les machines ont été modernisées pour pouvoir réaliser en continu la fabrication du papier fiduciaire et augmenter la production horaire.

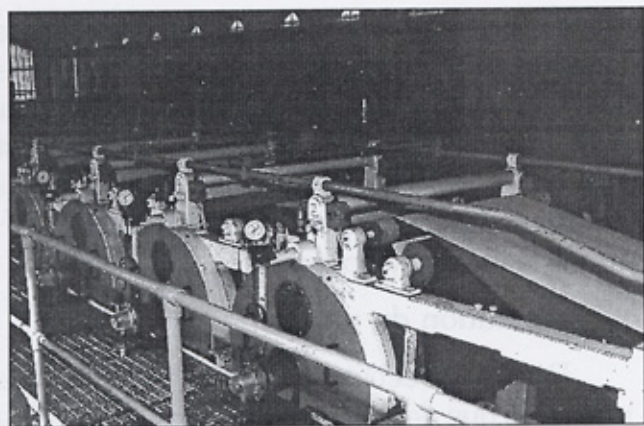
La feuille naît dans le cuvier de la machine: elle se forme sur un tambour cylindrique creux habillé d'une toile métallique filigranée, appelé forme ronde, tournant dans une cuve où est admise la pâte très diluée. L'eau est évacuée par dépression à l'intérieur de la forme, tandis que les fibres se déposent sur la toile métallique en formant la feuille humide. En épousant les reliefs et les creux des filigranes emboutis dans cette toile, cette feuille est filigranée et marquée de zones ombrées et



Machine Forme Ronde - Caisse de tête MAP 2

claires. C'est lors de cette opération que le fil de sécurité est intégré dans la feuille en formation. La feuille humide (siccité de 5%) ainsi formée est ensuite égouttée par un rouleau égoutteur, puis est transférée sur la toile en pression sur la forme par l'intermédiaire d'une sucette aspirante.

Posé sur une toile sans fin, le papier est acheminé au travers une presse humide vers une sécherie puis, quittant cette toile, il entre dans le séchoir "madeleine" où, en suspension, il continue de sécher. A ce moment, le papier n'est qu'une sorte de buvard peu résistant. Il va être imprégné de colle par trempage dans un bain de gélatine, essoré entre deux presses,



Sécheuse MAP 2

séché dans un long séchoir "sponner". Après le collage, la surface du papier est rugueuse et inégale. Le papier va continuer son périple en passant dans un ensemble de deux lisses qui vont le satiner et lui donner son aspect définitif. A la fin de la fabrication une bobine de plus de 8.000 mètres est constituée. Les opérations de fabrication du support filigrané et d'enroulage du papier en bobine de plus de 600 kilogrammes s'effectuent à la vitesse moyenne de 50 mètres par minute. Toute l'opération est pilotée par informatique, sous contrôle des papetiers. Des scanners et une batterie de capteurs renseignent l'ordinateur durant tout le "process". Il faut signaler qu'une très grande précision est demandée pour la réalisation du pas filigrané afin que les presses en continu ne subissent pas un décalage du filigrane au cours de l'impression.

Avant d'être envoyée à

l'imprimerie, la bobine est vérifiée dans une bobineuse visiteuse de façon à indiquer aux imprimeurs les parties défectueuses.

Actuellement le grammage du papier est de 70 gr. au m², alors que pour l'ancienne gamme il se situe à 57 gr.

L'impression de la vignette à Chamalières

Fin 96, deux types de matériels co-existent à l'imprimerie: la ligne "GIORI" et deux presses de marque GOEBEL.⁶ Une presse SNOW a aussi fabriqué des billets en petite quantité au C.E.R.F à Puteaux.

❶ Ligne GIORI

Modernisée dans les années 90 la ligne GIORI imprime des billets par feuille. Ce mode de fabrication est relativement long car après avoir été imprimée en offset sur une face (machine AURELIA)⁷ la rame de papier doit sécher 8 à 15 jours. Ensuite, l'autre face est imprimée et doit subir un séchage de même durée. Après ce laps de temps, l'impression finale est constituée de la taille-douce. C'est une énorme presse "Super Orloff Intaglio" qui d'une pression de 40 tonnes appose l'encre en relief, élément de sécurité si apprécié de l'ancienne gamme.

Après avoir été vérifiés, les billets subissent une quatrième opération: le numérotage. Les numéros sont imprimés par une "Numéropack". Les rames composées unique-



ment de billets valides sont ensuite acheminées dans une "Cutpack" où les feuilles sont découpées, triées et regroupées en centaines, puis en paquets de 1.000 vignettes. Par contre, les rames constituées de billets valides et de fautés sont dirigées vers un atelier de triage.

Cette ligne feuille à feuille n'imprime que des billets de l'ancienne gamme⁸.

② Ligne GOEBEL

Par contre, la ligne en continu est composée de deux presses GOEBEL, capables chacune d'imprimer plus de deux millions de billets par jour. Elles impriment trois à quatre vignettes de front. Contrairement à la ligne Giori, elles effectuent en une seule séquence, recto/verso et à 120 m/mn, l'impression en taille douce trichrome, la quadrichromie offset⁹ et le numérotage des coupures en typo report.

A la fin de la machine, la bobine est massicotée en feuille de 18 ou 24 billets (selon les coupures).

Toute l'opération est pilotée électroniquement sous le contrôle des imprimeurs.

③ Machines de sophistication

Pour la nouvelle gamme, deux opérations initiales sont nécessaires pour sécuriser le papier:

- Une machine KURZ colle le STRAP (Système de Transfert Réfléchissant Anti-Photocopie) sur la bobine par transfert à chaud;

- Une STORK imprime en sérigraphie l'encre à couleur changeante et l'encre incolore brillante.

④ Ligne SNOW

Un prototype de cette presse en continu, à un billet de front, a fonctionné au CERF. Une machine vient d'être installée à Chamalières et devrait produire des billets à la fin de cette année.

⑤ Trieuses de Billets Neufs

Comme pour la fabrication feuille à feuille, les rames de la ligne Goebel sont soumises à une vérification afin d'éliminer les billets fautés. Une fois la rame massicotée, les billets sont passés dans des T.B.N. (Trieuses de Billets Neufs) qui éliminent les fautés préalablement

marqués d'un coup de stylo fluo.

Conditionnés en paquets de 1.000 coupures, les billets sont livrés à la Caisse générale de la Banque de France afin d'être répartis dans le réseau de succursales.

D/ Incidences des différents types de matériel sur la qualité des billets

■ Depuis 1990, suite à l'utilisation de nouvelles presses (GOEBEL n°1 et n°2, SNOW et GIORI) en complément des presses traditionnelles, le mode de fabrication des billets de 100 francs "Delacroix" et 200 francs "Montesquieu" est différencié par leur millésime:

✓ millésime de l'année paire la plus récente par rapport à la fabrication pour les billets imprimés en continu sur machine GOEBEL ou SNOW;

✓ millésime de l'année impaire la plus récente par rapport à la fabrication pour les billets imprimés à la feuille; pour le 200 francs "Montesquieu" sur presse traditionnelle uniquement, pour le 100 francs "Delacroix" sur presse traditionnelle et sur presse GIORI (millésime 1991), puis sur presse GIORI uniquement (millésime 1993 et impairs suivants).

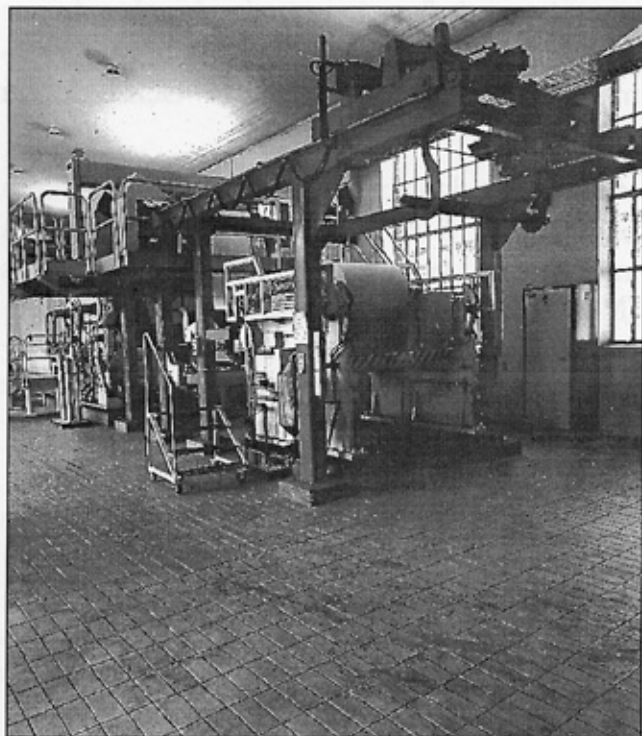
■ Pour le 200 francs "Montesquieu", les billets du millésime 1990 ont été imprimés sur machine GOEBEL n°2 (alphabet de 15 lettres), ceux des millésimes 1992 et pairs suivants l'étant sur machine GOEBEL n°1 (alphabet de 18 lettres).

■ Pour le 100 francs "Delacroix", les billets du millésime 1991 concernent les impressions sur presse traditionnelle (alphabet de 25 lettres) et les impressions sur presse GIORI (alphabet de 18 lettres); la distinction peut être effectuée soit d'après les numéros d'alphabet, soit d'après les signatures ("Bruneel - Dentaud - Charriau" pour les billets imprimés à la feuille sur presse traditionnelle, "Bruneel - Bonnardin - Charriau" pour les impressions sur presse GIORI).

■ L'introduction de nouveaux matériels occasionne des différences, parfois sensibles, dans l'aspect des billets. En 1991, lors de la modernisation de la ligne GIORI, une machine à imprimer la taille-douce (SUPER ORLOFF INTAGLIO) a été installée. Cette presse peut exercer une pression de plus de 70 tonnes. Lors de ses débuts, elle a littéralement laminé

le papier, réduisant l'épaisseur d'un paquet de 1.000 feuilles de près d'un tiers. Alors que le grammage des feuilles étaient de 57 gr./m² lors de son utilisation avec l'ancienne presse taille-douce DTR3 - qui ne pressait qu'à 9 tonnes - il a fallu le passer à 63 gr./m².

■ De même l'impression de la taille-douce par les GOEBEL ne se fait qu'à une pression de 12 tonnes. De plus ce travail, intervenant en début de cycle, est partiellement écrasé lors du passage à l'impression offset ultérieure. De ce fait une même coupure imprimée sur les lignes GOEBEL et GIORI présente d'importantes différences.



■ Bien que le cahier des charges soit respecté et les machines réglées de la même manière, la papier produit peut être différent d'une machine à papier à l'autre. Des observateurs perspicaces découvrent parfois des nuances invisibles aux profanes.

■ Alors que les billets devraient portés un millésime correspondant à l'année de leur fabrication, il est courant d'observer des anomalies. En novembre 1996, la ligne "GIORI" imprimait des billets de 100 francs "Delacroix" au millésime 1995. De ce fait on peut remarquer des incohérences entre les numéros de série et les millésimes imprimés. Devant disparaître à la fin de l'année 1997, il se pourrait que cette ligne continue de fabriquer des billets avec l'année 1995¹⁰ et avec comme caissier général monsieur VIGIER.¹¹

- 1 - Extrait du dossier remis à la presse lors de la sortie du 200F Eiffel.
- 2 - Atelier de dessin Assisté par Ordinateur pour la gravure de l'Intaglio et de l'Offset.
- 3 Installation de Numérisation et de Gravure pour la Réalisation d'Emboutissages de Sécurité.
- 4 - Appellation BIVIS car la partie active est constituée de 2 vis.
- 5 - La dissolution des impuretés présentes dans le coton est assurée par de la soude concentrée, le blanchiment des fibres par du peroxyde d'hydrogène (eau oxygénée).
- 6 - Une ligne encore plus ancienne fabrique exclusivement des billets de 1.000F IEOM.
- 7 - 4 cylindres portant chacun un cliché pour imprimer une couleur différente jaune, rouge, bleu clair et bleu foncé.
- 8 - 100F type 78 actuellement.
- 9 - Offset humide et offset sec.
- 10 - Le remplacement des clichés a un coût.
- 11 - Monsieur BARROUX a remplacé Monsieur VIGIER le 1^{er} novembre 1996.

SOURCES :

La majeure partie des informations proviennent de notes et de documents de la Banque de France.

ILES CAYMAN

RAPPORT ANNUEL EN DATE DU 31 DÉCEMBRE 1995

(qui vient de nous parvenir).

\$ 1	2.631.561 billets	soit
	8% de la circulation	
\$ 5	307.982 billets	soit
	4,7 % de la circulation	
\$ 10	251.170 billets	soit
	7,6 % de la circulation	
\$ 25	218.273 billets	soit
	16,5 % de la circulation	
\$ 40	1.122 billets	soit
	0,1 % de la circulation	
\$ 50	124.903 billets	soit
	18,9 % de la circulation	
\$ 100	108.475 billets	soit
	32,9 % de la circulation	

Les pièces représentent
11,3 % de la circulation.

Depuis des années, le billet de \$ 40 est une vraie rareté. Il semble qu'il n'a plus été émis de nouvelles coupures de cette valeur depuis sa mise en circulation en 1981.

Le dollar des îles Cayman vaut environ 5,95 Fr français.

LES " SMALL SIZE NOTES " AMERICAINS

par Maurice MUSZYNSKI

Nous avons lu avec plaisir dans " Numismatique & Change " deux articles de Michel Prieur, sur les billets des Etats-Unis. Ces billets, très nombreux, variés et attirants surtout par leur splendide graphisme, méritent l'intérêt que leur portent les collectionneurs, américains et autres. Cela nous incite à apporter notre contribution à cette excellente étude.

Les " Large size notes " (billets grand format = 190 x 80 mm) furent émis jusqu'en 1923. Depuis 1928, les " Small size notes " (billets petit format = 156 x 66 mm) leur ont succédé et sont toujours en cours.

Malgré leur apparente uniformité, les billets modernes, en cours depuis 1928, les " SMALL SIZE ", offrent plus de variétés et de types différents qu'il n'y paraît au premier abord.

Cette impression d'uniformité vient de leurs couleurs identiques : noir au recto, vert au verso ⁽¹⁾, et des formats identiques quelle que soit la valeur faciale, de 1 à 100.000 dollars. Mais les différences sont nombreuses :

⁽¹⁾ Cette couleur verte des verso font appeler ces billets des "greenback", aux USA.

LES PORTRAITS

Quels que soient l'institut d'émission et la date de cette émission, les portraits, toujours gravés dans un médaillon ovale, au centre, sont immuables pour chaque valeur = les présidents ou grands personnages des USA

1 dollar	George Washington	1 ^{er} Président
2 dollars	Thomas Jefferson	Président
5 dollars	Abraham Lincoln	Président
10 dollars	Alexander Hamilton	Secrétaire du Trésor
20 dollars	Andrew Jackson	Président
50 dollars	Ulysses S. Grant	Président
100 dollars	Benjamin Franklin	Homme d'Etat
500 dollars	William Mc Kinley	Président
1000 dollars	Grover Cleveland	Président
5000 dollars	James Madison	Président
10 000 dollars	Salmon P. Chase	Secrétaire du Trésor
100 000 dollars	Woodrow Wilson	Président



LES EMETTEURS et les SCEAUX, du TRESOR et des "FEDERAL RESERVE BANK"

Il y a eu sept émetteurs et à chacun, outre le Titre, correspond un Sceau du Trésor de couleur différente. Ce sont :

1/ UNITED STATES NOTES - SCEAU ROUGE

Billets de 1 à 100 \$, émis de 1928 à 1966

2/ NATIONAL CURRENCY - SCEAU MARRON

Billets de 5 à 100 \$, émis en 1929

3/ GOLD CERTIFICATES - SCEAU JAUNE

Billets de 10 à 100.000 \$, émis de 1925 à 1934



4/ SILVER CERTIFICATES - SCEAU BLEU

Billets de 1 à 10 \$, émis de 1928 à 1957
(voir aussi chapitres 6 et 7)

5/ FEDERAL RESERVE BANK - SCEAU VERT

Billets de 1 à 10.000 \$, émis de 1928 à nos jours

Ces billets comportent un second sceau noir dans lequel se trouvent :

- la lettre code (12 lettres, de A à L)
- le nom de la ville et de la région de chacune des 12 Federal Reserve Bank :

- A 1 BOSTON (Massachusetts)
- B 2 NEW-YORK (New-York)
- C 3 PHILADELPHIE (Pennsylvania)
- D 4 CLEVELAND (Ohio)
- E 5 RICHMOND (Virginia)
- F 6 ATLANTA (Georgia)
- G 7 CHICAGO (Illinois)
- H 8 St-LOUIS (Missouri)
- I 9 MINNEAPOLIS (Minnesota)
- J 10 KANSAS CITY (Missouri)
- K 11 DALLAS (Texas)
- L 12 SAN FRANCISCO (California)



SCEAU NOIR DE LA
FEDERAL RESERVE BANK
de SAN FRANCISCO
(Lettre L - la 12ème)

EMETTEUR

Douzième lettre = L
(répété 4 fois au recto)



A chaque changement de signature, dans la même série, le millésime devient 1976 A, puis 1976 B, etc.

SCEAU VERT

6/ En 1942, après l'attaque japonaise de Pearl Harbor, en prévision d'une invasion des îles Hawaï, des dollars furent surchargés " HAWAÏ " au recto et au verso, sur deux types de billets, avec le Sceau du Trésor " MAR- RON " :

-FEDERAL RESERVE NOTE de 1934 (5, 10 et 20 \$)

avec le sceau fédéral L de San Francisco et

-SILVER CERTIFICATE de 1935 (1 \$)

Plus de 25 variétés sont répertoriées.

Les cotations varient, en neuf, de 35 US\$ à 4000 !

7/ Pour l'usage des militaires américains, après le débarquement en Afrique du Nord le 8 novembre 1942, une émission spéciale de " SILVER CERTIFICATES " fut mise en circulation avec le sceau fédéral noir " B " (New-York), et le Sceau du Trésor JAUNE.

Trois valeurs furent émises :

1 dollar, de 1935 A

5 dollars, de 1934 A

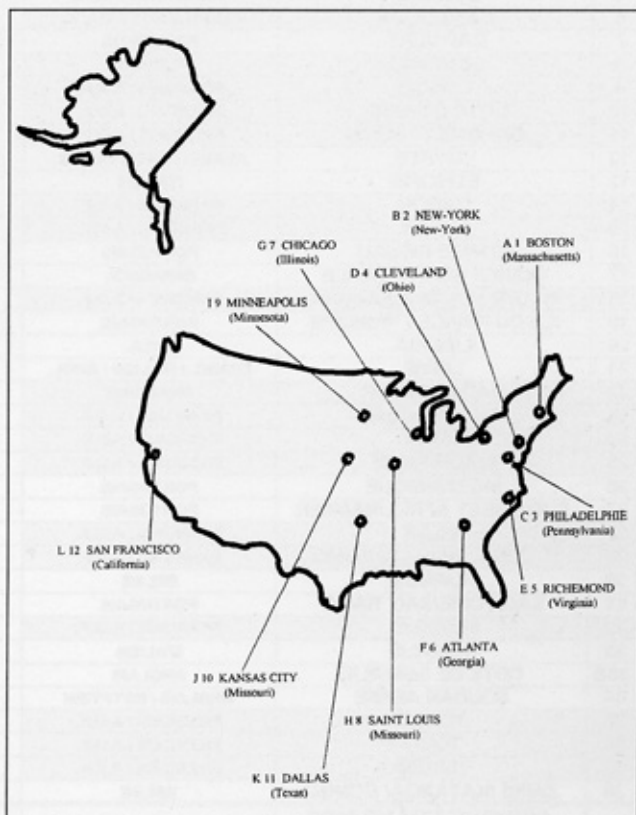
10 dollars, de 1934 et 1934 A

Le billet de 1934, en dix dollars, est très rare (cotes : TB = 1000 US\$, TTB = 2000, NEUF = 5500 !) alors que le même billet daté de 1934 A est très courant.

Les valeurs de 1 à 100 \$ sont d'usage courant, le 500 \$ l'est beaucoup moins. Les grosses valeurs (1000 à 100.000 \$) circulent peu (ou pas en ce qui concerne le 100.000 \$).

Ces valeurs ne sont plus imprimées depuis 1969 et sont retirées à leur retour dans une banque. Le billet de 100.000 dollars (500.000 Fr. !!) n'a jamais circulé dans le public et servait uniquement aux échanges entre banques.

POSITIONNEMENT des BANQUES FÉDÉRALES DE RÉSERVE des U S A



De 1 à 500 \$, il est possible de constituer une collection de tous les types de billets émis... mais au-dessus c'est pratiquement impossible. Excepté le 5000 \$ GOLD CERTIFICATE de 1928, qui est coté 30.000 US\$ en neuf, les autres ne sont pas cotés.

Tous ces billets sont toujours utilisables quels que soient leur institut d'émission et leur date, mais attention, certains 1 \$, en TTB, sont cotés jusqu'à 200 \$.



	ETATS INDEPENDANTS	COLONISATEURS	INDEP.	MONNAIES			
1	AFRIQUE DU SUD	ANGLAIS	1961	RAND			
2	AFARS ET ISSAS/DJIBOUTI	FRANCAIS	1977	FRANCS			
3	ANGOLA	PORTUGAIS	1975	KWANZAS			
4	ALGERIE	FRANCAIS / A.F.N.	1962	DINARS			
5	BURUNDI	ALLEMAND / BELGE	1962	FRANCS			
6	CAMEROUN	ALLEM./ANGL./FRANC.	1960	FRANCS	C.C.F.O.M.	B.C.E.A.E.C. (*)	B.E.A.C. (E)
7	CAP VERT	PORTUGAIS	1975	ESCUDOS			
8	COMORES	FRANCAIS	1975	FRANCS	C.C.F.O.M.		
9	CONGO	FRANCAIS / A.E.F.	1960	FRANCS	C.C.F.O.M.	B.C.E.A.E.C. (C)	B.E.A.C. (C)
10	COTE D'IVOIRE	FRANCAIS / A.O.F.	1960	FRANCS			B.C.E.A.O. (A)
11	DAHOMEY / BENIN	FRANCAIS / A.O.F.	1960	FRANCS			B.C.E.A.O. (B)
12	EGYPTE	FRANC. / ANGL. / ARAB.	1932/36	PIASTRES			
13	ETHIOPIE	ITALIEN	1942	BIRR			
14	GABON	FRANCAIS / A.E.F.	1960	FRANCS	C.C.F.O.M.	B.C.E.A.E.C. (D)	B.E.A.C. (L)
15	GUINEE	FRANCAIS / A.O.F.	1958	FRANCS GUI.		U.E.A	
16	GUINEE BISSAU	PORTUGAIS	1980	PESOS			
17	GUINEE EQUATORIALE	ESPAGNOL	1968	FRANCS			B.E.A.C. (N)
18	HAUTE VOLTA / BURKINA	FRANCAIS / A.O.F.	1960	FRANCS			B.C.E.A.O. (C)
19	ILE DU PRINCE / PRINCEPE	PORTUGAIS	1975	DOBRAS			
20	LIBERIA	U.S.A.	1847	DOLLARS			
21	LIBYE	FRANC. / ITALIEN / ANGL.	1951	DINARS			
22	MADAGASCAR	FRANCAIS	1960	ARIARY			
23	MALI / SOUDAN	FRANCAIS / A.O.F.	1960	FRANCS		U.E.A	B.C.E.A.O. (D)
24	MAROC	FRANCAIS / A.F.N.	1956	DIRHAMS			
25	MAURITANIE	FRANCAIS / A.O.F.	1960	OUGUIYA			B.C.E.A.O. (E) *
26	MOZAMBIQUE	PORTUGAIS	1975	METICAIS			
27	SUD OUEST AFRIC./NAMIBIE	PORTUGAIS	1990	NAMIBIA DOLL.			
28	NIGER	FRANCAIS / A.O.F.	1960	FRANCS			B.C.E.A.O. (H)
29	** REP.CENTRAFRICAINE	FRANCAIS / A.E.F.	1960	FRANCS	C.C.F.O.M.	B.C.E.A.E.C. (B)	B.E.A.C. (F)
30	RUANDA	BELGE	1962	FRANCS			
31	SAO TOME/SAO TIAGO	PORTUGAIS	1975	DOBRAS			
32	SENEGAL	FRANCAIS / A.O.F.	1960	FRANCS			B.C.E.A.O. (K)
33	SOMALIE	ITALIEN	1960	SHILIN			
33B	COTE DE SOMALIE	ANGLAIS	1990	SHILIN	B.E.A		
34	SOUDAN /NUBIE	ANGLAIS / EGYPTIEN	1956	DINARS			
35	TCHAD	FRANCAIS / A.O.F.	1960	FRANCS	C.C.F.O.M.	B.C.E.A.E.C. (A)	B.E.A.C. (P)
36	TOGO	FRANCAIS / A.O.F.	1960	FRANCS			B.C.E.A.O. (T)
37	TUNISIE	FRANCAIS / A.F.N.	1957	DINARS			
38	ZAIRE /KATANGA/ CONGO	BELGE	1960	ZAIRES			
	AFRIQUE FRANCAISE						
39	COMORES/MAYOTTE			FRANCS	C.C.F.O.M.		
40	REUNION			FRANCS	C.C.F.O.M.		I.E.O.M.
	AFRIQUE ESPAGNOLE						
41	CANARIES			PESETAS			
42	CEUTA			PESETAS			
43	MELILLA			PESETAS			
44	SAHARA OCCID.			PESETAS			
	ETATS COMMONWEALTH						
45	BOTSWANA	ANGLAIS	1966	PULA			
46	GAMBIE	ANGLAIS	1965	DALASIS			
47	GHANA	ANGLAIS	1957	CEDIS		U.E.A	
48	KENYA	ANGLAIS	1963	SHILLINGS	B.E.A		
49	LESOTHO	ANGLAIS	1966	MALOTI			
50	MALAWI	ANGLAIS	1964	KWACHA	B.E.A		
51	NIGERIA	ANGLAIS	1960	NAIRA			
51B	BIAFRA	ANGLAIS	1967/70	POUNDS			
52	UGANDA	ANGLAIS	1962	SHILLINGS	B.E.A		
53	ZIMBAWE / RHODESIE	ANGLAIS	1965	DOLLARS	B.E.A	U.E.A	
54	SIERRA LEONE	ANGLAIS	1961	LEONES			
55	SWAZILAND	ANGLAIS	1968	EMALAGENI			
56	TANZANIE	ALLEMAND / ANGLAIS	1964	SHILINGI	B.E.A		
57	ZAMBIE	ANGLAIS	1964	KWACHA			
	AFRIQUE PORTUGAISE						
58	MADERE	PORTUGAIS	1976	ESCUDOS			

B.C.E.A.E.C.=BANQUE CENTRALE DES ETATS DE L'AFRIQUE EQUATORIALE ET CAMEROUN

B.E.A.C. =BANQUE DES ETATS DE L'AFRIQUE CENTRALE

B.C.E.A.O.=BANQUE CENTRALE DES ETATS DE L'AFRIQUE DE L'OUEST

C.C.F.O.M.=CAISSE CENTRALE DE LA FRANCE D'OUTRE- MER

I.E.O.M.=INSTITUT D'EMISSION D'OUTRE- MER

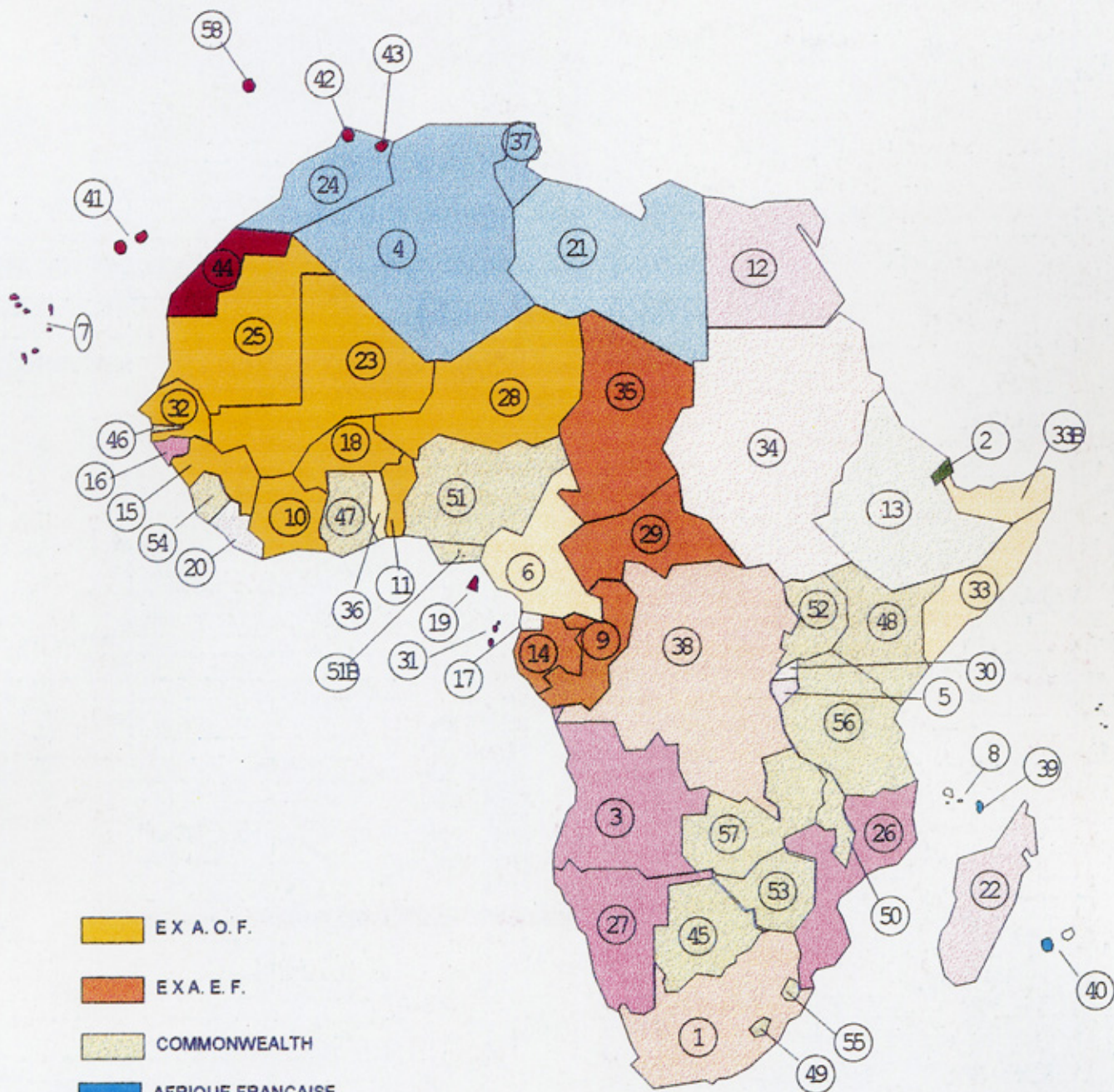
B.E.A.=BRITISH EAST AFRICA

U.E.A.=UNION DES ETATS AFRICAINS

** =OUBANGUI CHARI

* =SCISSON EN 1993

AFRIQUE





ILE MAURICE Two Hundred Ruppees (voir page 6)