

Étapes de production d'une pièce de monnaie en relation avec les variétés et erreurs

Pression du coin marteau sur le flan qui est entouré de la virole et appuyé sur le coin enclume

Production du coin revers: motif particulier (coin marteau)							
Création du modèle	Réduction puis Trempe	Enfonçage puis Trempe	Enfonçage puis Trempe	Enfonçage et manipulation	Correction/ajout au coin	Trempe / Chromage	Entreposage/choix du coin
-Choix du thème et du motif -Dessin puis Gravure concave dans le plâtre -Corrections plâtre-caoutchouc-plâtre concave -Caoutchouc final vers époxy -Crée le galvano de 12 po. Convexe ou concave selon poinçon maître ou non Variété de modèle de revers: Ex: Les 12 provinces des 25 cents 1992	-Crée poinçon maître convexe (si fort tirage sinon réduction crée matrice) -Avec tour à réduire à partir du galvano ou numérique à partir du plâtre -Souvent 2 réductions subséquentes -1 seul exemplaire produit	-Crée matrice (coin maître) concave -Normalement 2 copies -À cette étape les motifs, lettres et date sont complets et finaux pour les années après 1960 Erreur: 5 cents 2006 sur castor (puce près de l'œil et patte arrière)	-Crée poinçon convexe -Plusieurs exemplaires	-Crée les coins concaves -Des centaines d'exemplaires 23.1 Dommages au coin 23.2 Dommages au coin par le poinçon 32. Coin doublé 13. Guitare (pas de certitude)	-Corrige ou complète un coin -Seulement avant 1960 15. Espacement des chiffres 16. Forme des chiffres 17. Coins repoinçonnés 18. Lettres incomplètes	-Coins prêts à la frappe -Chrome depuis 1945 N.B. Mauvais chromage peut favoriser des Stries de coins	21. Coins interchangés (mule)
Production des flans							
Choix du métal	Laminage	Coupe de la lame et débavurage	Cordonnage	Recuit et nettoyage	Placage multicouche	Polissage	Entreposage/choix du flan
Lingot Blocs moulés à partir d'alliage de métal en fusion 27. Défauts de flan	Crée une lame continue 27. Défauts de flan Défauts d'épaisseur	Crée des flans Diamètre > que la pièce 7. Surplus de métal (côté marteau) 26. Flans coupés (droit ou courbe) 28. Flan non frappé (type 1) 36. Flans partiellement coupés	Crée des flans cordonnés Diamètre < que la pièce 28. Flan non frappé (type 2)	Amène le flan à la densité (dureté) voulue pour la frappe 20. Frappe faible/manquante	Par électrodéposition nickel-cuivre, nickel-chrome 22. Placage absent/déficient N.B. Mauvais placage peut favoriser Bulles à la frappe	Flans prêts à être frappés	35. Flan non-conforme Variété: magnétique ou non
Production de la virole							Entreposage/choix virole
Peut contenir des cannelures, des inscriptions et avoir une forme ronde ou à plusieurs côtés Variété de type de cannelures: Ex: 10 cents 1968 Ex: 2\$ de 2010 à 14 ou 16 canelures.							Peu d'erreurs de tranche connues
Production du coin avers: effigie (coin enclume)							
Création du modèle	Réduction puis Trempe	Enfonçage puis Trempe	Enfonçage puis Trempe	Enfonçage et manipulation	Correction/ajout au coin	Trempe / Chromage	Entreposage/choix du coin
-Choix du motif d'effigie (habituellement souverain) -Dessin puis Gravure concave dans le plâtre -Corrections plâtre-caoutchouc-plâtre concave -Caoutchouc final vers époxy -Crée le galvano de 12 po. Concave car poinçon maître produit ensuite Variété de modèle d'avers: Ex: Avers 1, 2, 3 et 4 des années 1800	-Crée poinçon maître convexe (effigie toujours à fort tirage) -Avec tour à réduire à partir du galvano ou numérique à partir du plâtre -Souvent 2 réductions subséquentes -1 seul exemplaire produit	-Crée matrice (coin maître) concave -Normalement 2 copies -À cette étape les motifs, légende logo et date sont complets et finaux pour les années après 1960	-Crée poinçon convexe -Plusieurs exemplaires	-Crée les coins concave -Des centaines d'exemplaires 23.1 Dommages au coin 23.2 Dommages au coin par le poinçon 32. Coin doublé	-Corrige ou complète un coin -Seulement avant 1960 17. Coins repoinçonnés 18. Lettres incomplètes Marque d'atelier monétaire Ex: H pour les ateliers Heaton ou Birmingham	-Coins prêts à la frappe -Chrome depuis 1945 N.B. Mauvais chromage peut favoriser des Stries de coins	21. Coins interchangés (mule) Variétés d'avers: Ex: 25 cents 1973 gr effigie Ex: 1 cent 1983 perles
Production du quatrième coin selon le cas							Entreposage/choix
Coin rotatif pour imprimer les inscriptions sur la tranche comme sur le 2\$ récent de 2012.							Erreurs lettres et chiffres sur tranche

FRAPPE impliquant les 3 coins (avers, revers et virole), inclus Sertissage si bimétallique

Application du quatrième coin si requis

Variété: Type A, tranche lisible avec avers dessus Variété: Type B, lisible avec revers dessus

Erreurs directement liées à la frappe				Erreurs induites par l'utilisation					
Erreurs pouvant se produire autant avec des coins neufs que usés		Objet ou matière frappée		Erreurs impliquant des coins brisés, usés ou sales		Polissage du coin		Altérations après la frappe	
				Défauts sur le coin		Défauts sur la pièce		Défauts sur la pièce	
Mauvais ajustement des coins ou des machines	Implique un flan ou pièce supplémentaire	Objet ou matière frappée		Défauts sur le coin	Défauts sur la pièce	Défauts sur la pièce	Volontaire (job de garage)	dû à la circulation	
14. Coins décalés (incluant doublage d'éjection) 20b. Frappe faible ou manquante 24. Coins pivotés 25. Coins désalignés 29. Éjection ralentie 34.1. Virole partielle 34.2. Frappe hors de la virole Tranche aiguë Frappe avec mauvais ajustement de pression	31.1. Effet miroir partiel 31.2. Effet miroir complet 37.1. Double frappe : avers sur avers 37.2. Double frappe : revers sur avers 38. Coin bouchon 39. Empreinte de flan	30. Pièce ridée Excès de graisse 33. Frappé à travers de la graisse Frappe sur un poil de brosse Frappe sur tout autre objet		1. Coins fendillés 2. Coin cassé et retenu 3. Coins brisés 4. Éclats de coin 10. Coins entrechoqués 11. Coins détériorés (doublure) 19. Coins obturés	5. Acumulations 6. Point 8. Dépôt de métal 9. Dépôt sur lettrage (mortar) Peut produire motif, chiffre ou lettre fantôme Ex: 0 du 1 cent 2003	12. Harpe (Guitare polie) Motifs remplacés/ajoutés Ex: Bare Belly 5 cents 1990 Motifs faibles/absents Ex: Fourrure manquante Ex: Lignes d'eau absentes	Plaquée, peinte, vernis Coupée (complet et partiel) Sablée, buffée, jet de sable Frappée (spoonser) Trouée Marquée avec autre pièce (faux miroir) Pliée Contre-marquée (punchée)	Corrodée, rouillée, grugée Brûlée (feu et chimique) Marquée par objet (scratch) Marquée par machine Marquée par autre pièce Ternie (incluant "toning")	
		Autres		Stries de coin (chrome usé)					
		Bulles lorsque placage du flan déficient							

Rouge: Source initiale du défaut qui est sur le coin ou provoqué par le mauvais fonctionnement de l'équipement lors de la frappe.
Bleu: Résultat du défaut initial que l'on retrouve sur la pièce frappée (inclus les défauts de flan et les variétés).
Italique = Exemples donnés (couleur selon la couleur de l'erreur)