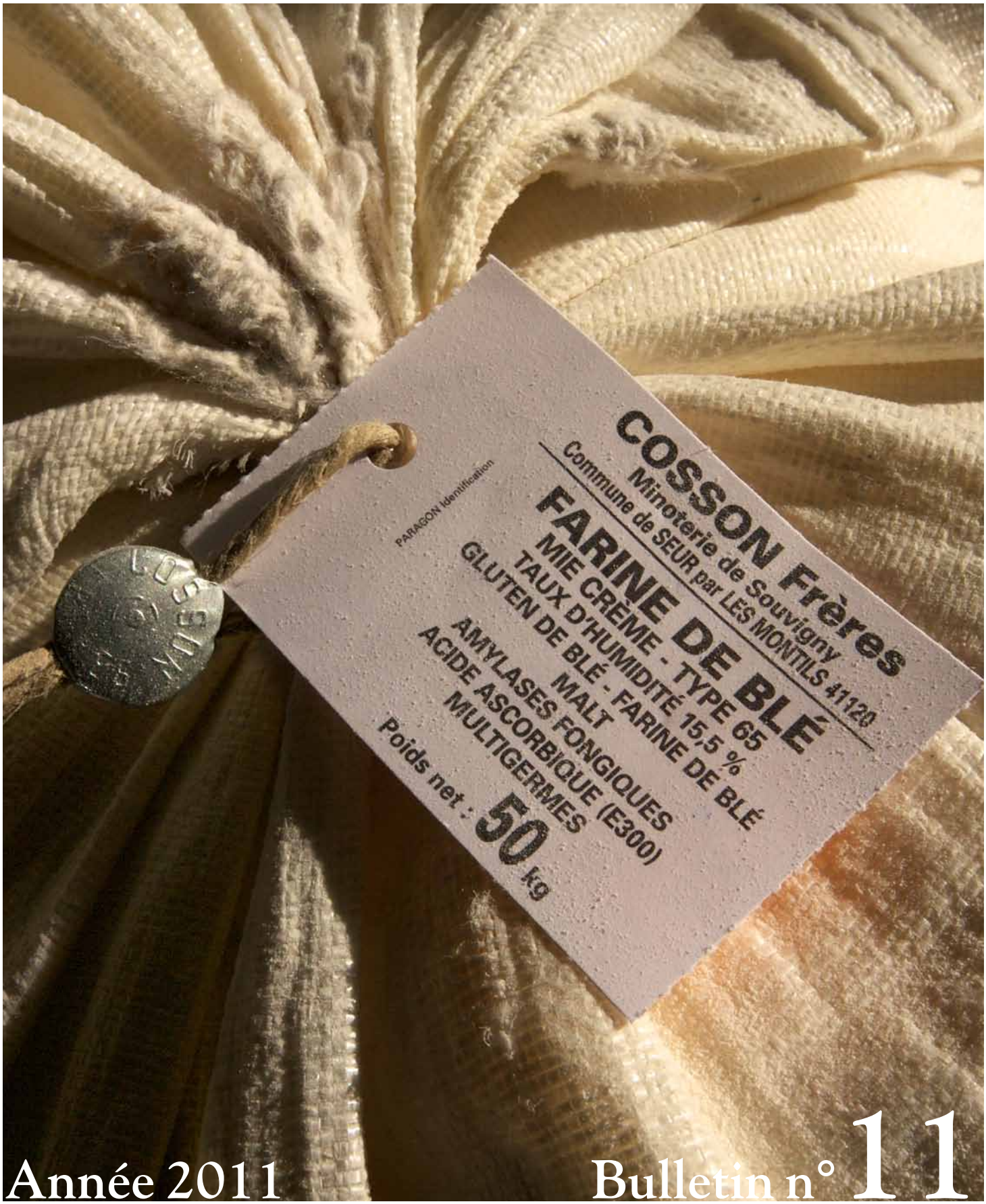
ASME

Association de Sauvegarde des Moulins à Eau de Loir-et-Cher et départements limitrophes



Année 2011

Bulletin n° 11

A.S.M.E.

Association de Sauvegarde
des Moulins à Eau de Loir-et-Cher
et départements limitrophes.

Siège social :
29 rue Pierre Pouteau 41500 Suèvres
http://www.moulinsaeau-41.org
Association Loi 1901, créée en 1990.

Président
André LACOUR

Vice-président
Jean-Pierre RABIER

Trésorier
Pierre LAURAND

Secrétaire
Françoise LACOUR

Bulletin numéro 11
Année 2011

Conception
Dominique Gille
Mise en pages
Marc Aybes

Avec la participation de
Mesdames
Nicole Fiot - Claudine Jacqmin
Annie Rabier
Messieurs
Emilien et Michel Cosson
Yves Duchalais
André Lacour
Jean-Pierre Rabier

La reproduction des articles
est interdite sans autorisation
de l'A.S.M.E.
Les articles publiés dans la revue
engagent la seule responsabilité
de leurs auteurs.

Soutien à la publication :
1 parution, 1/8 de page = 40 €

Sommaire du bulletin n°11

- Couverture :
  La farine de la minoterie Cosson frères
- Editorial Page 2
- Un moulin en activité, Page 3
  le Moulin de Souvigny à Seur
- Les meuniers du Beuvron Page 22
- Un drame sur le Beuvron Page 23
- Les dossiers de l'ASME Page 24
- La revue de presse Page 28
- La vie de l'Association Page 30
- Les petites annonces Page 35
- Le Moulin de Souvigny à Seur Page 36
  Photographies
  M. Aybes, E. et M. Cosson, D. Gille,
  B. Fauquembergue, J.-P. Rabier

Éditorial

Notre association a fêté son 20e anniversaire, au cours d'une journée exceptionnelle. L'assemblée générale, en présence du maire de Suèvres et de la présidente de la FFAM, s'est déroulée avec une assistance record. Une nouvelle formule animée par plusieurs intervenants, donnant plus de place au dialogue avec les participants, a rendu la réunion très vivante. Pierre Laurand a beaucoup intéressé l'auditoire avec un diaporama de 20 ans de travaux de restauration de nos adhérents.

Puis, Madame Béthel, accompagnée par la chorale de Suèvres et André Denis, à l'accordéon, nous a interprété de joyeuses chansons de meuniers, reprises en chœur par l'assistance. Plus de cent personnes participèrent au repas, où nous avons retrouvé les élus locaux et du Conseil général et les représentants d'associations partenaires de la Journée des Moulins et du Patrimoine. L'après-midi, avec Nicole Fiot au moulin de Rochechouard, nous avons évoqué les travaux à venir et fait une balade au bord de la Tronne. Cette belle journée marquera l'histoire de l'association, merci aux organisateurs.

Une telle journée montre que l'ASME est maintenant connue et a toute sa place dans le paysage associatif du département. Le Conseil général subventionne en partie nos travaux au moulin de Rochechouard et nous aide à préparer la Journée des Moulins. Les différentes instances qui président à la politique de l'eau connaissent nos positions. L'actualité concernant le classement des cours d'eau nous a donné l'opportunité d'exposer notre argumentation à toute la classe politique du département et aux autorités administratives. Nous sommes aussi présents dans la presse, à La Nouvelle République.

Depuis avril 2010, notre site Internet www.moulinsaeau-41.org est notre « porte-voix ». En vingt ans, nous avons parcouru beaucoup de chemin. Tous ces efforts déployés pour sauvegarder nos moulins se heurtent aujourd'hui à la forte opposition des partisans du retour des cours d'eau à l'état sauvage. Avec les pouvoirs publics, ils préparent une opération de destruction sans précédent du plus important patrimoine industriel de France : les usines hydrauliques. Pourtant, avec la FFAM, nous rencontrons des alliés parmi les élus, les associations de défense du patrimoine et de l'environnement, et, le public, ce qui nous fait espérer qu'une inflexion de cette politique est possible! André Lacour

Le Moulin de Souvigny à Seur

Avec la farine Cosson, le pain redevient tradition… Avec la farine Cosson, le pain est bon.

Sans doute, les Blaisois reconnaîtront-ils ces formules sympathiques, souvent vues à l'arrière des camions blancs qui sillonnent le Loir-et-Cher. Sur le côté des camions : « le Petit Moulin de Souvigny– Farine Perce-Neige – Cosson frères – 41120 Seur » agrémenté du dessin d'un petit moulin à eau, avec en premier plan, beaucoup plus grand que le moulin… un pied de perce-neige ! Jolie fleur aux clochettes blanches qui apparaît dans les bois et jardins de nos contrées au début de février…

En cette année 2011, notre onzième bulletin est en bonne partie consacré à ce moulin. Il n'en reste que quatre en activité en Loir-et-Cher, à Saint-Jean-Froidmentel, à Pruniers-Romorantin, à Seigy-Saint-Aignan et à Seur-par-Les-Montils. Ce moulin est exceptionnel grâce à deux personnages, deux frères non moins exceptionnels, Émilien et Michel Cosson. L'aîné, solide octogénaire (il aura 80 ans en mai 2011) et le cadet non moins vif septuagénaire. D'après eux, leur vitalité étonnante vient de ce qu'ils n'arrêtent pas de travailler. Le travail les maintient en bonne santé, et, certainement, l'amour du métier et de leur cher moulin de Souvigny.

Commençons par un peu d'histoire. Dès notre arrivée, Émilien Cosson nous a présenté le moulin et les bâtiments. La partie centrale plus ancienne, le coeur du moulin, daterait des Xe ou XIe siècles. Puis, début XIXe siècle, après un incendie qui a endommagé la toiture, les chevrons du grenier portent la trace des flammes, le moulin a été agrandi. Une date, inscrite sur le fronton d'une mansarde au-dessus de la porte du moulin, pérennise cet évènement : 1834, dont le 4 est dessiné en miroir, la pointe à droite. Selon Émilien : « C'est comme ça que l'on faisait à l'époque. »

L'ancienne entrée du moulin a été transformée en fenêtre. Au premier étage, il y a une fenêtre dont le haut est bouché de façon assez rustique. Émilien nous l'explique : « Quand le moulin a été agrandi, la porte a été condamnée. Avant on entrait par ici. Là-haut, la fenêtre à moitié bouchée, c'est fait exprès : quand on changeait la meule, on la faisait rouler jusque-là.

On cassait la partie bouchée en haut, on passait la vieille meule par là, ensuite, une fois la neuve rentrée, on rebouchait le haut de la fenêtre. »

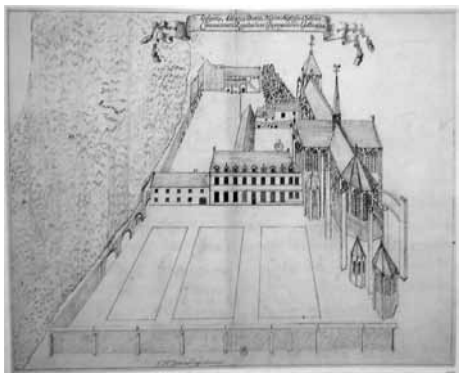
Toujours devant la façade du moulin : « Ici, il y a eu de grosses inondations, on nous a raconté qu'en 1927, 1931 et 1936 l'eau rentrait par les fenêtres (à 60 cm du sol) et c'est arrivé plusieurs fois. En 1910, ça montait au ras du premier étage… D'ailleurs, notre père, Henri Cosson, est mort pendant les inondations de janvier 1961. Il a pris du mal et il est décédé le 6 janvier. Déjà, notre frère Aurélien ne travaillait plus avec le père, alors il a repris. Mais comme on lui avait proposé une bonne place, il est reparti, en Vendée. Michel et moi, on s'y est mis. Il y a beaucoup de terres ici, 1 hectare et 2 ares. En plus du moulin, il fallait faire la culture et la vigne. »
En perpendiculaire, un autre petit bâtiment très ancien dénommé « la chambre du meunier » semble dater, si on se fie aux moulures de la fenêtre à meneaux, en partie occultée, de la Renaissance. Il a du être la première habitation du meunier et de sa famille jusqu'au XVIIIe siècle.

En face, plus récentes, « une écurie et une grange avec un fournil, appelé "la chambre de bonne" où il y avait un four à faire le pain. L'écurie était au milieu, on y mettait les trois chevaux. Le charretier qui faisait la tournée y dormait dans une couchette au-dessus de ses bêtes. » Sans doute ajoutées au début du XXe siècle, elles ne figurent pas

Un moulin en activité

sur le plan officiel « Réglementation des eaux du Beuvron » trouvé aux Archives de Blois, daté du 25 août 1888.
Le Beuvron coule devant le moulin, un déversoir important amène l'eau de la rivière à la turbine qui a remplacé la roue à aubes en 1974. Plusieurs îles agrémentent le plan d'eau, qui sert de réservoir au moulin, et les alentours où de grandes oies de Sologne, beiges ou blanches, 17 en tout, se promènent en liberté. Les six chats aussi nous ont croisés tranquillement…

Les recherches de Nicole Fiot aux Archives ont confirmé les dires d'Émilien Cosson. Ainsi, présenté comme le moulin de Souvigny, paroisse de Seur audit « Bourgmoyen », il apparaît pour la première fois dans un acte de 1326, puis sur des baux entre 1419 et 1611. Le 31 juillet 1379, Guy II de Châtillon, comte de Blois, confirme la Charte de son prédécesseur Jean II concédant aux meuniers de Huisseau et Souvigny (qui ont également la charge de bourreaux), dépendant de l'Abbaye de Bourgmoyen de Blois, le droit de chasse (aux « clients ») et quête par toute la châtellenie de Blois, à condition de ne pas prendre leurs pratiques aux meuniers des moulins banaux de Chambord. En 1392, Louis d'Orléans rachète le comté de Blois à la famille de Châtillon, dont l'Abbaye Notre-Dame de Bourgmoyen, ville basse de Blois, et, par conséquent, le moulin qui en dépend.



Historique de l'Abbaye
Notre-Dame de Bourgmoyen à Blois

696 : Fondation de l'Abbaye dédiée à la Vierge, par la mère de Déodat, évêque de Chartres (639-643)
Xe siècle : Eudes Ier accorde une charte de liberté aux chanoines séculiers de l'Abbaye
1120 : l'Abbaye passe des chanoines séculiers aux mains de l'Ordre de Saint Augustin
1210 : Réforme de l'Abbaye par Manassès, évêque d'Orléans, qui part au Saint-Siège
1269 : le Roi de France, Louis IX, fait don à l'Abbaye d'une des épines de la couronne du Christ, acquise en 1238 auprès de Beaudoin de Constantinople et déposée à la Sainte Chapelle de Paris édifiée pour lui servir de reliquaire entre 1242 et 1248 (Jeanne, 1258-1292, la fille de Jean Ier Comte de Blois-Châtillon, sera mariée en 1272 avec Pierre, 1251-1284, comte d'Alençon et de Perche, un des fils de Saint-Louis, le 7e de ses onze enfants)
1562 : le 4 juillet, la ville de Blois est pillée par les catholiques du maréchal de Saint-André
1568 : le Sanctuaire est profané par les protestants, menés par le capitaine Boucard, qui brûlent toutes les reliques, y compris la Sainte Épine offerte par Saint Louis
1647 : l'Abbaye est réformée par l'Ordre de Sainte-Geneviève
1790 : l'Abbaye est dévastée à la Révolution
1806 : l'Abbaye est détruite en partie pour ouvrir la place Louis XII, les bâtiments restants sont donnés au collège de Blois
1940 : lors de la 2e guerre mondiale, le quartier est entièrement détruit par les bombardements
1943 : les vestiges de l'Abbaye sont redécouverts à la suite d'autres bombardements
1970 : un parking souterrain est construit sur l'emplacement de l'Abbaye de Bourgmoyen
Actuellement, une rue perpendiculaire au quai de Loire s'appelle rue du Bourg moyen…
Sources : J. Martin Dumézil «Blois un amphithéâtre sur la Loire» - Gravure 1660 - Paris BN

En 1806, l'Abbaye ayant été détruite en grande partie, le moulin semble appartenir à l'Évêché de Blois. Puis, il est sans doute acheté par une famille de tanneurs blaisois, propriétaires de différents moulins à tan de la région, on les retrouve notamment au moulin de Rochechouard à Suèvres. Mais ce n'est qu'une déduction, les archives étant muettes, seuls des patronymes déjà rencontrés lors de nos recherches nous le laissent supposer…

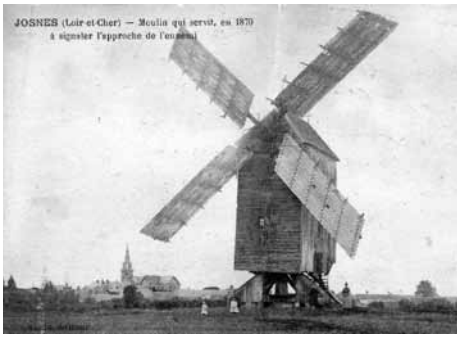
En 1834, le moulin de Souvigny est la propriété de Madame Veuve Gouté-Laudinay puis de M. Gouté-Berthaulme. En 1881, il appartient à M. Duchalais, gendre de Madame Gouté. Actuellement, il est toujours dans la famille Duchalais qui le possède depuis cinq générations. Laissons la parole à M. Yves Duchalais, son actuel représentant. « Il a du être apporté par les Gouté-Laudinay à la suite du mariage de Mademoiselle Marguerite Gouté (1814-1899) avec Monsieur Jules Duchalais (1812-1885) et ensuite successivement par héritage à Messieurs Jules Duchalais-Rousseau, René Duchalais-Cadet De Vaux, et Albert Duchalais-Pezé. En novembre 1989, à la suite de la donation-partage de M. et Mme Albert Duchalais à leurs six enfants, le moulin a été apporté à la SCI familiale de la Mouillandry… Au XIXe siècle, les meuniers en furent : Menant 1811, Boulay 1820, Chevallier 1873, Legras 1889, Chesneau 1898, Beaumet 1901. »
C'est ainsi du temps du meunier Beaumet qu'Henri Cosson est venu au moulin de Souvigny comme apprenti de 1911 à 1913. « Fils de meunier, il était né au Moulin de Candé-sur-Beuvron. Sa famille était propriétaire du Moulin du Gué-aux-Loups à Ouchamps, mais celui-ci ayant été acheté avec un locataire-meunier dedans, ils ne pouvaient pas s'y installer. Son père devait y retourner à la fin du bail du meunier, mais il est décédé à ce moment-là. Quand son père est mort, en juin 1906, mon grand-

Le Moulin de Souvigny à Seur

père Henri avait 12 ans, alors sa mère, Marie-Joséphine Adam, née au Moulin de Sudon à Saint Bohaire sur la Cisse, a repris le moulin et les enfants ont très vite travaillé avec elle. Plus tard, il a fallu faire les partages entre les trois enfants, l'aînée Hélène, le cadet Henri et la plus jeune Marguerite, afin de donner la part du fils. La seule solution était de le vendre. »
« Le Moulin du Gué-aux-Loups sur la Bièvre était un gros moulin à l'époque. Il y avait un grand bâtiment avec trois ou quatre paires de meules et trois machines à cylindres. Il y a même eu une machine à vapeur, puis une turbine qui fournissait tout le courant du moulin. Avant la guerre de 1939-1945, il est devenu scierie. Et, actuellement, il appartient au docteur Piédon, âgé d'au moins 90 ans. »

Le 1er novembre 1927, Henri, fils d'Henri Cosson, devient le meunier de Souvigny. Il fait tourner le moulin avec un de ses cousins, le grand Raymond, qui avait été chef meunier aux Grands Moulins de Blois, un «boit-sans-soif », d'après Émilien, mais un costaud qui ne connaissait pas sa force et qui ira « faire l'Indochine ». En 1936-1937, l'aîné des enfants d'Henri, Aurélien, âgé de 13 ans, a fini l'école. Il vient travailler avec lui, Henri n'a plus besoin d'aide. Aurélien partira un peu avant le décès de leur père pour le moulin de Saint-Jean-Froidmentel, puis comme chef-meunier aux Grands Moulins d'Aizenay en Vendée. Meunier jusqu'à 67 ans, il reviendra passer sa retraite à Candé.

Henri Cosson restera meunier à Souvigny jusqu'à son décès en 1961. Toute la famille est mise à contribution. Émilien exprime son admiration : « Les femmes de meuniers, il fallait qu'elles apprennent le métier de meunier. Quand le meunier était parti, elles faisaient les meunières. La mère s'en occupait quand le père était sur la route, elle m'aidait à charger les camions. Elle faisait tourner le moulin. Elle savait pas, mais elle a appris. » À Souvigny, tous les enfants mettent la main à la pâte, les filles aussi : « Avant de partir le matin à 5heures et demi – 6heures, il fallait passer le balai, le coup de chiffon dans le bas du moulin. Et la farine, il fallait la mélanger, la charger dans une grande pièce. Il fallait tirer la farine avec le frère. On avait un père qui ne rigolait pas. À cette époque-là, c'était comme ça, personne ne se plaignait, on n'avait pas le choix. »
Puis, avec leur mère Lucie, fille de Cartereau le forgeron, devenue veuve, les enfants Cosson, trois garçons et deux filles, Muguette, dont le fils Christian Feix travaille maintenant avec ses oncles, et Noëlla font tourner le moulin. L'aîné, Aurélien vient aider. Dès que le plus jeune des garçons, Michel, rentre du régiment, ils reprennent le moulin après démission du bail accordé à leur père. À la Toussaint 1962, Émilien et Michel, les deux plus jeunes fils d'Henri Cosson, en deviennent les meuniers. Et ils le sont toujours.
Bon sang ne saurait mentir, les Cosson sont tous meuniers. Émilien raconte : « D'origine les Cosson sont venus du Loiret, Saint-Pryvé-Saint-Mesmin et Saint-Hilaire-Saint-Mesmin. Les arrières-arrières grands-oncles étaient meuniers sur le Loiret. Et puis après, ça s'est expatrié, les enfants sont venus sur le Beuvron, la Bièvre, la Cisse, mais ça remonte au moins à 10 ou 12 générations, à 1680-1700.
On a même retrouvé, dans des vieux papiers, qu'on était en famille avec les Rabier : une fille Cosson du Moulin de Josnes, un moulin à vent qui n'existe plus, a été mariée avec un Rabier en 1746. »



Lorsque les frères Cosson reprennent le moulin, celui-ci a encore sa grande roue à aubes. Elle fait 6 mètres de diamètre sur 1,92 mètre de large. Elle tourne à trois tours et demi à la minute, ce qui donne une puissance de 25 à 30 CV. Primitivement elle entraînait 3 paires de meules. La dernière fois qu'elle a été démontée, puis remontée, c'était en 1958. À ce moment-là, il n'y avait déjà plus qu'une seule paire de meules, les deux autres avaient été retirées pour moderniser le moulin qui tournait aussi avec 2 cylindres, un broyeur double et un convertisseur double.

En 1965, grâce aux deux frères, les affaires marchent très bien. Le moulin prend de plus en plus d'importance, alors :
« On a tout transformé, il a fallu évoluer, tout a été changé. On a monté la mouture automatique et le pneumatique. »

Un moulin en activité

En 1968, « On a eu le moteur Ruston quand on a racheté le contingent de M. Rabier du Moulin de Moncellereux à Mer. On l'a pris parce qu'il faisait 25 à 30 chevaux. C'était pour supprimer le moteur électrique, parce qu'à l'époque EDF ne pouvait nous donner que 18 kVA. Il fallait qu'on installe un transformateur, mais qu'on consomme ou qu'on consomme pas, il faut payer l'abonnement. Alors comme ça, on n'avait pas besoin de transformateur. À l'époque, on nous a dit : "Il faut que vous montiez un moteur diesel." M. Vimbois père, des Ateliers Vimbois à Mer, l'avait monté chez M. Rabier, alors c'est Jean Vimbois, le fils, qui l'a démonté de chez M. Rabier et qui l'a remonté ici. »

Ça marche au fuel lourd, au fuel rose. Et ça consomme 3,5 à 4 litres à l'heure avec un moteur de 25 à 30 chevaux. Enfin, on trouve plus de pièces, mais il est en état de marche. Il faudrait qu'on retrouve de quoi refaire une chemise. En 1976 il a tellement eu chaud qu'il faudrait changer la chemise. Quand il est froid, il tourne bien, mais quand il est chaud, il perd de la compression et il fait de la fumée. C'est pour cela qu'on l'a arrêté. Les segments sont bons, le piston est bon. C'est la chemise, elle se déforme dès l'instant qu'elle chauffe, elle est bonne pour la ferraille. Il ne peut pas marcher longtemps. Seulement à mi-charge. M. Vimbois nous avait prévenus : "Un moulin c'est la mort d'un diesel ou d'un moteur électrique, parce qu'un moulin c'est toujours à pleine charge, ça ne se repose jamais. Le moteur, il ne tourne jamais à vide, il doit toujours tourner, il n'a pas le temps de souffler…" On lui a installé un radiateur, un ventilateur. Avant chez M. Rabier, il y avait dehors un grand bassin de 300 litres et il pouvait être refroidi grâce à un radiateur (un tuyau à ailettes qui passait dans la rivière), mais ici on n'a pas la même installation. En 1976, il n'arrivait pas à refroidir tellement il a fait chaud. La cuve à fuel elle est là dehors, il y a un tuyau avec une canalisation dessous qui amène le fuel. M. Rabier, il ne nous l'a pas vendu cher, il voulait surtout pas le voir casser, son moteur Ruston, il y tenait. D'ailleurs Jean-Pierre, son fils, il vient le voir, le Ruston. Maintenant, EDF peut nous assurer jusqu'à 250 kVA sans transformateur. »

Histoire (et soucis) d'un moteur Ruston « à huile lourde et injection mécanique » (d'après la notice)

A partir de 1910, quand le moulin de Montcellereux s'est modernisé, il a cessé d'être un moulin à meules pour devenir un moulin à cylindres. Avec de plus en plus de matériel à entraîner, le débit de la rivière ne parvenait plus à assurer la puissance nécessaire. Pour s'additionner à la puissance de la roue, un moteur à gaz pauvre d'environ 10 CV fut ajouté. En 1932, mon père, Fernand Rabier, qui avait repris l'exploitation deux ans auparavant, poursuivit à son tour sa modernisation et remplaça le moteur à gaz pauvre par un moteur Diesel anglais neuf, plus moderne et plus puissant, un Ruston de 25 chevaux monocylindre à plat. Il fut installé sur un socle de béton dans un local vitré qui jouxtait notre cuisine (sympa, le bruit !) avec un énorme bassin de refroidissement qui pompait l'eau dans la rivière.

Pendant les dix premières années, nos rapports furent idylliques. Pourtant la bête tournait quinze heures par jour et six jours sur sept. Mon père mettait en route à son lever à sept heures et arrêtait juste avant de se coucher vers 22 heures. Assez souvent, le moulin fonctionnait aussi la nuit, mais moyennant un tarif de nuit plus avantageux un moteur électrique prenait le relais.

C'est au lendemain de la guerre que les ennuis commencèrent. Depuis 1932, des machines supplémentaires avaient été ajoutées et, l'âge aidant, le moteur peinait de plus en plus à tout entraîner. Heureusement, le moteur électrique avait une puissance plus généreuse, mais de jour le tarif d'utilisation était dissuasif.

Sur un cahier d'écolier, mon père notait très scrupuleusement ses ennuis et dépenses :

1948 : changé les chemises et le piston
1950 décembre : refait la tête de bielle
1951 mai : bielle (encore) coulée
1952 juillet : segments neufs, rodage/soupapes, détartrage/chemise
1953 février : piston et chemise neuve (105 000 AF)
1957 octobre : pose/2 segments neufs et rodage/soupapes
1958 janvier : démontage/piston, changement/axe de pied de bielle
1958 mars : changement/billes de la pompe d'injection et clapet de retour. Pose/2 segments supplémentaires en arrière du piston
1958 août : changement/chemise
1958 novembre : remis piston et chemise neuve. Refait tige/soupape d'échappement (185 000 AF)
1962 avril : démontage/piston, pose/deux segments neufs et bagues sur l'axe/piston
1962 novembre : changement/deux segments, ramonage du tuyau d'échappement (hauteur environ 3 étages)
1963 février : révision générale, rectification/soupapes d'échappement, rodage/soupapes, changement/pompe d'injection, nettoyage/injecteur, vidange et nettoyage du réservoir à fuel
1965 mars : changement /2 segments doubles
1965 décembre : achat d'opportunité 1 culasse neuve (90 000 AF) à un revendeur Ruston, sera installée plus tard
1967 octobre : Démontage et nettoyage général, montage/culasse neuve achetée en 65, pose/segments neufs
1968 janvier : tête de bielle refaite à neuf.

En relisant ces notes, je comprends mieux pourquoi j'entendais souvent papa maugréer : « Je mange tout ce que je gagne avec ce bon sang de moteur ! Ils en ont de la chance les collègues sur le Loir ou le Beuvron, ils payent pas leur force motrice ! »

Le moulin cessa son activité en novembre 1968. Dans les mois suivants, le moteur fut démonté et racheté d'occasion par les frères Cosson, minotiers au Moulin de Souvigny à Seur, où Jean Vimbois, c'était l'Atelier Vimbois de Mer qui en assurait l'entretien depuis 1950, l'installa.

A ce jour, il est encore en état de fonctionnement, mais tourne beaucoup moins souvent, car il ne sert qu'en secours, aidé dans cette tâche par un gros diesel Renault presque neuf, si une crue du Beuvron empêche la turbine de fonctionner.

La photo a été prise en 2004 à Seur. La seule différence, dans l'installation précédente à Mer, la poulie d'entraînement était alors fixée sur le côté droit.

Jean-Pierre Rabier - novembre 2009

Au fil du temps, le moulin grossit, le contingent ayant augmenté, la roue et le moteur Ruston ne sont plus suffisants, même avec le renfort de l'EDF. La modernisation doit se poursuivre. Les deux frères décident de se séparer de la roue, qui sera démontée et remplacée par une turbine. Pendant les travaux le moulin continue de tourner avec le moteur Ruston et le moteur électrique. La modernisation du moulin entraîne d'importantes modifications : il faut créer une chambre d'eau et refaire les planchers, une turbine ça pèse très lourd, celle-ci fait 7,3 tonnes et cela provoque des vibrations. Une construction doit

Le Moulin de Souvigny à Seur

être élevée à gauche du moulin, à l'emplacement de la roue primitive. La dernière meule, qui avait été gardée pour la mouture destinée aux animaux des éleveurs du voisinage, est définitivement supprimée. Le vieux moulin a disparu…

Le 13 juillet 1974, la turbine toute neuve est mise en route. « Elle a été montée dans la semaine. Il s'agit d'une turbine Francis, à chambre ouverte, d'une puissance de 65 CV, avec un débit de 2 600 litres d'eau pour 2,20 m de chute. L'arbre fait 240mm et il est prévu pour entraîner 120 CV, même si un diamètre d'arbre de 160mm ou 170mm aurait été suffisant. Mais à l'époque, il était fortement question de supprimer le barrage du Moulin de Rouillon, en aval de celui de Souvigny. Alors on a prévu au-dessus au cas où il puisse disparaître un jour. Si jamais… Il ne faudrait pas qu'on monte un arbre trop faible et que la chute augmente et que ça vrille l'arbre ! La donnée théorique d'une turbine c'est : 75 litres qui tombent d'un mètre de haut produisent 1 cheval-vapeur, et pas 1 kiloWatt, et ça double sa puissance tous les mètres de chute. »

La turbine, Émilien est allé la chercher, avec son fidèle Berliet GAK, un samedi après son travail au moulin et après avoir livré un camion de farine à Romorantin. Là-bas, « à l'usine Camille Dumont dans la Drôme à Pont-de-Saint-Uze, en dessous de Vienne près de l'Ardèche. » Arrivé au matin, il a dormi quelques heures dans son camion, on prend, quand même, le temps de lui faire visiter les greniers où il peut admirer tous les moules des turbines que les Dumont ont fabriquées depuis 1867. Après un bon déjeuner offert par la maison, il repart. Il roule si bien que le lendemain de son départ du moulin, à 10 h moins 10 du soir, il arrive dans la cour du moulin : Michel qui n'en croit pas ses yeux. Le lundi matin, toute l'équipe de montage est là et la turbine est prestement déchargée du camion : Émilien en a besoin pour partir faire ses livraisons de farine…

La turbine Francis.
«Elle a du nous coûter 32 millions d'anciens francs (320 000 F, soit 48 800 €). On l'a achetée au bon moment, depuis elle aurait presque doublé. Dans les 2 ou 3 ans qui ont suivi notre achat, ça a augmenté de 30 à 40%. Ce sont des fontes spéciales, ils appellent ça des fontes «hématiques» faites pour aller dans l'eau. Ici on ne compte que la machine par elle-même, il faut y ajouter le montage aussi. Et avec les travaux de maçonnerie, il devait y en avoir pour 120 à 130 millions d'anciens francs (1 300 000 F, soit 8 530 000 €). Une fois, la roue démontée, il a fallu refaire toute la chambre à eau. Et le socle en ciment qu'il y a par terre, il est fait pour supporter un poids de 800 tonnes. Une étude de béton a été faite à cause des vibrations, la personne responsable du chantier, M. Christian Rillet, de Cormeray, avait déclaré : «Je ne m'embarque pas comme ça!» Ils se sont mis en relation avec le fabricant de turbines Camille Dumont de Pont-de-Saint-Uze et le bureau d'étude de Nantes leur a dit exactement ce qu'il fallait utiliser comme béton pour absorber les vibrations.
Quand on a mis en route, le 13 juillet 1974, M. Etienne, l'ingénieur hydraulique de chez Camille Dumont, était là. Des ingénieurs comme ça il y en a moins dans le monde que les 10 doigts des mains. Il a près de 90 ans et il voyage partout. Il a regardé la sortie de l'eau derrière la turbine. Quand elle sort, l'eau doit faire un remous de chaque côté et être bien centrée au milieu du bief. Si jamais elle ne centre pas et va d'un côté ou de l'autre, c'est qu'il y a une erreur de calcul dans les études. Mais il y a une chose qu'ils ne peuvent pas éviter, les ingénieurs hydrauliques ne savent pas pourquoi, dans la chambre d'eau les turbines font une spirale. Il n'y a qu'un moyen de l'empêcher : ils sont obligés de pendre un panneau de bois au plafond avec des chaînes pour qu'il n'y ait pas de prise d'air, pour pas que ça fasse un siphon, sinon ça perd de la pression à la turbine. C'est une des Lois de la Nature.
Sur une rivière qui charrie beaucoup de cailloux, mais ce n'est pas le cas ici, dans le sol de la chambre d'eau il faut creuser des fossés, des canalisations de 40 à 50 cm sur 50 cm tous les 2 à 3 mètres pour arrêter les cailloux qui viennent avec la turbine, pour qu'ils y tombent. Et tous les ans, quand ils vident la chambre d'eau pour nettoyer la turbine, ils doivent enlever tout ça. Autrement ça va se mettre dans les pales de la turbine ou dans les pales du rotor ou dans les axes qui ferment les directrices et ils ne peuvent plus s'en servir.»

Depuis que la turbine a été installée, le moulin produit de plus en plus et la modernisation se poursuit.
En 1981, un grand silo en tôle est édifié, cette fois-ci du côté droit du moulin : 300 quintaux de farine peuvent y être entreposés. Les camions viennent s'approvisionner en vrac, des vannes commandées électroniquement s'ouvrent et versent la farine à la demande dans les citernes. Là aussi il y a maintenant une belle chambre à farine où les sacs de 50 kilogrammes seulement (ceux de 100kg ont définitivement été abandonnés enfin jugés trop lourds par la profession), remplis, liés, scellés et prêts à partir sont entreposées, avant d'être glissés sur la planche-toboggan dans les camions de livraison "Avec la farine Cosson…".

Un moulin en activité

Enfin, il y a une dizaine d'années, vers l'an 2000, toute l'installation électrique du moulin a été refaite complètement. "La turbine fournit tout le moulin en courant continu. On a des batteries et la dynamo est à côté de la turbine, ça nous fait tout l'éclairage en 60 volts, tous les bâtiments, le moulin, l'habitation, l'écurie. On n'a qu'à changer les ampoules de l'installation électrique pour passer au 220 volts." Mais ça, c'est une autre histoire…
En effet, l'hydro-électricité sera le thème de notre 12e bulletin.

Devant le moulin, sur la gauche sous une bâche pour éviter la pluie et le soleil, il y a une grande fosse protégée par une grille. Là, le camion de blé va décharger le grain qu'il est allé chercher au silo. La bâche protectrice est enlevée, le camion recule tout doucement jusqu'au bord de la fosse. La benne se lève petit à petit et le blé en vrac tombe en un joli rideau blond doré, passant entre les fines poutrelles qui barrent la fosse, dans un nuage de poussière gris-beige.

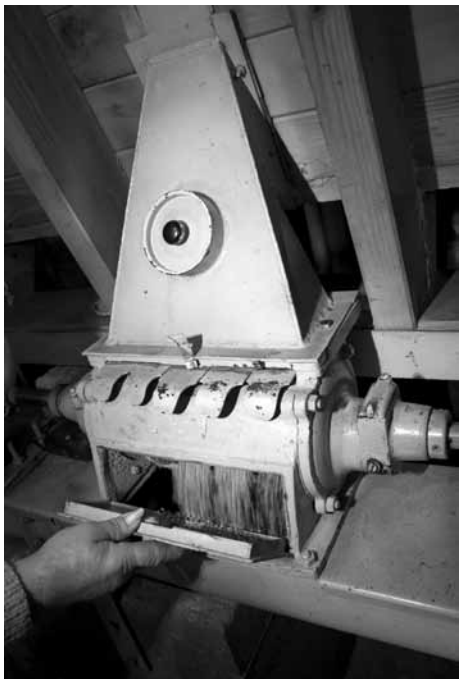
Au fond de la fosse, on aperçoit un gros tuyau transparent et dedans on devine une grosse vis sans fin argentée en métal. On n'en voit que le pied. "Ce sont les normes obligatoires. Il faut y faire attention, quand on descend, ça pêche le pied de la botte et ça ne pardonne pas. Il y a souvent des accidents."
"Le blé, une fois vidé dans la fosse, l'élévateur le remonte au 2e étage. Il passe d'abord dans un séparateur qui le nettoie une première fois, il redescend au 1er étage, il suit le circuit, redescend en bas, reprend un autre élévateur pour remonter dans les silos. Après on le reprend. C'est un moteur électrique qui fait tourner la vis sans fin. Il remonte dans un élévateur à godets, qui l'emmène dans une autre vis sans fin qui va dans les séparateurs où il est trié. On retire les brins de paille, la balle, et tout ça.»

«Après le blé redescend dans le circuit pour être pesé par rapport au chargement. On est contrôlé, et nous, nous recontrôlons aussi, car on est obligé de repasser de temps en temps à la bascule tous nos silos, les uns après les autres, pour vérifier nos stocks. Nous sommes obligés de contrôler la quantité. Si on rentre 100 quintaux de blé, quand il est nettoyé, s'il y a 1 % ou 2 % de déchets, à la bascule, au sortir du séparateur, on doit le retrouver au compteur. Le compteur doit marquer 98 quintaux pesés, et dans le restant il doit y avoir 180 ou 200 kg dans les sacs de déchets, de blé cassé, de petit blé, de balle, de la ferraille, de la poussière, des cailloux."

"Le blé il va monter là, on met le séparateur en route et la bascule va fonctionner. Le blé vidé va aller dans un des seize silos de 300 quintaux, ainsi on peut stocker du blé de seize provenances ou catégories différentes. Celui-là va dans le silo de Saint-Amand. Après il repose dans le boisseau et on va le reprendre au fur et à mesure qu'on en aura besoin. Ce soir, demain, ou dans huit jours, ou plus tard encore, là c'est comme on veut."
«Ce blé-là, celui qui est arrivé, il vient de Saint-Amand-de-Vendôme à 45 km d'ici. On en prend un peu partout : à Mer, à Beaugency, à Herbault, à Reignac-sur-Indre dans l'Indre-et-Loire… C'est selon l'année, les variétés et les mélanges qui nous conviennent. Il y a des années, on n'en prend pas. Dans les années 1987 – 1988, des années très humides, on ne prenait pas de blé sur 30 km de chaque côté le long de la Loire. Il était tout germé. Un blé prégermé, on n'en fait plus du pain, il va directement au fourrager pour les animaux. Ces années-là, on a été obligé d'aller dans l'Indre et dans le Cher, jusqu'à Selommes et à Châteaudun. Un blé qui est déjà germé, il n'a plus de fermentation, il ne pousse plus, il n'a plus rien. Nous, on ne peut plus rien en faire. Il ne faut pas qu'il soit germé avant qu'on le travaille. Le blé, c'est une matière vivante, tout comme la farine. »

Le Moulin de Souvigny à Seur

Nous entrons dans le moulin. Effectivement c'est très bruyant… surprenant après le calme relatif du dehors, auprès du déversoir. Nous traversons le vestibule où étaient les meules et, après avoir monté un plan incliné, nous entrons dans la partie « neuve » qui a remplacé la roue. Le long du mur, des tuyaux en métal peint dont chacun comporte une petite trappe d'ouverture, à environ un mètre du sol, avec un nom et une date écrits dessus à la craie, exemple : Tessier 2009 (situé à Herbault).



« Le blé, il est dans cette vis-là. Il tombe dans l'élévateur qui le remonte en haut, après il passe dans un séparateur pour être trié et nettoyé, il repasse par la bascule, il redescend dans le tuyau et il est redistribué selon sa provenance : Mer 2009, St Amand 2010. Là vous voyez, c'est marqué, celui-ci, il va dans le boisseau de Mer. Et puis après, il est préparé. »

Voici la bascule du circuit, elle fait tout à coup un bruit très fort, comme un claquement violent, un bruit métallique strident, qui fait sursauter le visiteur, surpris les 3 ou 4 premières fois ! « C'est une machine qui marche sans électricité, sans rien du tout. Elle pèse le blé à l'arrivée, à la réception, mais si on veut on peut reprendre le blé dans le silo, le renvoyer, le transvider, puis le renvoyer au séparateur, le nettoyer et le repeser, pour faire l'inventaire de nos stocks. Tous les mois on a des obligations officielles. On doit donner des informations aux (impôts) indirects, aux douanes, on doit leur fournir nos comptes pour les entrées de blé, les sorties de farine, les écrasements… »

Voici la nettoyeuse à blé, elle trie le blé et sépare le « bon blé » du blé impropre à la consommation. « Là vous avez le petit blé. C'est du blé cassé impropre à faire de la farine, le grain qui n'est pas nettoyé, mais qui reste entier, c'est souvent le bout de l'épi encore vert ou à peine mûr. Avant, avec les batteuses, quand on battait le blé un mois ou deux après la moisson, le bout de l'épi avait eu le temps de mûrir, plus maintenant avec les moissonneuses-batteuses. Ce petit blé, on le donne à la volaille. Les poules elles le savent bien que dans la balle il y a un grain de blé alors la balle elles l'épluchent et elles se régalent. » Également appelée « séparateur », c'est là que l'on procède au premier nettoyage. « Le blé de la fosse au vrac il arrive là. Voilà tous les déchets qui sont enlevés. La bascule est en dessous, elle travaille par 100kg. Le blé arrive par là, il passe à travers la grille et il tombe là. Il est sale, il va dans l'aspirateur. Les grains de blé cassés, les grains de maïs, les saletés sont triés et le blé lui, il est aspiré, il passe à travers des grilles en cascade, dans une première grille, puis une deuxième, puis une troisième. Les produits lourds retombent quand l'aspiration monte et l'air qui a servi à faire monter le blé est projeté sur le toit, là il s'en va dehors, avec un peu de poussière que l'on ne peut pas éviter. »

« À chaque machine de nettoyage il y a un aimant : le blé passe dessus parce qu'il peut y avoir des particules métalliques, des boulons, des écrous, des pointes, et ça raye. Alors, sur tous les conduits du moulin lors de la mouture, maintenant, qu'il descende du plansichter ou du séparateur, il y a un aimant sur toutes les machines. Comme ça quand il y a des prises d'échantillons, on peut voir s'il n'y a pas des toxines à base de ferraille. Il ne faut pas que ça passe dans les cylindres. »

Après il y a un autre séparateur : il marche avec une grosse brosse à blé. Et le blé repart à la mouture. À côté dans une goulotte en bois il y a une courroie à godets qui sert d'élévateur pour le blé qui vient de passer dans les séparateurs. Il repasse pour aller au mouilleur. Quand il arrive au silo à blé propre, le blé a déjà été nettoyé trois fois quand il repart en bas. Ainsi, avant la mouture, le blé aura été nettoyé quatre fois.

La qualité du blé, on la reconnaît comment : « On sait ça à l'expérience, ça vient avec l'habitude. Maintenant, c'est demandé à chaque moisson. Dans les silos, il y a aussi des appareils de laboratoire. C'est indiqué sur les bons de livraison. Ils nous fournissent le taux de protéines. Ils nous disent s'il y a eu des traitements ou pas eu de traitements. Quand nous on a commencé, il n'y avait pas tout ça. »

Un moulin en activité

Avant, c'était à nous de le faire, mais alors il n'y avait pas de traitements, ni de produits chimiques. C'était "au nez". On l'a appris sur le tas, on ne l'a pas appris à l'école… C'est en voyant faire notre père et les autres ouvriers meuniers. »

La provenance : « Les blés viennent de toute la région, de Herbault, de Saint-Amand-de-Vendôme, de Mer, de Reignac-sur-Indre. C'est nous qui les mélangeons après, selon les années et les variétés de blé. On sait dans quelles régions les blés ont une valeur boulangère plus ou moins égale, à certains endroits. Alors, c'est à nous de refaire le mélange, les proportions de mélange. On mélange par quart ou par tiers ou certaines catégories. Quand on fait de la "Tradition", on emploie des variétés pures d'Orvantis. On met quand même de l'autre blé de meuniers, mais pas des blés fourragers. Il y a beaucoup de variétés de blé qui sont plus ou moins bonnes à la panification. »

Le jugement sans appel : « Mais enfin, c'est déjà mieux que c'était. Dans les années 1980-90, on en avait des mauvais. On a eu des passages de blé, les Josse, les Splendeur, les Champlain, ça valait rien du tout, du tout, du tout. Mais là, depuis 10-15 ans, il y a eu un gros progrès de fait sur les variétés. Il y a des variétés qui sont bonnes certaines années, les années humides elles vont être bonnes et puis les années sèches elles ne vont pas être bonnes. Ça dépend du soleil, c'est le soleil qui commande la Nature. »

Comment le sait-on : « Quand on plante, on ne sait pas si c'est la bonne variété qu'on a plantée. On le sait après, quand on récolte. Enfin, on connaît les variétés, chaque variété a des avantages. On sait, grâce aux analyses, quand c'est chargé en protéines W, des bonnes, tout un tas de choses de valeur boulangère. »

La préparation : « Tout est préparé selon la farine que l'on va faire. Après le nettoyage, le blé va au mouillage et il repose 24h en boisseau avant d'être repris. Il est légèrement mouillé, après il revient et s'en va dans l'autre bâtiment à la mouture. Il faut mouiller le blé, selon l'acidité de la farine, pour obtenir de la farine qui se tienne. Sinon, quand le grain est trop sec, le son se brise et automatiquement la farine n'est plus panifiable. Autrefois, pendant la guerre et juste après la guerre, quand on avait la meule, il fallait le mouiller davantage. Il y a des gros moulins qui s'y tiennent encore, mais il faut des laveuses et après une essoreuse. Tout ça coûte cher : il faut un moteur de 50 chevaux pour l'essoreuse et après pour le ventiler. Maintenant, comme le grain remonte, il n'y a plus besoin de laveuse : c'est le nettoyage à sec. »

Aprésent, nous sommes dans le vieux moulin, dans une très grande salle où cinq grosses machines cubiques, quatre rouge foncé et une seule vert clair, sont alignées. Ce sont les convertisseurs et les broyeurs. Dans la partie du dessus inclinée,

il y a une trappe avec une sorte de hublot rectangulaire en verre qui permet de surveiller ce qui se passe à l'intérieur de chacune de ces machines. La trappe peut se soulever, ainsi on voit le blé plus ou moins écrasé passer entre 2 rouleaux cylindriques qui tournent très vite en sens inverse. « Ici, c'est toute la partie mouture, l'écrasement du blé dans les broyeurs, le tamisage de la farine, la préparation. Tout ce que l'on a vu là-haut, dans le 1er bâtiment, maintenant, ça revient par ici. Il y a le circuit : du broyeur au convertisseur. La farine va aller d'un côté, les sons et le remoulage de l'autre. » La farine est destinée aux humains, le reste est pour les animaux.

« Les broyeurs sont constitués de cylindres cannelés et les convertisseurs de cylindres lisses. À tous les passages, il y a une paire de cylindres, deux dans chaque machine. Sous les cylindres, ce sont les accélérateurs de mouture et les détacheurs. Les semoules quand elles passent sur les cylindres, ça les aplatit un peu et si elles montent aux convertisseurs ou aux tamis, ça blute pas.

Le Moulin de Souvigny à Seur

Alors ça bat les produits et automatiquement ça brise les plaquettes : là ça peut bluter. Mais il ne faut pas en abuser non plus. »

L'entretien : « Les cylindres sont dans les machines, broyeurs et convertisseurs. Tous les ans, les années et demie, il faut les changer, alors on les démonte et on les emmène pour refaire le cannelage ou pour lisser les cannelés. Il faut les emporter au mécanicien qui doit les refaire en usine. Il faut que les cylindres repassent aux polisseuses, aux machines à canneler. Tous les ans, il faut les rectifier : les cylindres lisses à force de travailler deviennent rugueux, alors il faut les rendre lisses. Il y en a qui sont à rhabiller, d'autres pas. Là, on doit en remmener au moins une douzaine le mois prochain, en avril ou mai, chez Cesbron à Angers. Ce sont des machines spéciales, les canneleuses ou les rectifieuses ce n'est pas n'importe quoi, faut que ce soit juste, juste. Les cylindres ne s'usent pas tous de la même façon. Ça peut aller de 18 mois à 4 ans. Un cannelage peut coûter 200 à 300 € par pièce. Les machines numériques ultra-modernes peuvent en faire seulement 2 par jour. Un cylindre dure de 20 ans à 40 ans. Ils sont réglés à 220/250, ils doivent être refaits à 215. C'est de la fonte qui vient d'Espagne, elle n'est détrempée que sur le bord, au centre elle devient plus tendre. »

La technique : « L'an dernier, nous avons refait les deux cylindres du premier broyeur, ils avaient 25 ans, ils ont été fabriqués chez Schneider. On a aussi deux cylindres, récupérés sur un appareil plus ancien, 500 x 220, de chez Hamelin et Renaud, qu'on a eu d'occasion et qui doit dater d'avant 1900. Mais on ne sait pas d'où viennent ces cylindres. Dommage, car ils sont plus durs et ils durent beaucoup plus longtemps que les autres. À part celui-là, tous les appareils viennent des "Établissements Ph. Lafon – Tours – France" dont la fabrique était en Indre-et-Loire, mais l'usine a fermé maintenant. »

Voilà la bascule : « Soit elle fait du sac, soit elle fait du vrac. On a un appareil qui s'adapte dessus, on enlève la planche et ça nous souffle la farine, ça tombe en bas, et après ça la fait souffler dans les silos qu'on a par là. »

Le tableau de commande électronique : « Dessus il y a le numéro des 16 silos à farine. On règle le nombre de pesées qu'on veut. Il y a les directives : des boutons verts, des rouges, pour les pelles, il y a des manoeuvres, on les ouvre ou on les ferme. Quand la farine est à 0, ça s'arrête et le gars qui est au moulin, il reprogramme sur un autre silo. On fait la présélection, il y a 30 pesées pour faire les quintaux. Le compteur nous indique aussi combien il y a de pesées de 50 kg pour la mise en sacs. »

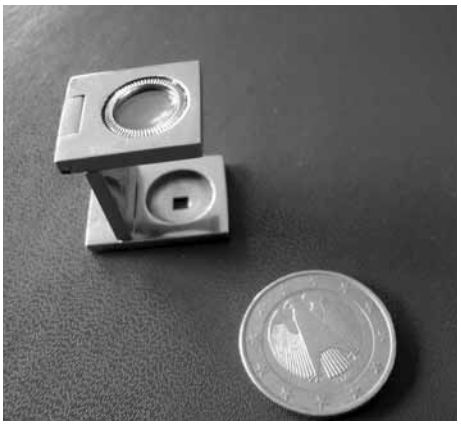
Nous avons monté un autre étage, nous sommes à présent au second, dans la plus grande salle du moulin. Au milieu trône un grand appareil, un parallélogramme en bois, bizarre, agité et très bruyant, qui semble posé sur des espèces de tuyaux souples, sortes de manches en tissu, qui vibrent et oscillent assez violemment : le plansichter. Le bruit et le mouvement font un peu penser à un petit bateau à vapeur, ou encore à une locomotive ancienne, mais sans la fumée !

Le plansichter (inventé en Autriche-Hongrie ou en Allemagne, d'où ce nom aussi difficile à prononcer qu'à orthographier, qui s'appellerait en français « séparateur à vibrations ») est une sorte de buffet plein de tiroirs étroits, 96 en tout, empilés les uns sur les autres. En vibrant, il sépare le son de la farine qu'il tamise. On entend les brosses en poils de chèvre qui passent à l'intérieur le long des toiles tendues sur les cadres, qui tournent sans arrêt et qui butent sur des lamelles métalliques. Chaque étage, ressemblant à une sorte de tiroir très plat, correspond à une grosseur de soie du tamis. Cela va du plus gros en haut au plus fin en bas. Les brosses métalliques décrochent le germe du blé, un peu mouillé auparavant pour se détacher plus aisément. Ça remplace la bluterie.

Un moulin en activité

« Avant tout se faisait sur la même bluterie, ici elle mesurait 5 mètres de long, elle prenait presque toute la pièce. Il y avait 4 ou 5 différents numéros de soie, c'était plus ouvert en tête qu'en fin. En tête, c'était plus gros et ça faisait davantage de semoule. Maintenant avec le plansichter ça va beaucoup plus vite, c'est pas pareil, moins volumineux. Ensuite pour "la sûreté" il y a (quand même) une petite bluterie et toute la farine y passe… par sécurité ! »

Il y a un petit appareil, assez insignifiant d'apparence, mais précieux pour les meuniers, le compte-fil. Il permet de vérifier l'épaisseur des fils de soie des tamis. Michel Cosson nous le montrera la prochaine fois, il a oublié de le faire lundi dernier. Jean-Pierre Rabier, en digne fils de meunier, a réparé cet oubli en nous envoyant la photographie de celui de Fernand, son père.



D'après Émilien Cosson : « Vers 1900-1920, quand le plansichter a été inventé, les vieux meuniers ne voulaient pas que ça entre dans le moulin. Ils disaient que c'était "un loup dans une bergerie". Maintenant il y en a partout. Il n'y a plus de bluterie dans les moulins, la sûreté elle se fait aussi dans le plansichter. »

Le plansichter voit passer plusieurs fois la marchandise déjà broyée, pour en séparer le gros son, le son fin, les remoulages et les semoules et ne laisser que la farine blanche : c'est un « tamis mécanique » qui remplace les anciennes bluteries. Il est animé d'un mouvement de rotation de faible amplitude, semblable à celui que fait un homme agitant un tamis devant lui. Ce n'est donc pas une machine fixée au sol comme les autres, mais suspendue à la charpente de la toiture par des baguettes de bois flexibles, « des tiges en rotin, c'est à la fois souple et solide. Il n'y a que ça qui tient, l'acier ne résiste pas, il casse. Le rotin est tellement solide qu'il y a encore des baguettes d'origine, et cette machine date de 1936. » De la même manière, la marchandise qui y entre et qui en sort ne transite pas par des tuyaux rigides, mais par des conduits en tissu appelés « manches ».

Le mouvement de « secouage » est transmis par l'axe vertical pourvu à sa base d'un énorme contre-poids, d'un poids égal à celui de l'ensemble du matériel suspendu. Quand l'axe vertical commence à tourner, le mouvement de l'ensemble paraît totalement désordonné, puis, « il faut que ça arrive à se mettre en ligne », à une certaine vitesse, l'équilibre se fait. L'axe reprend une verticale parfaite et c'est le meuble contenant l'ensemble des tamis qui est animé d'un mouvement circulaire.

Les Lois de la Nature selon Émilien : « Le plansichter, s'il est suspendu sous une toiture à deux versants, malgré les vibrations, il ne bougera pas, mais s'il est pendu sous un toit en terrasse ou un plancher en béton, il "promène" le béton. Le toit à deux pentes, ça le stabilise. Par contre, si vous avez deux ou trois plansichters, il faut qu'ils soient tous décalés. Si vous en avez un qui tourne à 280 tours et s'il y en a un à côté, celui-là il faut qu'il tourne seulement à 270 ou alors à 300 tours. Il ne faut pas qu'ils soient dans le même balancement, ni qu'ils tournent à la même vitesse, sinon un des plansichters va se "décrocher"… C'est une Loi de la Nature. »

Dans le plansichter « les brosses métalliques ont décroché le germe de blé qui est un peu mouillé. Après il y a les broyeurs et les extracteurs. Le blé va du 1er au 6e convertisseur puis après du 1er au 4e broyeur. Sur les tamis métalliques des broyeurs, les brosses sont en poils de chèvre alors que sur les tamis en soie les brosses sont aussi en soie. »

A côté du plansichter : un appareil composé de plusieurs longs tuyaux, 25 ou 30, alignés par 5 ou 6, d'une dizaine de centimètres de diamètre et d'au moins 2 mètres de haut en tissu blanc, qui ressembleraient un peu à des tuyaux d'orgues ou à des manches à air… C'est le turbo : « la centrale de production d'air comprimé. Grâce à cet aspirateur, l'air passe dans les manches et fait monter tous les produits. Les glutens sont aspirés au 3e broyeur et renvoyés. Ces manches sont là depuis 20 ans. Ils sont en coton épilé. Avant tout avait été monté en nylon, le chien et les chats ne rentraient plus dans le moulin, ils avaient les poils tout hérissés, ça faisait "du statique" (électricité statique). Les meuniers aussi, ça leur faisait dresser les cheveux sur la tête, à la fin ils n'en dormaient plus… »

Les Lois de la Nature selon Emilien : «Le pneumatique, ou encore turbo, il faut toujours qu'il tire soit à l'horizontale, soit à monter, mais jamais à redescendre. Si les cyclones sont en hauteur et le turbo sur le

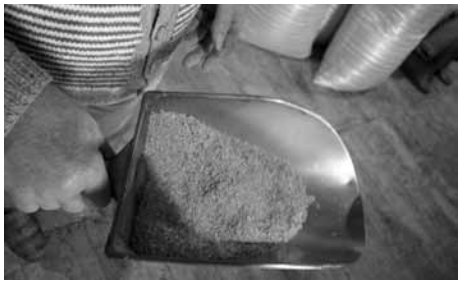
Le Moulin de Souvigny à Seur

plancher, ça ne marchera pas. Il faut que toute l'aspiration soit à l'horizontale ou à monter, si ça redescend : ça coupe la pression et il n'y a rien à faire. C'est une Loi de la Nature, on ne doit rien y varier. »

Ici, nous sommes dans la chambre des déchets, encore appelés « les issues ». Il s'agit des sous-produits de la mouture : « tout ce que l'on ne met pas dans la farine.
– le remoulage passe pour l'aliment du bétail. Si on en a besoin, on tire un sac, sinon ça va dans le silo en vrac. Et ça part dans le Maine-et-Loire.

C'est le plus fin et le plus blanc et également le plus cher, 20 à 30 centimes d'euro le kilo. Il y a 10 tonnes à livrer tous les quinze jours pour les animaux chez Duquesne, un fabricant d'aliments pour animaux, à Longué en Maine-et-Loire ;
– le gros son c'est la grosse peau du blé, ce qui entoure le blé, ça passe à la fin. Il est vendu pour le détail local, les gens qui font de l'élevage viennent le chercher ici ;

– le son fin est toujours plus chargé en vitamines et en protéines, le germe de blé arrive dedans, ce sont les petites particules jaunes que l'on y voit. Il est récupéré sur le plansichter à la fin de la mouture. Le son fin part à Blois également pour l'alimentation animale. Là ils ne prennent pas le remoulage qui est plus cher.



Tout se récupère en même temps. C'est pour tous les animaux d'élevage sans exception, vaches, moutons, chèvres, oies, poules, canards… Ici, rien ne se perd, à part les poussières de nettoyage que l'on va voir par là. »

Ici, une petite machine : « Nous avons ici la machine à faire les sachets d'un kilogramme, la farine pâtissière "45" rebaptisée "55", comme celle que l'on achète chez le boulanger. Depuis 10 à 15 ans, avec l'emploi de l'azote liquide au printemps sur les graines, le taux de cendre est supérieur à "50" et on nous oblige à la déclarer en "55", sous peine d'amende. La différence entre la farine boulangère et la farine pâtissière tient dans la quantité des passages, il y en a 3 de moins pour la pâtissière, car les farines de fin de mouture ont tendance à rougir. Les 3 derniers passages sont supprimés : deux aux convertisseurs, les 5e et 6e passages, et un au broyeur, le 4e, de façon à éliminer les sucs. Ah, il faut savoir tout un tas de trucs, c'est un métier. »

Et par terre, une petite meule : « Elle servait pendant la guerre pour réduire les sons, à ce moment-là on faisait du 100 %. Il fallait la rayonner, la repiquer tous les quinze jours. Rayonner la meule, on a appris ça de notre père. On en avait une qui faisait 1,60 m de diamètre, on la refaisait toutes les quatre ou cinq semaines. Un bon rhabilleur de meule, il lui fallait plus d'une journée pour rhabiller la meule. Quand il avait fait le tour de la meule en une seule journée, c'était un champion ! »

Un souvenir d'enfance : « En 1936, mon père en avait rapporté une de Candé, mais il fallait changer son sens de marche. À l'époque on avait un cousin, le farinier Raymond Cosson, le "grand Raymond" on l'appelait ainsi. Il la changeait là, en haut de l'escalier. Ça piochait dur, il fallait qu'il la raplatisse en totalité. J'avais 5 ou 6 ans et j'étais monté voir, j'ai pêché un caillou, un éclat, dans l'oeil. Je peux vous dire que je n'y suis jamais remonté, ça m'a fait mal ! »

Un moulin en activité

Le conseil du spécialiste : « Pour le rayonnage des meules, il y a un secret : pour les céréales secondaires, les rainures il faut qu'elles soient en arrête-vive, le rayonnage doit être bien tranchant ; pour la mouture, par contre, il faut que les rainures elles soient en dos de cuiller, le rayonnage il faut qu'il soit arrondi pour les gruaux, les semoules. »

Le matériel d'époque : « Là, l'établi, il est du moulin, il est pas jeune. Il était déjà dans l'inventaire en 1927, quand notre père est arrivé. Il est en chêne. » Différents outils, tous d'une taille imposante, sont bien rangés dans la rigole ou accrochés à une planche au-dessus. Des clefs à molette, des clefs anglaises… « Il y en a des encore plus grosses là-haut. Les grosses grosses, elles servent à réparer le plansichter, les camions. On peut mettre un tube dedans, ça craint pas de tortiller, elles sont solides. C'est nous les patrons qui faisons les réparations. Le samedi et le dimanche il y a de la mécanique à faire, changer un cylindre, par exemple. Il faut de tout comme outils. »

Effectivement, tout en haut, nous le verrons plus tard, dans une grande pièce au-dessus de la turbine, il y a des étagères pleines d'outils et surtout de boîtes plus ou moins grandes, remplies de vis, de clous, de matériel, rangées comme dans une quincaillerie ! Mais pas une seule étiquette pour indiquer ce qu'il y a dedans… et pourtant les meuniers doivent sûrement trouver, tout, les yeux fermés !

Voici, la machine à coudre : « C'est indispensable dans un moulin pour réparer les sacs, les ravauder. Celle-là est moderne ! Elle a déjà plus de 30 ans, mais elle ne vaut pas la vieille, elle était mieux que ça. Les sachets, c'est fait là-dessus. Les vieux sacs étaient en jute, maintenant ils sont en polyester. C'est une Singer spéciale, une industrielle. La vieille machine est aussi une Singer, elle marche encore, mais elle est usée. Elle était plus pratique que l'autre, on pouvait aller jusqu'au bout, tourner et aller dans les coins… »

Tout près, sur l'étagère, il y a, bien rangés, des petits sachets de farine en plastique fin et transparent. On voit au travers la farine blanche et dessus ressortant bien d'une écriture verte avec le dessin d'une fleur : « Farine Perce-Neige – 1 kg ». Explication d'Émilien : « Dans les années soixante, il fallait trouver un nom de marque commerciale alors on a inventé ça. Là, sur le côté du moulin et sur l'île au printemps, c'est plein de perce-neige, c'en est couvert, tout est blanc à la fin de l'hiver, comme recouvert de farine. Ici, ça pousse comme on veut… Si par contre, vous allez à Meaux, à Paris, ou par là, ils ne savent pas ce que c'est. » (Que vous soyez de Meaux ou de Paris, c'est l'avis du Meunier de Souvigny !)

Toujours au second étage, mais dans la partie neuve du côté du silo, dans une pièce très claire et très propre (encore plus si c'est possible que le reste qui est pourtant déjà impeccable) des sacs de 50 kg de farine sont alignés et superposés par deux, tout prêts à être embarqués dans les camions. D'ailleurs l'ouvrier meunier, Christian Feix, neveu des frères Cosson, le fils de leur soeur Muguette, est en train de charger un camion avec le chauffeur, Alain Chassepoux, à l'aide d'une brouette à sacs en bois couleur caramel.

Là il y a quarante quintaux. Le chariot roule sans un bruit avec une facilité déconcertante, rien à voir avec les vieux diables, bien lourds et grinçants, aux roues en fer si difficiles à manier… Ces diables « de luxe », ils viennent de la maison Jacques à Terrenoire dans la Loire. « C'est du frêne, cintré à la vapeur, ça ne bouge pas. Les roues sont en caoutchouc, montées sur des roulements à billes. » Le tout est très léger et très maniable. (On vous le garantit : on a testé !)

L'explication technique : « Les 44 sacs qui sont là ont été préparés pour un boulanger de Mer, qui sera livré demain matin. Il y a de la farine "Tradition" qui est une farine nature, sans améliorant "à la mode d'autrefois" sans acide ascorbique.

Le Moulin de Souvigny à Seur

Elle est pure, à part un peu de gluten et de malt, c'est tout. Il faut la travailler "à l'ancienne", c'est meilleur, c'est sûr. L'autre c'est de la farine "55" avec de la fève, pour faire de la baguette. Il y a de la fève dedans, 2 % maximum, en effet, on y incorpore de la farine de fève qui est un améliorant et un stabilisant. Il y a très longtemps que ça se fait, depuis des siècles. Ça tient mieux les pâtes. Nos grands-parents le faisaient et du temps de nos parents, cette farine de fèves, ils allaient la chercher à Faverolles près de Montrichard. À Faverolles-sur-Cher, il y avait un moulin qui faisait de la farine de fèves à l'époque. D'ailleurs, ça s'appelait Fèverolles avant pour ça, puis ensuite c'est devenu Faverolles. »

La nostalgie : « Maintenant il n'y a plus que deux moulins en France qui font de la farine de fèves. Un dans le Midi, les Grandes Minoteries de France, à Aix-les-Milles. L'autre en Vendée, les Grands Moulins d'Aizenay. Nous nous fournissons en Vendée, avant c'était AIT, maintenant c'est le groupe Soufflet qui a repris tout cela. Le pays de la fève c'était Faverolles. Puis la fève, elle est venue du Maroc, d'une qualité exceptionnelle elle était très jaune comme du soufre. Mais maintenant, on ne peut plus en avoir, car elle part en Chine. Ils la consomment dans la cuisine. La fève de Faverolles est plus petite et grise, grosse comme un haricot. »

Dans le silo, un camion-citerne est en train d'être rempli par le haut depuis le gros tuyau dans la citerne du vrac. Le tout est commandé depuis le tableau synoptique et le chauffeur vérifie, juché sur l'échelle de la citerne du camion, le bon fonctionnement et le remplissage du chargement. Ensuite, les sacs bien rangés, « gerbés » deux par deux, sont placés sur le diable et déposés doucement sur la planche en bois bien lisse pour qu'ils glissent, comme sur un toboggan, jusque dans le caisson à l'arrière du camion-citerne.

Là rien n'a changé, la technique est identique, seul le camion a remplacé la belle charrette farinière, surmontée d'une grande bâche blanche, que l'on voit en train d'être chargée sur les photos anciennes devant les moulins d'antan…

Sur les sacs bien alignés sont placés des paquets contenant des emballages en papier pour les baguettes. Ils sont à la charge du meunier et portent la mention, « Pain de tradition ». Ces deux farines ont un taux de cendre de « 55 » amélioré « 65 ». Et il s'agit de « semoule vêtue ou pas vêtue ». Rangés à l'écart des gros sacs de 50 kilogrammes, il y a huit gros sacs de « Tradition » et de plus petits sacs, 25 kg de seigle, 25 kg de céréales. Ceux-ci contiennent des graines de millet et de tournesol, de la farine de seigle ou de 6 céréales pour les pains « fantaisie ».

Mettre de la farine dans les sacs demande une très grande habileté. Il faut bien sûr remplir le sac, en le fixant à la goulotte et en l'y maintenant par une sorte de ceinture en cuir fermée par une grosse pince. On « tire » sur la manette pour faire descendre la farine. La bascule compte précisément 50 kilogrammes, les sacs de 100 kg étant désormais abandonnés. Une fois pesé, on retire le sac, et là, le plus difficile, semble-t-il, c'est d'avoir le bon coup de main et de poignet pour lier le sac avec la ficelle. Attraper la bonne technique demande plusieurs mois d'entraînement… et il y en a qui n'y arrivent jamais ! Les sacs bien fermés avec la ficelle, il faut la bloquer par des scellés frappés au nom du moulin. « Cette garantie est obligatoire depuis 1936 et la création de l'Office du Blé. En effet, s'il n'y avait pas de scellés on pourrait y mettre n'importe quoi… ou changer la farine! »

Un moulin en activité

Maintenant les sacs ne sont plus « que » de 50 kg. Il en faut 2 pour faire un quintal = 100 kg. Avant c'était des 100 kg. Émilien Cosson se souvient de M. Farineau, au nom prédestiné, le farinier de Saint-Georges qui avait des mains énormes, ça l'impressionnait. « C'était un sacré costaud, il gerbait deux sacs de 100kg l'un sur l'autre et il les mettait sur le diable et les roulait jusqu'à la planche pour charger, comme un rien. » Il se rappelle aussi de M. Joubert, le père de Mireille Petit, « il avait des mains tellement larges qu'une seule de ses mains était de la taille de deux mains (d'Émilien) côte à côte ! (Et les mains d'Émilien, déjà, elles ne sont pas toutes petites !) Quand il vous serrait la main, il y avait intérêt à bien la placer, sinon il vous l'écrasait… »

Manier les sacs, bien les placer sur le diable et les faire glisser sur le toboggan demande une technique particulière, mais le plus difficile, c'est quand on met en sac… à la fin, de lier le sac ! D'après Émilien Cosson, au sujet de son neveu Christian : « Au début, à 17 ans quand il a commencé, le soir à 9 h il était toujours pas descendu pour manger, car il n'arrivait pas à lier les sacs encore comme il faut ! Nous (Émilien et son frère Michel) à 10 – 12 ans on savait déjà. » Réplique de Christian : « Vous, c'est normal, vous avez appris avec le père, vous êtes nés au moulin ! » Alors, Alain, le chauffeur, de renchérir avec un très grand sourire : « Moi, après 17 ans de maison, je sais toujours pas les lier ! » et Christian, l'oeil malicieux : « J'osais pas le dire ! » Là tout le monde est parti dans un énorme éclat de rire.

Et Émilien de continuer à raconter : « Il y a 30 ou 40 ans, il ne fallait pas oublier d'emporter les sacs à blé vides pour pouvoir rapporter le blé la fois d'après. Il y avait toujours 2 ou 3 pochets pleins de sacs. »
Une fois que tout est rentré dans le camion, on sort le carnet à élastique, comme dit Christian : « le guide-âne » indispensable. « Tout est noté pour se rappeler d'une fois sur l'autre. Tout est classé, le nom du boulanger et l'adresse, la date de livraison, la composition du chargement, le jour de la fabrication, le numéro du lot livré. » Le temps de conservation de la farine à livrer, c'est neuf mois, « comme une grossesse » précise Christian, mezzo voce.
Sur chaque sac, prise dans la ficelle si difficile à lier, il y a une petite étiquette avec le nom et l'adresse du moulin, et surtout, la composition précise du lot de farine avec son numéro :
« Farine de blé – Mie Crème – Type 65 – Taux d'humidité 15 % – Gluten de blé – Farine de blé – Malt – Amylases fongiques – Acide ascorbique (E 300) – Multigermes – Poids net 50 kg – » Et aussi, de l'autre côté : « A consommer de préférence avant le… (ici : 07 dec. 2011) ».
Comme dit Émilien Cosson : « Dans le temps, il n'y avait pas tout ça ! »

Les additifs
Ces agents de panification servent à améliorer la farine en en corrigeant certaines faiblesses.
La fève, grâce à un enzyme « lipoxygénase » qu'elle contient, accélère l'oxydation de la farine, renforce son réseau glutineux et blanchit la pâte. Elle s'utilise exclusivement au moulin pour un maximum de 2 %.
Le malt s'obtient en écrasant du blé germé avec des grains d'orge. Apportant de l'amidon et des amylases, il favorise la fermentation de la farine et la coloration de la croûte du pain.
Les amylases fongiques proviennent de microscopiques champignons : « aspergillus ». Ces enzymes ont les mêmes propriétés que le malt. Ils favorisent la fermentation et colorent aussi la croûte.
Le gluten, uniquement contenu dans le blé mouillé, est une protéine de 0,5 % à 2 % du poids de la farine selon la qualité du blé moulu. Il permet une meilleure élasticité de la farine, dont il augmente le rendement, en en améliorant la rétention gazeuse et le réseau glutineux, il prolonge un peu la durée d'apprêt de la pâte.
L'acide ascorbique, produit de synthèse obtenu à partir de jus de sorbier fermenté et de piment, est le seul améliorant chimique autorisé en boulangerie (1 % à 2 %). Il resserre le gluten, améliorant ainsi la tenue des pâtes, et diminue la durée de repos qui suit le pétrissage.

Le Moulin de Souvigny à Seur

Et « la chasse » : « Des clients, il faut toujours en chercher. Il y a des boulangers qui partent, qui cessent leur activité. Des clients, on en perd tout le temps, tout le temps il faut en récupérer d'autres. Mais il faut faire attention à ne pas récupérer des clients véreux ! Il faut toujours chercher. Et ça, ça prend du temps, il y a 4 semaines que je ne suis pas allé en représentation. Il faut passer au moins une fois ou deux par an chez les clients. D'ailleurs ça il faut le dire aux boulangers : il faut profiter de l'occasion ! Les gros moulins, ils ont augmenté leurs prix de façon fantastique. Nous, les petits moulins, les coopératives nous ont fait des contrats et on a encore les anciens prix. En ce moment, les boulangers, ceux qui ont 35 ou 40 ans, ils ont déjà été installés par "un gros" et maintenant ils en ont marre. Et nous, les "petits" on peut les récupérer… C'est toute une astuce. »

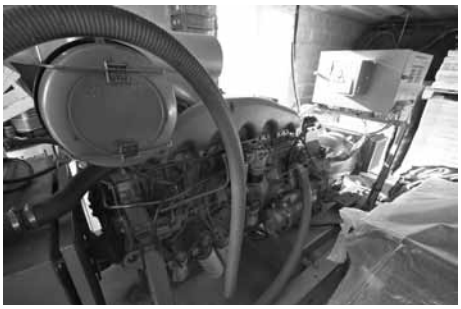
Le « Petit Moulin de Souvigny » a un contingent annuel de 25 000 quintaux, soit : 2 500 tonnes par an. C'est « un tout petit » comme dit Émilien : « Le pot de terre contre le pot de fer », référence au poète Jean de La Fontaine (Livre V - Fable II) que l'on peut d'ailleurs voir sur l'arrière des camions. Mais, sur un de leurs dessins « Avec la farine Cosson… » au contraire de la Fable, c'est le pot en fer… qui est tout abîmé !!!

Maintenant nous redescendons au rez-de-chaussée, dans le vestibule du moulin, le sol est fait de grandes dalles de pierre blanc crème, très lisses et polies par le passage des générations de meuniers successifs. « Ces pierres-là, elles y sont depuis l'origine du moulin, elles n'ont jamais bougé. Ils appellent ça de la pierre meulière, ça vient de Saint-Mars-la-Pile ou de La Ferté-sous-Jouarre. Ce ne sont pas des pierres de meules, mais des pierres de silex pour la construction. Elles viennent peut-être de Saint-Lubin, dans la carrière ils en faisaient pas mal. »

A l'entrée, entre la porte et la fenêtre, il y a une vieille bascule en bois. « La bascule, elle sert peu. Elle reste là. Au premier étage il y a des bascules qui marchent, tout se fait au premier. Avant les cultivateurs ils venaient pour les céréales secondaires, mais on n'a plus de clients qui viennent avec quelque chose à peser. Maintenant on a d'autres machines, elle reste là un peu pour la frime… »

Nous continuons la visite et passons devant le moteur Ruston, à l'arrêt, puis dans la pièce suivante, la salle des machines, il y a deux énormes moteurs. Le premier, le plus près de la fenêtre, est en fait un groupe électrogène. Il a remplacé le moteur Ruston, car à l'époque l'EDF ne donnait que 18 kW. Il y avait le compteur EDF et la turbine Francis. « Le groupe électrogène, en ce moment, il ne fonctionne pas. Des fois ça peut arriver, quand il n'y a pas assez d'eau pour faire tourner la turbine, on s'en sert. Quand il faut souffler de la farine dans les tuyaux pour aller aux silos, on est obligé d'avoir du courant électrique. Le surpresseur, en dessous de la bascule, il marche électriquement, alors quand il n'y a pas assez d'eau à la turbine on le met en route. Il nous fait du courant électrique pour tout le circuit, tout ce qu'il y a sur les silos, l'hydraulique, le pneumatique et l'électrique. Pour charger les 16 compartiments à farine, on commande par le tableau synoptique sur la bascule, quand il faut qu'on envoie la farine sur le silo qu'on veut, et pour les quantités qu'on veut. Mais il n'est pas à démarrage automatique. »

Un deuxième moteur tout doré est placé en parallèle, devant le groupe électrogène : « C'est un moteur de camion, exactement le même moteur Renault que celui du camion qui a benné le blé tout à l'heure, la seule différence, celui-là il n'est pas turbo. Ce serait à refaire on prendrait le turbo, c'est plus économique. S'il tourne de 6 h du matin à 10 h 30 le soir, il faut compter 280 litres de fuel par jour. Chez Renault, on calcule comme ça : pour une heure de marche, on prend pour base 60km/h au compteur. Il a actuellement 15 000 heures de marche. Il tourne à 1500 tours et il fait 135 à 140 chevaux. Alors il y a de l'entretien à faire, tous les 15 jours il faut l'arrêter pour changer les filtres, lui mettre des filtres neufs à chaque fois. On le fait tourner pendant 10 minutes à un quart d'heure tous les 15 jours à trois semaines. Il faut que tous les boutons, tous les voyants fonctionnent. Il date de 1983 et il est en parfait état de marche. Quand il tourne, il faut couper l'arrivée d'électricité de l'EDF, il s'agit pas d'envoyer du courant sur le secteur ! S'il y a des gars sur la ligne qui sont en train de faire des travaux, ça risque de les chatouiller pas mal, et ça les enverrait par terre. Alors, pour que ça marche, il faut d'abord couper le secteur. On est obligé d'avoir des inverseurs de courant. Ça coupe en totalité, sinon on ne peut pas manoeuvrer. C'est une sécurité pour tout le monde. »



Le moteur Renault est là pour dépanner : « La turbine elle ne peut pas fonctionner seulement dans deux cas, s'il n'y a pas assez d'eau ou bien s'il y a trop d'eau, en période de crue du Beuvron il n'y a plus de chute d'eau. Alors, au lieu de donner 50

Un moulin en activité

La Minoterie Cosson Frères

Le Moulin de Souvigny à Seur

Le 14 mars 2011

Un moulin en activité

chevaux, elle n'en donnera que 10 ou 15. La turbine est protégée par une grille de 2,5 cm d'ouverture. Si la grille est bonne, rien ne peut l'empêcher de tourner. Il y a aussi un dégrilleur qui peut être automatique ou manuel. C'est nous qui le commandons, il y a un bouton pour le mettre en route. En temps normal il n'a pas besoin de fonctionner en automatique, on le laisse en manuel, on le fait fonctionner de temps en temps. Par contre à l'automne, quand il y a des feuilles, on le met toutes les demie-heures, il fonctionne en automatique et se met en route toutes les 5 minutes. »

A côté de la porte, il y a un petit compresseur : « C'est pour nettoyer les camions, d'ailleurs en ce moment ils en auraient besoin… ils sont sales, c'est vraiment une honte. Ici nous avons 5 camions. Nous sommes 4, deux meuniers, 1 ouvrier meunier et 1 chauffeur. Mais dans un moulin, il faut être polyvalent. Personne n'a de réelle spécialité. Un chauffeur, il faut qu'il fasse tout ce qu'il y a à faire. Un ouvrier meunier c'est pareil, s'il y a du travail sur la route, il doit conduire les poids lourds. Même le meunier, s'il faut partir en représentation ou pour livrer, il doit y aller. Ici, tout le monde fait tout et doit savoir tout faire. Bref on a 5 camions : 1 Berliet qui a 1 300 000 km au compteur, un Mercedes : 850 000 km, et trois Renault, un GS "semi-vrac" : 650 000 km, et pour le vrac, la "grosse citerne" : 490 000 km et la "petite citerne" qui est arrivée à 600 000 km. Le matériel qui entre à la maison, il ne ressort plus. » Parole d'Émilien.

Les camions des Cosson

« En 1932, Henri Cosson, le père, au moulin de Souvigny avait déjà des problèmes pour recruter du personnel. Alors, pour faire les livraisons il a acheté une camionnette de 700 ou 800 kg.

En 1933-34, il a racheté un camion Renault, un 5 tonnes, pour aller livrer en boulangerie.

Maintenant, « On a encore, dans un hangar, une vieille C4-A de 1924-25 avec une carrosserie du type "la Boulangère", appelée ainsi car très utilisée par cette profession, avec la peinture d'origine "grenat moucheté" sur laquelle on a appris à conduire, à Valaire dans les vignes avec le père, en conduite accompagnée, on avait 14 ou 15 ans. »

Michel, qui a cessé pour quelques instants sa surveillance du moulin, est venu nous rejoindre autour d'un Vouvray moëlleux (divin !) et il prend à son tour la parole : « On a eu un camion aussi, un Berliet, qui doit être maintenant au Musée des Poids Lourds à Mondoubleau. On l'a eu en 1934, à l'origine il était à essence et puis à la guerre il a été monté au gazogène à bois. Un jour, les Allemands sont venus au moulin pour réquisitionner nos véhicules, ils ont emporté la voiture, une Peugeot 401. Ils l'ont mise en route, ils sont partis avec et on ne l'a jamais revue. Ils sont venus chercher le Berliet aussi et ils sont repartis avec. Mais les allemands, ils ne savaient pas se servir des gazogènes et ils sont tombés en panne à Chitenay. Ils l'ont abandonné là. C'est le mécanicien de Chitenay, le père Boujet, qui passait par là à vélo, il allait à un enterrement à Cellettes et il a vu le camion, alors il est venu vite ici. Au lieu d'aller à l'enterrement, il est venu dire au père : « Le camion est entre Chitenay et Cellettes, il faut y aller. » Le père lui a dit : « Bon Dieu, j'ai pas le temps d'y aller tout de suite, va y faire un tour. » Quand il est arrivé, les batteries, elles étaient déjà parties de dessus. Notre père avec Raoul Felleux, qui habitait à la ferme là, est allé voir, le propriétaire, M. Duchalais père, qui a dit : « On y va avec les chevaux! Raoul, pars tout de suite ! » Alors on y est allés et les deux chevaux du château ont ramené le camion. Du coup, on l'a récupéré ! Oui, c'était comme ça ! C'était la guerre… Après la guerre, on a eu droit au camion Ford, mais fabriqué en France. Le père, il avait racheté un camion à essence et le Berliet, il l'a revendu en 1946. »

Les « vacances » au moulin

« En été on s'arrête quatre jours. Ce ne sont pas des vacances, attention, c'est pour tout nettoyer. Mais comme le chauffeur il faut qu'il aille livrer alors on prend de l'avance, car on est quatre jours sans tourner. On nettoie tout, tous les appareils, on les répare, on change les cylindres. Et le plansichter, il est nettoyé en entier, les 96 tamis, il faut les vérifier un par un. Des fois, il y a des tamis à réparer, des vis et des guides à changer, il faut bien regarder si les vis ne dépassent pas, ou la tôle, si ça frotte il faut la changer, sinon ça abîme le bois et après il faut refaire les cadres des tamis et les brosses aussi. Les brosses en plastique c'est pas la merveille, ça va mal. En bois aggloméré c'est ça qui va le mieux. Il faut aussi nettoyer la turbine. Pour ça, il faut vider la chambre à eau et tout nettoyer. Il faut tout graisser et tout vérifier. »

La journée du meunier

Tous les deux, on se lève tous les jours à 5 h et demie. Quand je dois partir au loin, je me lève à 3 h. Pendant 15 ans, je suis allé à La Rochelle en Charente-Maritime toutes les 3 semaines et à Ivry-la-Bataille dans l'Eure, tous les 15 jours. Je ne le fais plus maintenant. La première chose en se levant : on casse la croûte et on fait notre toilette. Et vers 6 h, 6 h et quart, on met le moulin en route, d'abord la turbine et après on embraye tous les appareils. Il faut regarder le réglage de tous les appareils, théoriquement, tous les jours.

Le Moulin de Souvigny à Seur

La turbine quand on la met en route, elle est lancée en 40 ou 45 secondes. Elle démarre très vite, car elle a les dentures en bois. Quand elles sont en fer ça met plus de temps. Tout est lancé en même temps et tout tourne en même temps, mais il faut y aller progressivement. Le turbo, là où il y a les manches, il tourne à 3 200 tours/minute alors il faut le lancer doucement. La turbine, quand on met en route, elle tourne à 12 ou 13 tours/minute. Une fois lancée, elle tourne à 90 tours/minute. Si on veut, on peut la mettre en route plus vite, mais là on fait sauter toutes les courroies, les plates elles n'ont pas le temps de tenir. Les trapézoïdales, elles tiendront, mais pas les plates !

Le turbo, l'aspirateur, il tire 12 à 15 CV, ce n'est pas fragile, mais il faut en prendre soin, on ne l'a jamais plié. Chez des meuniers que l'on connaît, il a fallu le changer plusieurs fois. Nous, on l'a jamais touché depuis qu'il est monté. Il est là-haut depuis 1965. On a changé une seule fois des roulements, les 1309 K, et c'est tout.

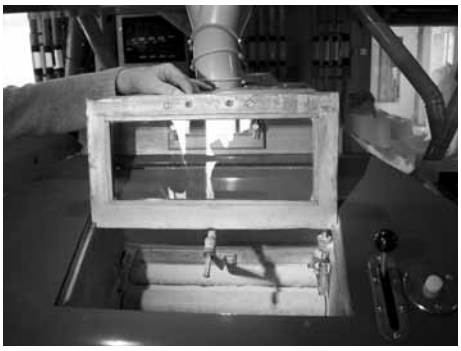
Après il y a les préparatifs, l'entretien du moulin, les papiers à faire, les factures pour les gars qui partent livrer. Des fois, je pars en voiture en représentation et je rentre à midi et demi, une heure, ou une heure et demie. Et encore, je n'y suis pas assez souvent… L'après-midi, comme demain par exemple, on va tirer des sacs, 150 ou 165. On va s'y mettre à trois, avec Christian et le chauffeur, de 2 h jusqu'à 3 h 1/2. Après on va rouler tout ça sur la bascule il y en a bien pour jusqu'à 4 h 1/2 pour tirer des sacs. Et puis après, il y a du vrac à tirer dans la chambre : 80 ou 100 quintaux pour faire 2, 3 ou 4 cellules de 15, 20 ou 25 quintaux. On doit calculer nos blés pour les préparer selon les catégories de farine, faut que ça finisse à l'heure. Demain soir, le vrac va arriver vers 5 h. Alors on arrête. Et puis on reprend en changeant la mouture, on fera du type « 55 » parce qu'on n'en a plus de prête. Mon client de Tours, il m'a téléphoné tout à l'heure, il faut qu'il soit livré jeudi matin. La « Tradition » on va la traiter demain après-midi. D'habitude on a toujours 2 silos de 20 quintaux de prêts. On a livré pas mal en fin de semaine, et là, on est pris de court : mon client de Saint-Martin-d'Auxigny dans le Cher ne va pas tarder à téléphoner… pour jeudi ou vendredi ! Il y a déjà 300 quintaux, une partie va être moulue dans la semaine. Dans une bonne demi-journée, on en nettoie bien 120 quintaux, alors le lendemain on n'en nettoie pas, seulement le surlendemain.

Et puis, tous les mois ou tous les deux mois, il faut vider tous les silos l'un après l'autre. Il ne faut pas laisser le blé séjourner sur les pentes des trémies longtemps non plus. Le charançon peut s'y mettre. Alors on vide les silos ou si on a un silo de plein ou à moitié plein et un silo de vide, le moulin tourne et on renvoie sur le séparateur, comme ça le blé est ventilé et il est renvoyé dans le silo vide.

Il faut voir s'il n'y a pas de température, le charançon n'abîme pas trop le blé, c'est le silvain qui fait chauffer le blé. Il monte à 30° ou 40° et si le blé monte en température, il n'a plus de pouvoir : il est mort.

Le silvain c'est comme le charançon : un acarien. Le charançon mange le coeur du blé, mais il ne le fait pas chauffer, le silvain il le fait chauffer et il le ronge un peu. Le silvain, ça se voit à l'oeil nu, c'est noir et gros comme une petite fourmi, mais c'est un acarien, ça a une carapace.

Il y a toujours quelqu'un qui surveille le moulin : tant qu'on est là, ça tourne. On arrête le soir vers 10 h, 10 h et demie. Avant d'arrêter la turbine, on débraye les machines. On a beaucoup de choses à faire : il faut secouer les portes des appareils pour qu'il n'y ait rien qui tombe le temps que cela reste arrêté. Les farines peuvent tomber pendant que c'est arrêté, et, quand on va remettre en route le lendemain matin, il ne faut pas que les mitraillettes du pneumatique soient bouchées.



Alors, il faut prévenir tout ça. On tape au maillet en caoutchouc sur les portes des hayons pour que les farines, les semoules ne s'y collent pas. Sinon, si l'aspiration est bouchée, on va automatiquement avoir un engorgement un quart d'heure après et il faudra tout arrêter, tout débrancher…

Le métier de meunier, d'après Émilien : « C'est un beau métier parce qu'il faut avoir pas mal de choses dans la tête. Il faut se rappeler des années précédentes, de la qualité des marchandises qu'on a eues, des défauts qu'on a eus en boulangerie. Il faut suivre les conseils que certains boulangers peuvent vous dire, tenir compte de toutes les remarques. Il faut avoir de la mémoire et se souvenir de tout un tas de trucs. »

Les meuniers du Beuvron

Autrefois, aux XVIIe et XVIIIe siècles, les meuniers, ils ont été à peu près tous maires de leur commune… C'était quelqu'un d'important le meunier, il était considéré et respecté, mais ça faisait des envieux aussi. Savez-vous pourquoi on dit : "Voleur comme un meunier" ?

« Dans ce temps-là, les hommes, ils récoltaient du blé pour leur famille et ils n'en avaient pas beaucoup. Quand ils allaient au moulin, comme ils ne savaient ni lire ni écrire, et que lui, le meunier, il savait lire, écrire et un peu compter, sur le plateau de la bascule il y avait une pointe pour indiquer le poids, alors, si dans le sac il y avait 60 kg de blé, le meunier il n'en trouvait que 56 ou 57 sur sa bascule. Comme ça, il y avait 3-4 kg qui étaient pour le meunier, qui servaient pour "sa gratte". C'était ça à l'époque. Et c'est pour ça qu'on disait "voleur comme un meunier".*

Il y a un vieux proverbe que j'ai entendu, du temps de mon père, des vieux meuniers, qui dit : "Quand il gèle à -20, on ferait mieux de dormir que de faire de la farine." La farine faite par la gelée ne vaut rien. Mais le meunier, il ne peut pas s'arrêter, il est obligé de faire tourner le moulin. »

*En réalité, c'était légal à une époque où les transactions se faisaient plutôt en nature qu'en monnaie, le meunier se payait de son travail en prélevant un huitième ou un douzième de ce qu'il transformait en farine. Ainsi, le paysan venait avec 11 sacs de blé qui en donnaient 12 de farine (ou 7 pour en faire 8). Ou encore, le meunier prélevait « 3 litres la poche ». Selon les époques, il en gardait 1 pour lui, ou 2 au moulin banal, car il en devait un également au châtelain, le propriétaire du moulin. Mais souvent le meunier, plus instruit et débrouillard que le paysan, était mal vu de ce dernier. Employé par le seigneur du lieu, il était considéré comme « un jaune » et accusé, souvent à tort, d'être malhonnête…

D'où les très nombreuses histoires sur le prétendu «trésor du meunier»!

Quant au conte du «moulin du diable» : le meunier est plus malin… que le Malin ! (Et si c'était eux, les meuniers, qui avaient répandu cette belle légende pour que les curieux ne viennent pas du côté du moulin, lieu dangereux par excellence ?)

Voici «nos» meuniers du Beuvron, après l'AG 2010 : Roger Bruneau de La Varenne, Mireille Petit de Moulin-Neuf, Emilien et Michel Cosson de Souvigny, Edouard de Bondy de Rouillon et… Annie Rabier du Moulin de Mer sur la Tronne.

Dominique Gille et les frères Cosson

Un drame sur le Beuvron

Affaire Lyautey
Blois
23 novembre 1888

Au Moulin du Bois à Candé-sur-Beuvron, le meunier, Henri Cosson, et sa jeune épouse vivent heureux : Angèle, 23 ans, une fille Lecoff des Montils, attend un bébé. Ce dimanche 19 août 1888, Henri est parti à une vente, Angèle restée seule décide d'aller aux Montils faire un dernier essayage chez la couturière, Mme Rolland, qui lui confectionne une robe pour le tout prochain mariage de son frère. Comme il fait un temps magnifique à 5 heures de l'après-midi, elle part à pied. Mais la couturière des Montils n'est pas là, Angèle doit l'attendre. Puis, après avoir essayé la robe et bavardé, Angèle repart, il est 8 heures moins le quart du soir. Au Bois de la Caillière, elle rencontre Désiré Vaux avec qui elle échange quelques mots. Désiré remarque bien un individu semblant suivre Angèle, mais il ne s'en préoccupe pas.

Entre-temps, Henri est rentré. Surpris de ne pas voir sa femme, il l'attend. Puis, pensant qu'Angèle est restée dormir chez sa mère à La Haye, petit hameau dépendant des Montils, il finit par aller se coucher. Le lendemain, Henri croyant y rejoindre sa jeune femme se rend chez sa belle-mère. Là il apprend avec angoisse qu'Angèle ne s'y trouve pas. Alarmé, il retourne chez lui, refaisant le chemin emprunté par Angèle. Très vite, le long du Beuvron, il remarque des traces de sang et il découvre le corps de son épouse flottant dans la rivière.

Le spectacle est effrayant. Le corps d'Angèle ne présente pas moins de trente-six plaies et sa main droite est profondément entaillée. Le maire des Montils, aussitôt prévenu, en avise le parquet de Blois. Une autopsie révèle qu'Angèle n'est pas morte à cause de toutes ses blessures, mais noyée. Grâce aux témoins, le crime est facilement reconstitué. Pourtant, le mobile demeure inconnu, rien n'a été volé sur Angèle. Qui donc peut en être l'auteur ?

Des étrangers au pays ont été vus, rôdant vers Les Montils… L'un d'eux correspond exactement au signalement de l'homme que Désiré Vaux, un des témoins, a aperçu. Le dénommé Claude-Antoine Lyautey, 42 ans, compagnon et piqueur de meules, est interrogé. Il ne peut justifier de son emploi du temps pour la soirée du 19 août. Malgré plusieurs interrogatoires, l'homme persiste à nier toute implication. Cependant, il est confondu grâce à un bout de pain que la meunière, la propre grand-tante d'Angèle et d'Henri, lui avait donné juste avant le crime. Ce morceau de pain a été retrouvé dans les roseaux, près du corps de la jeune femme. En effet, cet homme est passé au moulin dans l'après-midi demander s'il y avait du travail pour lui, une meule à rhabiller. Il a essuyé un refus. Toutefois, la meunière lui a fait l'aumône d'un bout de pain qui va le démasquer. Hasard surprenant, ce morceau de pain, pétri et cuit par la meunière, a la croûte marquée par un carreau du pavé qui manquait dans le four du moulin…

Le procès se tient à Blois, le 22 novembre 1888, devant un public venu nombreux. Lyautey nie tout en bloc. Mais, il est sorti le 15 juillet précédent de la maison centrale d'Eysses à Villeneuve-sur-Lot (Lot-et-Garonne) où il vient de purger cinq ans pour vol en Dordogne. Libéré, il mène une vie d'errance, entre larcins et petits travaux, et il s'est retrouvé finalement dans le département, à Candé, près du Moulin du Bois. Pendant deux jours, les témoins se succèdent à la barre, rapportant des détails des plus compromettants. Lyautey ergote, il ne reconnaît rien. Le procureur de la République prononce son réquisitoire, puis son avocat, commis d'office, Maître Petit, avant de plaider, abjure son client de dire la vérité tout de suite. Lyautey nie, puis hésite, se ravise, se lève et se décide enfin. Il commence son récit dans un silence impressionnant. Oui, quand il est sorti du moulin, il était furieux contre la meunière, il voulait se venger. C'est là qu'il a rencontré Angèle, il lui a parlé. Pris d'une pulsion, il « a eu envie d'elle ». Il a tenté de l'embrasser. Elle a refusé et s'est débattue avec énergie. Alors il l'a frappée plusieurs fois, avec un couteau émoussé. Tout s'est enchaîné très vite, elle est tombée, il l'a cru morte. Pris de panique, il l'a jetée à l'eau…

Après ces révélations, Maître Petit reprend la parole pour demander des circonstances atténuantes : l'assassin n'a pas abusé de sa victime, il a avoué et demandé pardon. Le jury délibère : Claude-Antoine Lyautey est condamné, le 23 novembre 1888, à la peine de mort par la cour d'assises du Loir-et-Cher. Il est exécuté en place publique, le 24 décembre 1888, à Blois, sur la Place de la Grande Pièce (derrière la halle à grains).

Au contraire d'une idée répandue en Blésois, due peut-être à l'homonymie, Lyautey est un patronyme courant dans l'Est de la France, notamment en Lorraine, cet assassin n'est pas apparenté à Hubert Lyautey (1854-1934), pacificateur du Maroc et résident général du protectorat français. Encore moins son frère. Le « vrai » frère du maréchal, Raoul Lyautey (1856-1935), était colonel de cavalerie, un colonel de hussards au-dessus de tout soupçon…

Henri Cosson, le malheureux mari de la pauvre Angèle assassinée, n'est autre que le grand-père des meuniers actuels de Souvigny. Il s'est remarié quelques années après le drame du Beuvron, avec Marie-Joséphine Adam, du moulin de Sudon à Saint-Bohaire, ils auront trois enfants. Leur fils, Henri, qui portait le même prénom que son père, aura à son tour cinq enfants, dont Émilien et Michel Cosson.

N. Fiot et D. Gille, d'après le livre de P. Nourrisson : « Les grandes affaires criminelles du Loir-et-Cher » et le récit d'Emilien et Michel Cosson

Les dossiers de l'ASME

Monsieur le Préfet de Loir & Cher
Réunion du 13 juillet 2010
Classement des rivières
Remarques pour le 10 septembre prochain.
Copie : M. C. Chassande – DDT.

Monsieur le Préfet,

Nous tenons à vous exprimer notre surprise, notre incompréhension et notre mécontentement devant les arguments, les plans d'action et surtout le calendrier présentés lors de la réunion organisée par la DDT, le 13 juillet dernier à Blois.

Notre inquiétude est vive depuis plusieurs mois : notre association est représentée depuis cette date aux CLE du Loir, de la Sauldre, et maintenant du Cher, où nous avons pu exposer nos suggestions, mais aussi faire un certain nombre de constats.

Pour satisfaire au premier objectif : meilleure qualité des eaux de surface et souterraines en 2015, l'avis est unanime. D'ailleurs, les 85000 Français qui avaient répondu au sondage organisé en 2008 l'avaient déjà dit : ils jugeaient que les principaux obstacles à la qualité des eaux étaient les pollutions d'origine chimique, agricole ou industrielle. Les bureaux d'étude qui ont réalisé les analyses, dressé l'état des lieux et animent les réunions de CLE, ont chiffré avec précision ces 3 sources de pollution et en ont fait la cartographie. Mais au moment du diagnostic et du classement de l'importance des enjeux… surprise ! c'est la morphologie des rivières qui devient le premier thème sur lequel il faut agir, c'est-à-dire les seuils, barrages et déversoirs des usines et moulins, qu'il faut « aménager » voire « effacer » !

Nous devons ajouter, Monsieur le Préfet, qu'un autre point nous a surpris lors des forums régionaux organisés par l'Agence de Bassin Loire-Bretagne. En effet, nous constatons que cette agence semble avoir une position bien plus « extrémiste » que les autres agences de bassin. Madame Jouanno citait en septembre 2009 le chiffre de 1200 ouvrages à « aménager » d'ici 2012, dont 400 dans le périmètre de Loire-Bretagne. Déjà, n'est-il pas statistiquement anormal que sur 6 agences de bassin, une seule réalise le tiers de l'objectif national ? Quand de plus, Loire-Bretagne propose maintenant une liste de 1430 ouvrages dont « la faisabilité technique est possible d'ici 2012 », c'est de l'acharnement !

Cette motivation provient peut-être d'une spécificité de Loire-Bretagne : les algues vertes qu'elle doit traîter sur sa façade maritime et dont le volume collecté est passé en Bretagne de 27150 m3 à 60642 m3 entre 2007 et 2009 ! Mais dans ce cas précis, tout le monde sait bien où placer le levier pour obtenir un résultat. Choisir les seuils et autres ouvrages comme boucs émissaires et voter en urgence la disparition de certains relèvent d'une « gesticulation médiatique » bien dans l'esprit du temps, sans aucune garantie du résultat escompté.

Nous nous sommes efforcés, dans les forums régionaux et dans les séances de travail des CLE, d'expliquer que les hommes ont façonné la plupart de ces ouvrages souvent depuis plusieurs siècles, avec pragmatisme et bon sens. Une activité s'est établie autour de ces points, le milieu s'est adapté, le paysage s'est sculpté en conséquence, le patrimoine bâti également. C'est la baisse soudaine du niveau des eaux qui maintenant, causerait au paysage et au patrimoine bâti de graves dégâts (pensez à Chenonceau) et assècherait de nombreuses zones humides.

Nous avons expliqué que la construction des ouvrages était bien antérieure à l'apparition des pollutions diverses et que les moulins ne pouvaient donc pas en être responsables.

Dans toutes les réunions où nous étions présents, nous avons tenté devant l'écrasante responsabilité chimique démontrée, de faire modifier les priorités, donc d'inscrire les modifications morphologiques ailleurs qu'en première urgence. Malgré nos arguments répétés à chaque réunion, les responsables des bureaux d'études semblaient, sur ce point, atteints de surdité. Pas de doute, l'influence de leur donneur d'ordre reste très forte…

Nous avons répété aussi qu'il suffit d'écouter les anciens pour comprendre que la disparition de certaines espèces piscicoles se superpose exactement avec l'augmentation de la productivité agricole, industrielle, des progrès de la chimie et de l'accroissement de la densité urbaine des cinquante dernières années. (Pensez aux rejets médicamenteux que les stations d'épuration ne savent pas traiter complètement et qui, retournés aux rivières, font changer le sexe des poissons !). Il faudrait aussi écouter les pêcheurs (pas ceux qui parlent pour eux dans l'administration, non, les vrais pêcheurs qui ont les pieds dans l'eau). Eux ont bien remarqué que la disparition de la truite dans le Loir coïncidait avec le drainage de la Beauce et que les prédateurs que sont silures et cormorans font plus de dégâts dans la faune piscicole que les ouvrages, ou les roues et turbines des moulins !

Ce point sur l'appauvrissement piscicole amène nos remarques sur le classement des rivières et sur la réunion du 13 juillet dernier. La situation s'aggrave et notre mécontentement grandit.

L'établissement de la liste des classements qui devait être faite au 31.12.2013, avec en préalable un certain nombre d'études, est brutalement avancé de deux ans (31.12.2011) !

L'agence de bassin et les administrations concernées agissent dans l'urgence en utilisant un procédé connu : la consultation estivale ! une réunion en urgence le 13 juillet qui ne permet pas de réunir tous les acteurs concernés, avec des commentaires ou suggestions à rendre pour le 10 septembre, et avec la remise d'un dossier dont les annexes cartographiques sont inexploitables. Dans ces conditions, il vous sera facile, Monsieur le Préfet, d'imposer les conclusions déjà fabriquées, que les divers membres de la M.I.S.E que vous contrôlez ont préparées dans le cadre de leurs missions habituelles pour DDT, ONEMA, etc.

Ce procédé annule toute la « démocratie participative » qui avait pu être mise en place lors des CLE par exemple, puisque les études d'impact prévues, les textes définissant le transport sédimentaire, les études scientifiques menées en concertation avec les acteurs concernés (selon l'article 29 de Grenelle1) et enfin les visites de terrain pour contacter les propriétaires d'ouvrages (engagements formels pris dans les CLE où nous étions) devront, compte tenu du nouveau calendrier, être sérieusement tronquées.

Pour gagner du temps, même le vocabulaire et le système de mesures ont changé. On ne parle plus de « qualité de l'eau » ce qui était le langage de la DCE et de Grenelle, que le grand public comprenait et que l'on pouvait mesurer en analysant nitrates, pesticides, etc, mais de « continuité écologique » et de circulation de sédiments, éléments pas encore codifiés dont même l'ONEMA admet (cf compte-rendu du 26 juillet) que ce paramètre est encore en cours d'étude !

Il est révélateur, mais inacceptable que la formulation négociée, qui avait été retenue dans CLE et SDAGE, dans l'ordre : « gérer, aménager, sinon araser les ouvrages » devienne dans le c/r de M. Grandbarbe du 26 juillet : « les solutions proposées seront préférentiellement l'effacement ou l'arasement, la gestion de l'ouvrage, et en dernière possibilité l'aménagement de passe à poissons » !

Nos rivières de moyenne importance (Loir, Cher, Sauldre, Beuvron) offrent également un potentiel de production d'énergie hydroélectrique propre. La DCE prévoit que soit préservé cet usage hydroélectrique, la LEMA de 2006 également. Il semble souhaitable au plus grand nombre – sauf inexplicablement à une frange d'écologistes – de développer ces implantations.

Dans ces conditions, la décision de sacrifier la plus importante centrale hydroélectrique de la région sur le Cher, est pour le moins stupide. Ajoutons aussi que le CLE du Cher aval n'a pas terminé ses travaux.

Nous connaissons actuellement une période de sécheresse et des arrêtés préfectoraux pour limiter l'irrigation ont été publiés. Dans certains départements, ces arrêtés incluent des consignes recommandant la fermeture des vannages pour constituer des réserves d'eau, ce que demandent également irrigants et climatologues (NR du 13 août).

Pensez-y, Monsieur le Préfet.

Modification d'objectif, accélération déraisonnable du calendrier, indicateurs beaucoup moins compréhensibles pour le grand public (les rivières principales figurant en liste 1 ET en liste 2 !), dégâts irréversibles

Les dossiers de l'ASME

au patrimoine, aux paysages caractéristiques, suppression d'activités touristiques, préjudice pour certains producteurs d'hydroélectricité, engagements de l'administration non tenus, études promises non terminées, dialogue rompu avec les acteurs, voilà, Monsieur le Préfet, le programme que l'on nous propose. Ne soyez pas étonné de notre désaccord.

Puisque la DDT sollicite nos observations avant le 10 septembre prochain, voici ce que nous suggérons : Un MORATOIRE sur toute décision ou action de classement tant que :

– les travaux des CLE ne sont pas terminés (ex : CLE du Cher aval)

– tant que les études prévues par les textes ne sont pas terminées et communiquées.

– tant que la réponse à une question, que le bon sens exige de poser, n'est pas connue :

– Comment faisaient les espèces piscicoles encore présentes au début du XXème siècle pour se reproduire et remonter les ouvrages quand les moulins pullulaient, et, quels sont les facteurs qui ont pu modifier leur comportement ?

Cette réponse pourrait éclairer le débat.

Nous transmettons, bien sûr, ces observations à Monsieur Chassande à la DDT.

Nous espérons, Monsieur le Préfet, que vous prêterez la plus grande attention à nos arguments, que nous communiquons également à plusieurs responsables politiques, administratifs et de collectivités, et nous vous prions d'agréer l'assurance de notre respectueuse considération.

Jean-Pierre Rabier

Lettre ouverte
aux élus et aux autorités administratives

Monsieur le Préfet,

Suite à la réunion d'information du 13 juillet dernier, relative à la révision du classement des cours d'eau, l'ASME vous a fait parvenir, sous la signature de son vice-président, Jean-Pierre RABIER, un dossier technique sous forme de lettre datée du 27 août 2010, qui démontre que le document proposé par vos services ne répond nullement à lo'bjectif, partagé par tous, du bon état écologique des cours d'eau.

En effet, il est reconnu que les pollutions chimiques, agricoles, industrielles et humaines sont à l'origine du mauvais état écologique des cours d'eau. Leur morphologie, que certains accusent d'entraver la libre circulation des poissons, a été modifiée depuis l'origine de nos civilisations et est stabilisée depuis plusieurs siècles. Pourquoi alors baser leur classement sur ce seul paramètre constant ?

S'engager, avec précipitation, dans la voie proposée risque de causer de graves désordres pour les riverains et de menacer le patrimoine bâti en bord d'eau, ceci pour un résultat minime. Le moment est mal venu d'engager des dépenses qui, non seulement sont sans utilité pour l'intérêt général, mais encore risquent de prendre souvent la forme de la destruction d'ouvrages hydrauliques qui représentent un potentiel d'énergie renouvelable que l'ADEME recommande d'exploiter.

Vous comprendrez que dans ces conditions, notre association de sauvegarde des moulins à eau et de protection de l'environnement s'oppose à cette démarche et demande au minimum un MORATOIRE de cette procédure de classement pour prendre le temps de reconsidérer les problèmes et de les étudier dans un domaine plus vaste que celui de la continuité écologique.

Dans l'attente de votre réponse, veuillez agréer, Monsieur le Préfet, l'expression de notre respectueuse considération.

Le Président de l'ASME, André LACOUR

Verrières le Buisson le 8 septembre 2010

Vallée du Loir

Syndicat Intercommunal d'études, de Réalisations et d'Aménagement de la Vallée du Loir (SIERAVL)

Vendôme, le 27 janvier 2011

A destination des

Partenaires du Contrat territorial Loir médian

SIERAVL/11/NM/09
S:\SIERAVL\COURRIER\2011\Invitation_150211_COPILprefiguration_CTB.doc
Dossier suivi par : Natacha MOSNIER
sieravl-animateur@vendome.eu – 02.54.89.47.62

Pièce jointe : liste des destinataires

OBJET : Invitation des partenaires - Etudes préalables au « Contrat Territorial Loir médian et affluents »

Madame Monsieur,

L'atteinte du bon état des eaux et des milieux aquatiques à l'horizon 2015 est l'un des principaux enjeux fixés par la Directive Cadre Européenne sur l'Eau. Pour répondre à cet objectif, le SIERAVL s'est proposé pour porter un contrat territorial[1] de bassin sur le bassin du Loir en Loir-et-Cher. Le territoire a été présélectionné par le Conseil d'Administration de l'Agence de l'Eau Loire Bretagne le 25 juin 2009.

Ce projet de territoire se réalise en deux temps : la phase « études » pour définir le programme d'actions et la phase de mise en œuvre de celles-ci.

Afin de pouvoir préparer la phase « études » de ce projet, il parait important de réunir les partenaires du projet. J'ai ainsi l'honneur de vous inviter à une réunion qui se tiendra le :

Mardi 15 février 2011, de 15h à 17h
Bâtiment Outremer, avenue des Cités unies d'Europe (Salle du Conseil)
Suivre Gare TGV (cf. plan en pièce jointe)

Les principaux objectifs de cette rencontre seront les suivants :
- Contrat Territorial « Loir médian et affluents » : déroulement du projet et suivi
- Comité de pilotage : composition
- Diagnostic de territoire : discussion
- Cahier des charges relatif au volet « milieux aquatiques » : discussion

Les documents de travail (diagnostic de territoire et cahier des charges) vous parviendront prochainement par courriel.

Espérant compter sur votre présence, je vous prie d'agréer, Madame, Monsieur, mes sincères salutations.

Le Président du S.I.E.R.A.V.L.

Frédéric TRICOT

[1] Contrat territorial : Outil complémentaire au SAGE du bassin du Loir, cet outil opérationnel a pour objectif principal de protéger et reconquérir la qualité de l'eau et des milieux aquatiques à partir d'une gestion globale, concertée et cohérente à l'échelle du bassin versant du Loir. Adapté localement, il se traduit par la mise en œuvre d'un programme d'actions quinquennal.

Les dossiers de l'ASME

Compte-rendu du colloque FFAM « Journées nationales pour des rivières vivantes »
Cholet - 25 et 26 novembre 2010

Nous étions environ 160 personnes à nous retrouver dans l'amphi d'un lycée technique hôtelier, c'est-à-dire presque autant qu'au congrès national FFAM en mai dernier. Toutes les régions étaient représentées, ce qui confère légitimité et exemplarité aux commentaires exprimés et aux suggestions faites.

Annie Bouchard, dans son introduction, nous informe que la FFAM, par les soins de son avocat, Me Rémy, vient de déposer un recours contre la circulaire Borloo/Jouanno du 25 janvier 2010, relative à la mise en œuvre par l'état et les établissements publics du plan d'action pour la restauration de la continuité écologique. Sans être le coup d'arrêt escompté par les propriétaires d'ouvrages car ce recours n'est pas suspensif, il peut freiner le zèle de nos opposants qui pourraient craindre d'être condamnés ultérieurement à reconstruire ce qu'ils ont « arasé » ! Ensuite, s'est posée la question d'une action juridique à entreprendre pour contester l'exactitude de la transcription de la DCE 2000 en droit français, et comment faire pour interpeller les autorités européennes ? … sans réponse sur ce dernier point.

Vous trouverez dans le fichier attaché (ou en annexe jointe pour nos adhérents destinataires du compte-rendu/papier) l'introduction prononcée par notre présidente. (NB : ne tenez pas compte des pages 6 et 7 qui servaient de support pour une autre présentation)

Annie présente ensuite les 3 intervenants de la matinée :

Maître de La Bretesche, avocat, également secrétaire général de « Patrimoine et Environnement » (que nous connaissions, jusque l'an dernier, sous le non de FNASSEM)

Monsieur Pierre Lacroix, président de la fédération de pêche des Deux-Sèvres.

Monsieur Depont-Briand, maire de Chailland (Mayenne).

Annie Bouchard (déjà reçue le matin par le sous-préfet de Cholet) nous quitte ensuite pour aller prendre la parole dans le congrès « concurrent » des EPTB (établissements publics territoriaux de bassin, organisations professionnellement plutôt opposées à nos positions). En effet, contact ayant été pris au préalable par J.-M. Pingault avec des représentants de cette organisation… l'opposition s'est transformée en invitation à aller faire une présentation de nos points de vue à la tribune de leur colloque. Ces présentations (J.-M. Pingault « planchera » à nouveau le lendemain), doivent figurer au compte-rendu officiel de leur manifestation.

(Le deuxième fichier attaché « documents pour EPTB » représente la trame de ces présentations à EPTB)

Quelques commentaires de maître de La Bretesche :

• nous avons des arguments sérieux auxquels nous pouvons nous cramponner, et qui vont finir par porter à force d'être développés. La cause des moulins est en train de devenir « signifiante » pour une partie de la population ;

• nous pouvons nous référer également plus souvent à la « convention européenne des paysages » entrée en vigueur en 2006, le paysage étant reconnu juridiquement en tant que composant du cadre de vie des populations. La définition qui en est donnée est : « éléments naturels, plus éléments apportés par la création de l'homme ». (Un auditeur fait remarquer que la charte de l'environnement peut également être exploitée) ;

• si l'administration avait respecté ses obligations de surveillance et de police de façon continue, tous les ouvrages seraient restés fonctionnels et correctement gérés. (Notons que les recalibrages, rectifications, drainages faits il y a une trentaine d'années et présentés maintenant comme de graves dégâts écologiques, ont été entrepris sous l'autorisation et le contrôle des administrations !) ;

• on constate une tendance de l'administration en faveur de la « dé-privatisation » des rivières, avec la création de nombreux syndicats de rivière, composés d'élus et de membres de l'administration, en excluant tous particuliers ou associations de leur conseil d'administration.

Quelques commentaires de Pierre Lacroix (fédération de pêche 79)

• Dans cette région, depuis quelques années, le Clain et surtout la Sèvre Niortaise connaissent un fort assèchement dès l'été. Dans ces conditions, sans les retenues d'eau gérées par les vannages, les poissons auraient disparu !

• Dans ce contexte, les pêcheurs sont nos alliés et l'ont prouvé en rapportant 8 000 signatures à la pétition nationale !

• les rectifications de cours d'eau à l'occasion de remembrements, accélèrent fortement les cours d'eau. Attention aux inondations, si on supprime les barrages.

• le classement des rivières : l'ONEMA n'aura pas le temps de faire les études d'impact.

• En cas de restauration d'ouvrage, privilégier les vannes levantes plutôt que les autres systèmes (clapets). L'eau, les sédiments, les poissons passent en dessous plus librement.

• Tout l'été, les Préfets écrivent pour demander des fermetures de barrages afin de conserver l'eau. Alors, faut-il araser ?

• Un conseil : toujours laisser passer une lame d'eau sur un déversoir afin d'éviter qu'il s'abîme en desséchant.

Quelques commentaires de M. Depont-Briand, Maire de Chailland (Mayenne) :

• tout le dossier des barrages repose sur un postulat erroné comme quoi « le retour à la nature protègerait la nature » (!)

• tous les élus ne sont pas contre l'existence des barrages… mais il y a des élus à l'agence de l'eau qui, malheureusement, suivent aveuglément les représentants de l'administration qui leur parlent d'intérêt général parce qu'eux-mêmes n'y connaissent rien.

• Il est important de créer des associations de défense des rivières, et aussi de s'intro-

Les dossiers de l'ASME

duire dans les syndicats de rivière, ce qui n'est souvent pas possible ;
• les courriers au préfet susciteront davantage de craintes s'ils sont recommandés avec accusé réception.
• ne pas confondre DIG (déclaration d'intérêt général) et DUP (déclaration d'utilité publique) : en cas de DIG, la loi n'oblige pas le propriétaire à céder s'il n'est pas d'accord.

Quelques commentaires de l'assistance :
• AREVA qui, bien sûr, n'est pas favorable à l'hydroélectricité, entame un fort lobbying vers les députés en faveur de l'arasement.
• Il y a déjà eu beaucoup de seuils détruits, puisqu'on en comptait environ 150 000 au XIXe siècle, pour 60 000 maintenant. Et pourtant, la qualité de l'eau n'a pas augmenté et au contraire, la pollution augmente. La destruction n'est donc pas la solution.
• Recensez les zones humides que vous connaissez. Pourront-elles être maintenues si on supprime les obstacles ?
• Consultez VIGICRUES et www.hydro-eaufrance qui vous renseigneront sur les débits et les niveaux de vos rivières
• Dans un but de cohérence dans nos propos, il faut défendre TOUS les ouvrages, et pas seulement ceux attachés à un moulin.
• Insistons davantage sur les produits phytopharmaceutiques non traités par les stations qui sont des perturbateurs endocriniens.

Le « ressenti » des membres de l'ASME 41 présents :
Nous mesurions mal la « qualité » de notre défense. Nos arguments étaient-ils bons et pertinents ? Nous sommes rassurés, nos arguments sont les mêmes que ceux de nos camarades, nous les exprimons avec la même force et par les mêmes canaux. Notre action auprès des élus ressemble à ce qui est fait ailleurs. (Le député P. Martin-Lalande nous a témoigné son soutien) Ce que nous avons exprimé à plusieurs occasions dans la presse locale, nos amis de Touraine l'ont fait dans la NR la semaine dernière, les adhérents du Cher également et l'association de l'Indre aussi, amenant le sous-préfet du Blanc à déminer la situation.

Dans les autres régions aussi, la presse régionale se fait l'écho du combat des associations de sauvegarde des moulins. Le Moniteur (du bâtiment et TP) a déjà signalé le recours introduit contre la circulaire du 25 janvier. France 3, Ouest-France, le Maine-Libre ont parlé des deux colloques de Cholet et le Perche a déjà rendu compte de la position des meuniers ! Cette belle illustration de l'adage « l'union fait la force » va bien finir par impressionner notre administration…

Le plan d'action envisagé par FFAM :
• 18 000 signatures sont escomptées sur la pétition nationale. Un rendez-vous serait pris auprès du nouveau ministre pour la remise de la pétition, en confirmant officiellement la demande de moratoire sur la procédure de classement des rivières.
• Une réunion d'une journée, dans le même esprit que celle de Cholet, pourrait avoir lieu au Mans la première quinzaine de mars pour l'occasion suivante : l'Association des Moulins de la Sarthe a fait effectuer une étude réalisée par un cabinet renommé d'expertise naturaliste, sur le cours de la Sarthe et du Loir, en analysant les insectes, les reptiles et les amphibiens vivant au niveau des barrages.

L'existence d'espèces rares a été mise en évidence dans ces milieux, ce qui pourrait amener à des mesures conservatoires sur ces sites. Les conclusions de l'étude doivent être communiquées à cette occasion.
Une journée de rencontre FFAM permettrait de prolonger la dynamique entreprise à Cholet, de faire le point des actions entreprises et d'imaginer la suite : l'idée d'un nouveau colloque avec l'intervention d'hydrologues et géographes est envisagée.

Pour resserrer les liens entre les associations et la FFAM et pour développer nos compétences mutuelles, il est proposé :
• la FFAM pourrait créer une adresse internet dédiée aux échanges d'informations juridiques.
• la FFAM pourrait créer certains outils d'aide, lettres types mises à la disposition des associations pour répondre à l'administration.
• la FFAM demande aux adhérents de proposer des articles pour Moulins de France sur tout ce qui concerne les cours d'eau (aspects juridiques, politique de l'eau, DCE 2000, argumentaire de défense…) et de rédiger des « fiches techniques » sur tous ces sujets.

En ce qui concerne notre argumentation, elle doit être cohérente pour toutes les associations. Il semble que nous n'insistons pas suffisamment sur la pollution sous toutes ses formes. Il est suggéré de nous présenter comme défenseurs de la qualité de l'eau. Dans cette optique, il faut s'informer sur un maximum d'études faites sur le sujet, et notamment sur une étude cosignée par l'ONEMA intitulée « pollutions : menaces et pollutions chimiques » consultable sur www.eaubretagne.fr

Pour terminer, il est question de l'attitude à adopter lors de la visite sur site de fonctionnaires de l'ONEMA. Si, en ce qui concerne les visites actuellement effectuées dans le Vendômois, les visites ont toujours été annoncées et les contacts courtois, parfois ailleurs ils pratiquent l'intimidation. C'est pourquoi il est recommandé d'assister l'adhérent qui fait l'objet d'une visite. Nous allons mettre en place le moyen de procéder ainsi à l'ASME.
Tout ceci peut vous sembler incomplet… en effet, le temps de noter un commentaire… on en loupe deux autres ! Nous voulions vous informer localement le plus rapidement possible.
Mais le numéro de janvier de « Moulins de France » est déjà prêt. Un cahier supplémentaire d'une vingtaine de pages sur le contenu de Cholet 2010 est en préparation pour y être joint, avec exemplaires supplémentaires pour diffusion extérieure.

André Lacour et Jean Pierre Rabier
2 décembre 2010

La revue de presse

patrimoine

La Nouvelle République
Mardi 20 avril 2010

Vingt ans de vigilance pour les moulins à eau

La menace qui pèse sur les petites retenues d'eau qui font tourner les roues inquiète l'association de sauvegarde.

Samedi, l'Association pour la sauvegarde des moulins à eau du Loir-et-Cher, l'ASME, fêtait son vingtième anniversaire au cours d'une assemblée générale exceptionnelle. Réunis à Mer par le président André Lacour, les adhérents étaient nombreux, 80 personnes représentant 57 moulins et plusieurs sympathisants.

Annie Bouchard, présidente nationale de la Fédération française des associations de sauvegarde des moulins, la FFAM, était présente pour l'événement. Elle a apporté des réponses éclairées aux questions précises des propriétaires de moulin confrontés à l'entretien des berges, à la baisse du niveau des eaux, à la pollution, à la restauration des bâtiments.

Mais la grande question qui préoccupe actuellement l'association, c'est la menace qui pèse sur les petites retenues d'eau qui font tourner les roues. En effet, les pouvoirs publics menacent de les détruire, elles sont accusées de constituer un obstacle au courant et de favoriser ainsi la pollution des rivières. C'est une idée qui a provoqué une véritable levée de boucliers : *« Sans ces petits barrages, il n'y a plus de moulins ! On confond causes et conséquences, les ouvrages ne sont pas responsables de la pollution, ils n'entravent en rien la continuité écologique des rivières. Nos moulins constituent un patrimoine à sauvegarder, ils sont conçus pour cohabiter avec la faune et la flore comme ils l'ont toujours fait pendant plus d'un millénaire »*, explique André Lacour à un auditoire convaincu. L'association est décidée à alerter toutes les instances compétentes, à commencer par les élus locaux, dont Claude Denis, vice-président du conseil général et maire de Mer, qui ont rejoint l'assemblée en fin de matinée.

Claude Petit, en meunier, accueille les adhérents au moulin de Rochechouard.

Un intermède musical a permis à tous de se détendre avec des chansons de circonstance interprétées par la Sodobria, la chorale de Suèvres, et Renée Bethel, chanteuse bien connue dans la région : « C'est la fille de la meunière », « Tourne moulin... ». Mais pas de « Meunier tu dors », car, on l'aura compris, l'ambiance était à l'action !

La visite du petit moulin de Gastines, à Suèvres, véritable condensé pédagogique des systèmes de gestion de l'eau, et celle du moulin de Rochechouard ont permis de terminer cet anniversaire sur une note optimiste.

Cor. NR : Bernard Fauquembergue

ASME (Association de sauvegarde des moulins à eau du Loir-et-Cher) : siège social à la mairie de Suèvres. Site Internet : www.moulinseau-41.org

---

vous le dites dans la nr

La Nouvelle République
Mardi 27 avril 2010

C'était mieux avant

Je souscris volontiers à la nostalgie de votre valeureux pompiste victime du libéralisme sauvage (NR du 6 avril). Depuis, ses successeurs ont adopté les méthodes des grandes surfaces. Ils ne sortent plus de leur guitoune, transformée en épicerie, laissent le client se salir les mains avec le gazole et se soucient comme d'une guigne de l'état de son véhicule.

Loin des zones desservies par les hypermarchés, compte tenu des tarifs, le consommateur pris en otage n'apprécie que modérément le sourire enjôleur du pompiste.

C'était mieux avant, mais il fallait y mettre le prix.

[Roger Mauclair de Vineuil]

Lenteur postale

Dans la NR du 16 avril, Mme Jacqueline Frioux de Blois et Mme Huguette Delaleau de Chambon-sur-Cisse, se plaignent de la Poste et de la distribution du courrier.

Je viens à mon tour vous informer de mon mécontentement pour les mêmes raisons que ces dames.

J'ai expédié le 1er avril, une carte pour l'anniversaire de mon petit-fils (4 avril) qui habite à Saint-Ouen. À ce jour, cette carte n'est toujours pas arrivée à son destinataire. Mon petit-fils habite à « La Jousselinière », un hameau de la commune de Saint-Ouen ; à « Poirier », autre hameau de cette commune, habite un homonyme de mon petit-fils. Fréquemment, son courrier est distribué à Poirier et celui de Poirier arrive chez lui, ce qui oblige l'un et l'autre à retourner ces courriers à la Poste pour tenter de leur faire prendre la bonne direction. Et s'il s'agit d'une lettre urgente ? En fin d'année, les facteurs ne se tromperont pas d'adresse pour venir présenter leur calendrier.

Allons, Messieurs, un peu plus de sérieux dans votre travail.

[Raymond Arnault de Vendôme]

Les moulins : l'avis d'un pêcheur

C'est avec grand plaisir que j'ai pris connaissance de l'article du 20 avril, sur les moulins à eau. Je ne peux qu'exprimer une opinion personnelle, pour apporter mon soutien à l'association pour le maintien de ces moulins. En effet, ils permettent de maintenir le niveau d'eau beaucoup plus important. On peut se demander quel raisonnement peut prétendre que ce sont les moulins qui augmentent la pollution.

« Laissons les moulins tourner, les meuniers dormir, chanter en travaillant, les pêcheurs savourer la nature... » Ici, le moulin de Rochechouard, à Suèvres.

(Archives NR)

Au contraire, plus le volume d'eau est important, moins la pollution se fera sentir. Il faut lutter contre la pollution et les moulins peuvent continuer à tourner. C'est à peu près casser le thermomètre pour empêcher la fièvre. En tant que pêcheur depuis plus de 70 ans, dans le Beuvron et le Cosson, le niveau d'eau important maintenu par les moulins permettait d'avoir des rivières poissonneuses. Si, à l'heure actuelle, nous prenons beaucoup moins de poissons, les moulins n'y sont pour rien. Mon prédateur y sévit en la personne du silure glane. Comprenne qui pourra ! Il n'est pas considéré comme nuisible, contrairement au plus petit (le poisson-chat). Également personnellement, j'étais contre la suppression du barrage sur la Loire. Le beau plan d'eau l'été était préférable aux bancs de sable. Laissons les moulins tourner, les meuniers dormir, chanter en travaillant, les pêcheurs savourer la nature et espérons que les gens seront moins méprisés au nom de la rentabilité.

[Jean Barbillon de Blois]

La Nouvelle République. Vendredi 17 septembre 2010
Loir-et-Cher patrimoine

Et comment feront les moulins pour tourner ?

L'Association pour la sauvegarde des moulins à eau a écrit au préfet pour dénoncer les menaces qui pèsent sur les retenues d'eau.

Selon la circulaire, les seuils seraient responsables de retenir les sédiments, de concentrer les pollutions et d'empêcher les poissons de circuler.

Motif de la colère des propriétaires de moulins, la destruction des petits barrages et des seuils qui pourra être décidée suite à la circulaire ministérielle du 25 janvier 2010 « relative à la restauration de la continuité écologique des cours d'eau ».

Les seuils seraient responsables de retenir les sédiments, de concentrer les pollutions et d'empêcher les poissons de circuler.

C'est ce que conteste vigoureusement l'association qui remet en cause le classement des rivières, actuellement en cours, dont dépendra la destruction ou non des ouvrages. Le président André Lacour dénonce : *« Il est reconnu que les pollutions chimiques, agricoles, industrielles et humaines sont à l'origine du mauvais état écologique des cours d'eau. Leur morphologie a été modifiée depuis l'origine de nos civilisations et est stabilisée depuis des siècles. Pourquoi, alors, baser leur classement sur ce seul paramètre ? »* Il souligne qu'il faudrait s'attaquer aux causes de la pollution et non aux moulins qui n'ont jamais empêché les poissons de circuler.

Un dossier technique accompagne la lettre et signale une liste de 1.430 ouvrages concernés dans le bassin Loire-Bretagne. Jean-Pierre Rabier, vice-président, y développe longuement les arguments de l'association. *« Sans retenues, il n'y aurait plus de moulins, les dégâts au patrimoine seraient irréversibles, les activités touristiques supprimées ! Il y aurait des risques d'assèchement des rives avec des conséquences désastreuses pour les bâtiments ! Sans retenues, ce serait la fin de l'énergie hydroélectrique encouragée par ailleurs ! »* Il ajoute : *« Il faudrait écouter les pêcheurs, ils ont remarqué que la disparition de la truite dans le Loir coïncidait avec le drainage de la Beauce et que les silures et les cormorans font plus de dégâts dans la faune piscicole que les ouvrages ou les roues des moulins ».*

Un moratoire est demandé au préfet afin que soient instruites posément toutes ces questions.

Cette lettre a également été adressée aux principaux élus et aux responsables administratifs concernés.

Cor. NR : Bernard Fauquembergue

La Nouvelle République. Mardi 26 octobre 2010

Les moulins à eau veulent continuer à tourner

46 ouvrages classés obstacles prioritaires devront être " effacés ou aménagés ". La résistance s'organise.

Le président André Lacour avec le bureau devant le moulin de Rochechouard.

Samedi, l'Association pour la sauvegarde des moulins à eau du Loir-et-Cher et départements limitrophes, l'ASME, a tenu sa réunion à la mairie de Suèvres. Le président André Lacour est revenu sur la menace qui pèse sur les petits barrages des moulins et sur les différentes actions engagées pour les préserver : *« Au nom du retour à la continuité écologique des rivières, ils risquent d'être détruits. Nous avons envoyé une lettre ouverte au préfet pour défendre ces ouvrages et expliquer qu'ils ne sont en rien responsables de la pollution des rivières »*. Une liste de quarante-six ouvrages dans le Loir-et-Cher vient d'être établie par l'Agence de Bassin Loire Bretagne comme obstacles prioritaires devant être « effacés ou aménagés ».

À cela s'ajoutent des menaces du même ordre, au titre du classement des rivières et de la circulation des poissons migrateurs. Une seconde liste d'une quarantaine d'ouvrages est consultable sur le site de l'Onema (Office national de l'eau et des milieux aquatiques).

Pour faire obstacle à ces offensives, le président a invité les adhérents à participer aux « Journées nationales pour des rivières vivantes » qui auront lieu à Cholet les 25 et 26 novembre prochains. Cette manifestation est un contre-colloque organisé par la FFAM (Fédération française des associations de sauvegarde des Moulins), sur les lieux mêmes et aux mêmes dates que le Colloque national sur la continuité écologique des cours d'eau initié par les EPTB (Établissements publics territoriaux de bassin).

Défendre les moulins et non les propriétaires

André Lacour a insisté sur la portée générale de cette offensive : *« Il s'agit de défendre les moulins et non les propriétaires de moulins. Tous peuvent nous rejoindre, même ceux qui ne sont pas propriétaires de moulins »* ! Comme une illustration de ces propos, la réunion s'est terminée par une visite du chantier de restauration du moulin de Rochechouard : l'association en est le propriétaire et l'ouvre au public grâce à l'implication du syndicat d'initiative de Suèvres. Le pignon d'une grange attenante est en cours de restauration.

Cor. NR : Bernard Fauquembergue

La revue de presse

ENVIRONNEMENT ■ Le comité Loire-Bretagne vient de voter une liste de 1.418 obstacles de rivières à adapter

D'ici 2012, 400 barrages à aménager

LE JOURNAL DU CENTRE MARDI 2 NOVEMBRE 2010

D'ici 2012, l'Agence de l'eau Loire-Bretagne a pour tâche, conformément aux lois Grenelle de l'environnement, d'aménager ou de supprimer quatre cents obstacles empêchant la continuité écologique des eaux sur la Loire et ses affluents.

Fanny Delaire
fanny.delaire@centrefrance.com

Le comité de bassin Loire-Bretagne et ses 190 représentants de l'État, élus des collectivités et utilisateurs économiques de l'eau, vient de voter la liste des 1.418 ouvrages qui font obstacle à la continuité des rivières sur la Loire, l'Allier et ses affluents.

Les lois Grenelle de l'environnement prévoient l'engagement de l'aménagement ou de la suppression d'au moins 1.200 ouvrages d'ici 2012 en France, dont 400 concernant le bassin Loire-Bretagne. Dans la Nièvre, vingt-trois sites ont été identifiés (*lire ci-contre*).

« Si les grands barrages ont leur utilité, un ensemble de petits ouvrages sans usage entrave la circulation des poissons et des sédiments », explique Paule Opériol, directrice de la communication à l'Agence de l'eau Loire-Bretagne. Des moulins ou des seuils transforment les cours d'eau en une succession de bassins nuisant également à la qualité de l'eau. « Une rivière qui s'écoule sans entrave à la capacité de s'auto-épurer, ce qui n'est pas le cas pour les bassins où l'eau stagne et se réchauffe », reprend-t-elle. « Pour avoir une bonne qualité des eaux, il est nécessaire de retrouver des rivières vivantes. »

Des subventions aux propriétaires

En partenariat avec les services de l'État et les commissions locales de l'eau, l'agence de l'eau Loire-Bretagne a identifié 1.418 obstacles facilement suppressibles et ayant une réelle efficacité pour l'environnement. Seuls 400 d'entre eux devront être modifiés ou supprimés d'ici 2012.

« Il convient avant tout que les propriétaires privés ou publics des ouvrages soient d'accord », nuance Paule Opériol.

Pour accélérer les aménagements, des subventions seront attribuées, y compris hors contrat territorial. ■

ARON. Au hameau Panneçot, sur la commune de Limanton, des aménagements sont préconisés. PHOTO CHRISTOPHE MASSON

EN CHIFFRES

155.000
Km² forment le bassin Loire-Bretagne, des sources de la Loire et de l'Allier jusqu'à la pointe du Finistère.

28
% du territoire français est occupé par le bassin Loire-Bretagne.

36
Départements sont traversés par la Loire et ses affluents et sont alors situés sur le bassin Loire-Bretagne.

DANS LA NIÈVRE

Sur l'Aron. Moulin de Montapas, Champ de Beurne, Cœuillon, Écluse de Fleury, Fougère, Cercy-la-Tour, Mazille, le Magny (dérivation), le Chamon et Panneçot.

Sur l'Alène. Moulin de Beauregard, Moulin des Codes, Remilly, Moulin de Montecot et Moulin Neuf.

Sur le Veynon. Couloir.

Sur la Dragne. Vandenesse (camping), les Vermines.

Sur la Canne. Moulin Neuf, Fleury, Moulin du Gue, Moulin Chevillon.

Sur l'Acolin. Moulin de la Varenne.

PARTENARIAT

Burkina Faso. Le comité Loire-Bretagne a signé une convention avec le bassin de Nakanbé, au Burkina Faso, couvrant les deux tiers du pays. L'agence Loire-Bretagne a financé plus de cent projets pour l'accès à l'eau et à l'assainissement en Afrique.

Benoît Morin

LE MONITEUR.fr
L'ACTUALITÉ EN CONTINU ET LES SERVICES DE LA CONSTRUCTION

http://www.lemoniteur.fr/133-amenagement/article/actualite/773060-pour-ou-contre-la-continuite-ecologique-des-cours-d-eau

Pour ou contre la continuité écologique des cours d'eau?

Fabienne Proux, correspondance pour le Bureau de Nantes du Moniteur | 25/11/2010 | 16:56 | Aménagement

© DR
Maison charentaise avec moulin à eau

Les associations de sauvegarde des moulins se dressent contre l'interprétation faite par la France d'une directive européenne prônant la restauration de la continuité écologique des cours d'eau qui pourrait conduire selon l'association à la destruction des seuils aménagés et des moulins hydrauliques.

La Fédération française des associations de moulins (FFAM) a déposé le 24 novembre un recours en conseil d'Etat contre la circulaire du 25 janvier 2010 du Ministère de l'Ecologie, de l'énergie, du développement durable et de la mer établissant la mise en place par l'Etat «d'un plan d'actions pour la restauration de la continuité écologique des cours d'eau ».
Ce plan prévoit notamment « l'aménagement » de 1 500 seuils et barrages en amont des moulins à eau accusés de créer des « ruptures dans la continuité des rivières », ce qui ralentit l'écoulement des eaux et dégrade leur qualité. La libération de l'écoulement des eaux libère « la circulation des espèces et le bon déroulement du transport des sédiments ». La circulaire française s'appuie sur la directive européenne sur l'eau du 23 octobre 2000 exigeant des Etats membres qu'ils atteignent un « bon état des cours d'eau » d'ici à 2015, ce qui est prévu en France dans les lois Grenelle.

Mal interprété

La FFAM considère que l'esprit de la directive européenne a été « mal interprété » par l'Etat français et redoute que les 1 500 seuils
« aménagés » ne soient tout simplement détruits mettant en péril les moulins hydrauliques qu'ils alimentent. La fédération qui compte 82 associations et 5 000 adhérents a profité de la tenue à Cholet (Maine-et-Loire) les 25 et 26 novembre du colloque de l'AFEPTB (Association française des établissements publics territoriaux de bassin) sur le thème « Ouvrages hydrauliques : de la continuité écologique des fleuves et rivières aux projets de territoire » pour monter au créneau. Outre son recours en conseil d'Etat, la FFAM a organisé un contre-colloque également à Cholet et aux mêmes dates au cours duquel Annie Bouchard, la présidente de la FFAM, a demandé « de ne pas faire des moulins à eaux des bouc-émissaires de tous les dysfonctionnements » et d'envisager d'autres solutions que « la seule destruction des seuils pour préserver la gestion écologique des cours d'eau » notamment la lutte contre les pollutions chimiques. La FFAM rappelle également que les moulins hydrauliques doivent être considérés comme des ressources énergétiques renouvelables.

Fabienne Proux, correspondance pour le Bureau de Nantes du Moniteur | Source LE MONITEUR.FR

● ACTUALITÉS

■ COURS D'EAU

Une pétition pour sauver les moulins

Le ton monte dans nos campagnes, ou plus précisément le long de nos rivières. En effet, la directive-cadre eau (DCE) demande une restauration de la continuité écologique des cours d'eau en supprimant notamment une partie des milliers de seuils (c'est-à-dire des barrages, moulins, etc.). En conséquence, en janvier 2010, le ministère de l'Écologie a publié une circulaire qui a fait peu à peu réagir les propriétaires de ces ouvrages. Si bien qu'aujourd'hui, près de 18 000 personnes ont signé une pétition pour s'opposer à cette circulaire du 25 janvier 2010.

La Fédération française des associations de sauvegarde des moulins (FFAM), qui regroupe 82 associations régionales et locales et 5 000 adhérents, juge *« tendancieuse »* l'interprétation qui a été faite par les services de l'État de la DCE.

« Cette circulaire, par ailleurs financièrement insoutenable, met en péril le troisième patrimoine de France, les moulins à eau, estime la Fédération. *Le bouleversement d'un équilibre hydraulique et écologique, en place depuis des siècles, aura des conséquences irréversibles. Les services de l'État n'ont prévu de les étudier qu'ultérieurement, en quelques semaines, sans véritable concertation, et sans tenir compte du potentiel d'énergie renouvelable que ce patrimoine recèle (équivalant à une tranche de centrale nucléaire). De plus, il n'a jamais été démontré scientifiquement que le retour à l'état sauvage des cours d'eau serait le remède pour une meilleure qualité de l'eau. »*

→ www.moulinsdefrance.org

AFP/S. Gentzbittel/FFAM

Selon la FFAM, la décision d'effacement de leurs seuils met le patrimoine des moulins à eau en danger.

La vie de l'association

Compte-rendu de l'Assemblée générale du 17 avril 2010

Ouverture de la séance

Le président, André Lacour déclare la séance ouverte.

Nous sommes 69 adhérents présents ou représentés, à jour de cotisation. Une Assemblée générale ordinaire doit rassembler la moitié au moins de ses membres. Le quorum est de 85 % : il est atteint, l'Assemblée peut donc délibérer.

Je vous souhaite à tous la bienvenue. Vous êtes une nouvelle fois très nombreux à cette manifestation annuelle très importante qu'est notre Assemblée générale. Le quorum de plus de 85 % montre votre intérêt pour nos moulins, mais aussi pour la vie de l'association.

Je vous présente nos invités :

Mme Annie Bouchard, présidente de notre fédération la FFAM, que je remercie de sa présence et pour le grand déplacement qu'elle a effectué pour être parmi nous,

M. Pilleboue, maire de Suèvres, que je remercie pour sa présence et pour le soutien financier qu'il nous apporte,

M. Moreau, maire de Cour-sur-Loire, que je remercie pour sa présence.

Enfin, M. Claude Denis, vice-président du Conseil Général, nous rejoindra dans la matinée. Il représentera M. Maurice Leroy, Président du Conseil Général, retenu à Lassay-sur-Croisne par l'inauguration d'une salle communale.

Au nom du Conseil d'Administration et en mon nom propre, je vous remercie sincèrement de votre participation.

Nous allons commencer par la présentation des nouveaux adhérents :

M. Chéreau, Moulin des Grotteaux à Huisseau-sur-Cosson ; M. Després, La Brigaudière à Pruniers en Sologne ; M. Garnier, Le Moulin d'En-Bas à Souesmes ; Mme Loulergues, Moulin sur l'Arène à Mehers ; M. Maufroy, Moulin de Courtozé à Azé ; M. Raffestin, Moulin de Gouvert à Ouchamps ; et la Société d'Archéologie et d'Histoire locale de Saint-Hilaire/Saint-Mesmin.

Bienvenue à l'association.

Compte-rendu d'activités 2009

Le compte-rendu d'activités consiste à rendre compte aux adhérents de l'activité du Conseil d'Administration pendant l'année écoulée. Le CA est composé de 21 membres élus par l'Assemblée générale. Il assure la conduite, la défense et le contrôle de l'ASME. Le Bureau est nommé par les membres du CA, il est composé du président, du vice-président, du trésorier, d'une secrétaire et d'une rédactrice. Son rôle est de régler les problèmes de tous les jours. Ils préparent les sujets soumis au CA dans lequel la plupart des membres du Conseil prennent en charge des tâches particulières. Nous les en remercions.

Notre fonctionnement en 2009

Le Bureau s'est réuni une fois, le 6 août, le CA deux fois les 31 octobre et 6 février à la mairie de Suèvres.

Manifestations organisées en 2009

1– Assemblée générale 2009

Notre Assemblée générale s'est tenue le 25 avril 2009 à Saint-Georges-sur-Cher.

L'assistance était nombreuse comme aujourd'hui. 54 votants pour un collège de 83. Le quorum de 41 étant dépassé, l'assemblée a pu délibérer.

Que faut-il retenir de cette Assemblée ?

Je retiendrai deux choses :

– Incontestablement l'AG 2009 marque notre entrée dans le débat de l'aménagement des cours d'eau de notre département. Après avoir sollicité des sièges aux différentes Commissions Locales de l'Eau (CLE) du département, nous pouvions annoncer à l'époque notre participation à la CLE de la Sauldre.

– Autre événement marquant de cette assemblée, la prise en charge par l'ASME de l'organisation de la Journée des Moulins et du Patrimoine de Pays dans le département. Avec le soutien du Conseil Général, nous avons mobilisé des associations de sauvegarde du patrimoine, des offices de tourisme, des collectivités locales pour qu'ils présentent des animations.

2– Journée des moulins

Cette nouvelle organisation départementale, citée ci-dessus, nous a permis de fédérer 21 organismes autour du thème national « Toits, Tours, Clochers… Patrimoine en hauteur »

– Participation : dans l'ensemble on peut considérer que cette journée fut un succès dans notre département. Les organismes qui ont participé sont les suivants : onze municipalités (Chateauvieux, Pouillé, Fossé, Maves, Saint-Firmin-des-Prés, Saint-Aignan, Mareuil, Vineuil, Noyers-sur-Cher, Ménars, Thésée), huit associations (ASME, ARAM Beauce, Office du Tourisme Val de Cher-Saint-Aignan, OT Saint-Laurent-Nouan, OT Montoire, Syndicat d'Initiative Suèvres/Cour-sur-Loire, Résurgence, Chaumont-au-Fil-du-Temps, l'entreprise Minier Holding et la Fondation du Patrimoine. Ces organismes ont animé 23 manifestations réparties dans tout le département qui ont attiré plus de 1600 visiteurs contre 1300 en 2008. Au passage, remercions les cinq propriétaires de moulin qui ont participé à cette journée, ils accomplissent une action militante indispensable pour notre association.

– Communication : un effort a été fait dans ce domaine en particulier dans la diffusion du dossier de presse. Tout d'abord dans la presse locale du Loir-et-Cher : La Nouvelle-République, Le Petit-Vendômois, Le Petit-Solognot, La Renaissance, le magazine du département « Loir&Cher info » numéro d'avril. Sur les sites Internet du CDT41, du Conseil Général, de la Communauté de Communes de Vendôme. Néanmoins, quand on consulte la revue de presse de l'évènement, on est déçu du peu d'écho trouvé sur les pages des journaux concernés, mis à part Le Petit-Vendômois.

La vie de l'association

3– Balade en canoë
Organisée comme d'habitude par Éric Renaud. Cette fois, elle avait lieu sur la Sauldre et le Cher en partant du pont de Sauldre jusqu'à Noyers-sur -Cher.

4– Randonnée de septembre
Organisée cette année par Monsieur et Madame Zenss qui nous ont proposé une randonnée pédestre de 7 km en empruntant l'itinéraire de la route des moulins de la petite vallée de la Chezelles, assortie de la visite de leur moulin.

5– Réalisation du bulletin
La réalisation du bulletin a été différée cette année en raison du vingtième anniversaire de l'association. Nous avons décidé de faire un numéro spécial 20ème anniversaire. Il vous sera distribué par courrier.

6– Ouverture de notre site Internet
L'adresse est www.moulinsaeau-41.org, il est opérationnel depuis fin janvier 2010, et nous sommes en train de le compléter progressivement.
Le concepteur-administrateur est Marc Aybes qu'il faut remercier. Il comporte actuellement six rubriques, mais devrait rapidement en comporter au moins 8, donc 8 « index », clairement affichés, clairement identifiés, car nous l'avons souhaité très simple d'utilisation.
Il sera descriptif : il illustrera l'importance de l'association en montrant nos moulins (il y en a 5 pour l'instant, à 45 ce serait parfait !)
Il sera utile : il vous informera de nos réunions et manifestations, il fera paraître des offres d'annonces, d'échanges de recherches. Il y aura un lien offrant un accès direct avec le site de la FFAM et avec le site du SI de Suèvres.
Il sera informatif : il comportera une revue de presse, les messages du président et du CA, les comptes-rendus d'AG. Nous pourrons aussi vous tenir au courant des évolutions réglementaires touchant l'hydrologie, dont nous sommes informés par la FFAM, ou par les associations partenaires (ARF et associations des départements voisins), ou bien par les réunions auxquelles nous participons (SAGE).
Il sera interactif : il comportera un « index dialogue » qui sera une boîte de discussions/questions entre nous.
Il sera aussi la carte de visite de l'association : son historique, ses statuts, son organisation, les membres du bureau, comment y adhérer, etc.
Nous vous le montrerons plus en détail, plus loin, dans le chapitre des actions futures.

Présentation du bilan 2008 et du budget 2009

Moulin de Rochechouard
– Troisième tranche des travaux

– Mise en valeur
du moulin de Rochechouard
En ce qui concerne les activités du SI au cours de l'année 2009 au moulin de Rochechouard : nous avons reçu environ 3300 visiteurs, nombre un peu inférieur à celui de 2008 (3500 environ) et effectué 550 visites guidées.
Sur ces 3300 visiteurs, il faut compter environ 550 enfants qui ont visité le moulin dans le cadre des activités scolaires, « petites randos, étoile-cyclo : écoles, et extra scolaires : centres de loisirs. Environ 150 enfants sont venus avec leurs parents et certains ont visité le moulin avec le jeu que nous avons fait paraître dans une brochure de tourisme départementale et qui a pour nom « les petits curieux ».
Nous avons reçu 80 personnes lors de la Journée des Moulins et 150 à celle du Patrimoine en septembre.
Plusieurs expositions avaient été mises en place au cours de la saison :
Artisanat, bijoux, mosaïque sur tissu et peinture : 175 personnes, Ikebana (art du bouquet japonais) : 250 personnes, Peinture avec E. Lesourd : 180 personnes, Vues aériennes de Suèvres et de la Vallée de la Loire pendant 3 semaines en juillet : 650 personnes, Costumes militaires sur 4 semaines : 940 personnes.
Cette dernière exposition faisait suite au legs de M. B. Bouquet, à la commune de Suèvres, de sa collection de costumes militaires.
Le moulin a été ouvert le week-end de Pâques, tous les week-ends et jours fériés du 1er mai au 30 juin, tous les jours de 15h à 19h en juillet et août, puis à nouveau les week-ends pendant le mois de septembre.
Nous tenons à remercier très vivement notre « meunier » qui ouvre régulièrement et fait tourner le moulin avec beaucoup de disponibilité.

Dans un cadre plus large, nous avons organisé des visites de villages, à Suèvres et Cour-sur-Loire en après-midi et en soirée.
Il faut signaler également la finalisation d'une brochure sur la randonnée des moulins que nous distribuons gratuitement.
Cette brochure a été réalisée grâce à B. Fauquembergue, qui a fait travailler le lycée professionnel d'imprimerie d'Albert Bayer à Tours.

La communication de l'ASME
L'ASME entretient des relations étroites avec d'autres associations :
– En premier lieu, la FFAM avec laquelle nous sommes affiliés. Nous avons un relais direct avec elle par l'intermédiaire du pré-

La vie de l'association

sident et Alain Proust qui sont membres du CA et d'un relais privilégié pour les problèmes juridiques en la personne de Claude Beauvais. Nous vous recommandons de consulter son site Internet www.moulins-defrance.org notamment en consultant les fiches techniques, la route des moulins, la librairie, …

– Nous avons également des relations privilégiées avec le Syndicat d'Initiative de Suèvres avec lequel nous mettons en valeur le moulin de Rochechouard.
– Nous sommes membres de l'ARF (Association des Riverains de France) qui nous renseigne sur les évolutions législatives de la politique de l'eau et des rivières, et des recours juridiques qu'elle entreprend.
– Nous entretenons des relations étroites avec les associations des moulins de l'ARAM-Beauce et Moulins-et-Rivières-de-la-Sarthe.
– Nous participons au CCEC initié par Gérard Camy, président du syndicat hydroélectrique, dont le but est de coordonner toutes les associations des usagers des cours d'eau du bassin du Cher et de la Loire.
– Dans le cadre de la Journée des Moulins et du Patrimoine de Pays, nous sommes en relation avec de très nombreux organismes ou associations.
– Enfin, nous sommes en relation régulière avec les organes de presse.

Participation au débat de l'aménagement des cours d'eau
Nous sommes confrontés, dans les débats, à des partisans du retour à l'état naturel des cours d'eau qui souhaitent l'effacement des ouvrages et la suppression des retenues d'eau. Selon eux, ils contribueraient à la pollution des cours d'eau et entraveraient la continuité écologique.
Nous exposons les arguments suivants :
a. Les ouvrages dans nos régions de plaines n'empêchent pas la continuité écologique : faune et sédiments circulent ;
b. On confond causes et conséquences : les ouvrages ne sont pas responsables de la pollution des cours d'eau. L'élément essentiel pour assurer le bon état écologique est la qualité de l'eau et non la morphologie des rivières ;
c. On ne remet pas en cause plus d'un millénaire de civilisation, sans risque de créer des catastrophes sur le patrimoine bâti en bord d'eau ;

d. Les sites de moulins à eau constituent un patrimoine à sauvegarder : bien entretenus, ils sont conçus pour cohabiter avec la faune et la flore comme ils l'ont fait pendant plus d'un millénaire ;
e. Enfin, les rivières du Cher, du Loir, de la Sauldre ont un potentiel hydroélectrique non négligeable. C'est une opportunité de reprise d'activité économique pour les moulins.
Notre présence dans les instances de décision a le mérite de faire connaître ces arguments. Nous rencontrons une forte opposition de l'ONEMA, des associations de pêcheurs et naturalistes. Les publications d'articles dans la presse permettent d'entretenir le débat avec le public.
Vos représentants effectuent toutes les démarches possibles auprès des élus. Nos arguments sont exacts, ceux des contempteurs des seuils, fallacieux. Ceci étant, un élu n'agit pas en fonction de ses convictions, mais arbitre les rapports de forces. Les justes arguments d'un seul défenseur des moulins sont combattus par ceux de dizaines d'autres utilisateurs de l'eau, détournés de la vérité. Les lobbies des industries responsables de la dégradation des eaux ont tout intérêt à manipuler quelques exaltés : un responsable (l'est-il vraiment ?) francilien a prétendu pouvoir régler le problème des seuils « avec une barre à mine ». N'est-ce pas irresponsable de croire que la disparition des seuils va magiquement faire apparaître une flore et une faune aquatiques exubérantes prospérant dans des eaux vierges de tout polluant ?
Molinophiles, nous sommes peu nombreux, nos associations n'ont pas les moyens financiers de mener des campagnes d'opinion. Nous ne pouvons compter que sur le militantisme de chacun. Nous avons l'obligation de donner du responsable de moulin une image positive, empreinte de sagesse. La pérennité des installations molinistiques et la prévention des accidents nous contraignent à interdire d'accès certains endroits fragiles ou dangereux : vannages et pièces en rotation. Cela est, à tort, vécu comme une exacerbation du droit de propriété. Nous devons donc avoir une démarche explicative :
– Certains d'entre nous ouvrent leurs portes : ce sont d'excellentes opportunités pour engager le dialogue, pour attirer l'attention sur les tâches importantes d'entretien des mécanismes, de gestion des rives, d'élimination des embâcles, etc. Que les responsables de moulin réticents sachent qu'en cas d'ouverture, ils sont assurés par la FFAM et qu'ils peuvent accueillir un groupe défini dans des conditions prédéterminées ;

– Là où des embarcations naviguent, gérons la végétation afin de dégager, à distance, la meilleure vue possible des bâtiments et de leurs accessoires. La limite de sécurité sera ressentie comme étant moins agressive si elle est indiquée « Danger, limite à ne pas franchir » plutôt que « Propriété privée » :
– Les pêcheurs ont un fantasme : le responsable de moulin thésauriserait dans ses congélateurs des quintaux de poissons…

La vie de l'association

Que ceux qui le veulent fassent preuve de magnanimité en abandonnant leur droit de pêche. Ce renoncement ne se ferait pas au bénéfice d'individus difficilement contrôlables, se disant pêcheurs, mais au profit de la collectivité halieutique, dans son ensemble, en proposant la transformation de tout ou partie des parcours attachés au moulin en réserve de pêche ;

– Soyons décomplexés : en entretenant les surfaces émergées et immergées, en étant physiquement présents en des lieux exposés aux braconnages, nous sommes des protecteurs de la nature agissants. N'ayons pas peur d'engager le dialogue avec ceux qui se réclament de cette préoccupation. Nous pourrions de la sorte isoler les extrémistes, influencés par les lobbies, qui croient naïvement qu'un bon état écologique des rivières passe par le retour à leur morphologie prémédiévale. Première étape vers le labourage des routes puis le déplacement en chars à bœufs !

– Approfondissons cette réflexion. Mais soyons réalistes : nous ne retournerons pas l'opinion, nous pouvons cependant marquer des points contre l'irrationnel et la manipulation.

Rapport moral

Chers amis,

Après le compte rendu d'activités qui est le bilan de nos activités de l'année écoulée, passons maintenant aux actions futures.

Bulletin de l'association 2010

Nous avons décidé de différer la parution du bulletin pour faire un numéro spécial 20ème anniversaire qui donnera une place importante à cette AG. Vous le recevrez par courrier.

Autre publication

Nous avons toujours le projet de publier un livre sur les moulins à eau en Loir-et-Cher. Les grandes lignes de l'ouvrage sont arrêtées et avec votre aide pour le chapitre « Histoire d'un moulin » nous devrions pouvoir terminer le manuscrit au cours de l'exercice.

Il ne restera plus qu'à confier ce manuscrit à l'éditeur « Cherche-Lune », qui se chargera de la réalisation et de la diffusion.

Balade en canoë

Alain Godillon en organise l'animation. Le lieu, la date, le rendez-vous seront communiqués au cours de l'AG.

Randonnée pédestre

La date est fixée au 25 septembre. Vous pouvez nous envoyer vos propositions avec le bulletin-réponse joint.

La Journée des Moulins et du Patrimoine de Pays

La Journée des Moulins se déroulera le dimanche 20 juin avec pour thème « Dates et Personnages ». Au niveau départemental, l'ASME a pris en charge l'organisation de la manifestation. Deux réunions ont été organisées pour rassembler les associations avec le concours du Conseil Général.

Il y aura la participation de 7 associations et de 6 collectivités locales qui présenteront une vingtaine d'animations. En ce qui concerne la communication de l'événement, nous établissons un dossier de presse qui est diffusé dans divers média : magazine41, Le Petit-Vendômois, Renaissance, La Nouvelle-République, et sur les sites internet de l'ASME, du Conseil Général et du Centre départemental du Tourisme-41.

Les moulins seront représentés par le Moulin de Rochechouard, le Moulin d'Arrivay à Fossé, le Moulin de Varennes à Naveil, le Grand Moulin d'Ouchamps, le Moulin de Moncé à Saint-Firmin-des-Prés, le Grand Moulin du Gué-du-Loir et la Machine hydraulique de Chateauvieux. Le fait de participer est un acte militant. Un grand merci à tous pour votre implication.

Participation au débat de l'aménagement des cours d'eau

Nous allons continuer à siéger dans les différentes instances où nous avons été désignés, c'est-à-dire les CLE de la Sauldre et Cher-Aval et le Comité de Pilotage du Loir-Médian. Nous sommes une équipe de quatre personnes, Jean-Pierre Rabier, Olric de Briey, Claude Beauvais et André Lacour qui se relaient pour participer à toutes ces réunions (sept cette année) et aux manifestations organisées sur le sujet.

Il ne faut pas oublier que nous agissons en terrain hostile. L'agence de l'eau Loire-Bretagne considère que la morphologie est le paramètre essentiel au retour du bon état écologique des rivières. Le développement de nos arguments effectué dans le compte-rendu d'activités, montre que nous ne sommes pas d'accord. Pour nous, c'est la qualité de l'eau qui est en cause. Il va falloir être vigilants, car cela veut dire que les effacements d'ouvrages sont une priorité du programme de l'agence de l'eau, il s'impose dans tous les bassins versants Loire-Bretagne.

Il est étonnant que, par exemple, l'agence de l'eau Seine-Normandie ne place pas la morphologie dans les dix priorités de son programme.

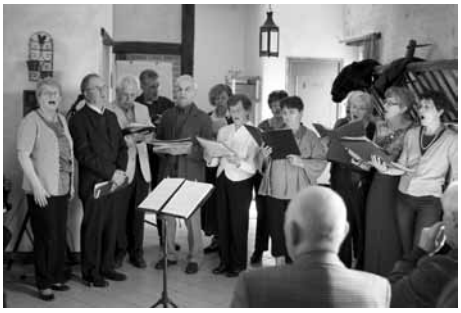
Conclusion

Je vous remercie d'être venus aussi nombreux, ce qui montre l'intérêt que vous portez à ce que nous faisons. Merci pour vos réponses plus rapides à nos sollicitations, notamment pour le renouvellement des cotisations, pour les documents et photos de vos travaux pour alimenter le diaporama qui vous sera projeté à la fin de cette Assemblée. Les adresses courriel permettent, par ailleurs, de vous informer sur des points importants et aussi vous connecter sur le site internet de l'ASME à partir duquel vous pouvez consulter le site de la FFAM.

Je terminerai en remerciant Pierre Laurand, Nicole Fiot et André Denis pour leur implication dans l'organisation de cette journée ainsi que les membres assidus du Conseil d'Administration qui accomplissent un très gros travail. Nous formons une bonne équipe solidaire qui traite les sujets dans la bonne humeur et la confiance réciproque. André Lacour

La vie de l'association

Assemblée générale 2010



A la fin de la réunion la chorale de Suèvres accompagnée par André Denis à l'accordéon nous a régalés de chansons de meuniers. Puis Mme Béthel nous a enchantés.

Aux Trois Marchands, le bon déjeuner s'est terminé par un énorme gâteau d'anniversaire : 20 ans, ça le mérite!

Sous l'objectif de Bernard Fauquembergue, Nicole Fiot nous a emmenés le long de la Tronne, où elle nous a admirablement conté les moulins de Suèvres. Nous avons également visité le Moulin de Gâtines au Hameau de la Rue.

Claude Petit, notre meunier, avait revêtu son costume tout blanc pour nous accueillir à Rochechouard, où nous attendait le pot de l'amitié traditionnel. Merci à tous les organisateurs de cette très bonne journée.
Dominique Gille

Randonnée pédestre

Le temps était clément, mais bien gris, le 25 septembre 2010, quand en début d'après-midi, une douzaine de participants s'est retrouvée au moulin de Michèle et Éric Renaud à Saint-Romain-sur-Cher.

Ce même jour, la ville de Suèvres inaugurait officiellement ses lavoirs récemment restaurés, nous privant sans doute de la présence de marcheurs sodobriens.
C'est équipés de parapluies –uniquement pour conjurer le sort– que nous partons sur un circuit d'environ 4 kilomètres à travers champs, vignes et sous-bois.
Après quelques centaines de mètres sous les frondaisons, nous parvenons dans une clairière circulaire, complètement cernée d'un talus : un des ruchers d'Éric. Un peu craintifs quand même, nous suivons en confiance l'apiculteur entre les ruches. (« À cette saison-ci, elles ne sont pas agressives » !) Effectivement, nombreuses sont les abeilles, quittant leurs ruches, qui viennent s'emmêler dans les cheveux des randonneuses. Calmement, Éric les reprend entre le pouce et l'index…
Aucun blessé à déplorer !

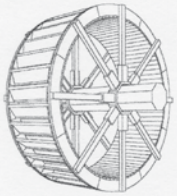
Nous laissons le couvert pour cheminer ensuite entre les vignes (Coteaux du Cher blanc) récemment vendangées –à la machine… les traditions se perdent !–.
Nous retrouvons le sous-bois au voisinage du cours de la Renne et longeons les rives de l'étang du moulin de Comte, puis de l'étang de la Barbière. Nous ne quittons plus le bord de l'eau et nous retrouvons la Renne en amont du Moulin de Laurière, traversant une peupleraie de mille troncs, remarquablement alignés.

De retour au moulin, le premier travail d'Éric consiste à lever la vanne et la turbine se met en route, entraînant le générateur récemment installé. Maintenant, Eric produit son électricité.
Michèle de son côté a pris ses dispositions pour nous faire reprendre –et même au-delà– les calories que nous venons de dissiper. La seule présence des parapluies ayant éloigné les nuages, le temps reste assez sec pour que la table soit dressée au jardin.
C'est alors une ronde de flans de courgettes, pains d'épices au miel, gâteaux aux noisettes… accompagnés de jus de pomme, le tout confectionné-maison. Nous citons le jus de pomme pour nous donner bonne conscience, mais n'oublions pas le blanc demi-sec « Clos du Moulin » provenant des vignes personnelles de Pierre Barome ! Seule la fraîcheur du soir chassera les participants. Nous remercions Michèle et Éric pour leur accueil… et nous pouvons cette fois encore confirmer le dicton : les absents ont toujours tort ! Jean-Pierre Rabier

Petites annonces

Alain PROUST

Entreprise de restauration de roues et mécanismes de moulins à eau



Ses atouts :

- Une bonne connaissance de l'histoire des moteurs hydrauliques
- Un artisan disponible qui sera votre interlocuteur unique
- Des contacts très personnalisés
- Des propositions adaptées à vos objectifs
- Un artisan qui vous associera à la réalisation de votre projet si vous le souhaitez

Moulin du Meunet
41120 CHITENAY

Tel : 02 54 70 40 24
Fax : 02 54 70 43 47
http://perso.wanadoo.fr/moulins.patrimoine

alain.proust@wanadoo.fr
SIREN 443 445 531 RM 41

conseil informatique
BINARY
concept

- Intégration PeopleSoft
- Conseil en systèmes d'information
- Développement d'applications spécifiques
- Création de sites internet

BINARY CONCEPT SARL
Moulin de Courtozé - 41100 Azé
Tél. / Fax : +33 (0)9 81 97 71 70 - Mob. : +33 (0)6 62 15 33 00

Vous **louez**, vous **vendez** ou vous faites **construire** votre bien immobilier ?

Savez-vous quels sont les diagnostics obligatoires que vous devez effectuer ?

Cabinet certifié

DIAGNOSTIC IMMOBILIER
STEVAL

Tél : 02 54 23 71 70
Moulin de Courtozé - 41100 Azé
www.steval-diag.fr

Recherche d'amiante, détection de plomb dans les peintures, mesurage loi Carrez, vérification de la sécurité des installations électrique et gaz, diagnostique performance énergétique, détection de termites...

ARTISAN

GOULET Pascal
Entreprise de Maçonnerie

✆ **02 54 70 26 40**
Fax : 02 54 70 20 20
Port. : 06 81 43 20 97

"La Duchênerie"
41150 MESLAND

MINIER
TRAVAUX PUBLICS

Cours et chemins
Parkings
Voiries
Curages de rivières et de fossés
Terrassements
Plateformes
Démolitions

MINIER TRAVAUX PUBLICS
1, rue de la Bouchardière
41100 NAVEIL
Tél 02.54.73.91.11

Le site internet de l'ASME est à votre disposition:

Allez sur la page d'accueil,
vous y trouverez des informations variées et actualisées
Promenez-vous dans le site,
vous y découvrirez la nouvelle rubrique «nos moulins»
vous pouvez même rédiger un article sur votre moulin

Alors, rendez-vous sur : www.moulinsaeau-41.org

Bonne visite! Bonne lecture! Et, à bientôt…

Bulletin d'information de l'ASME année 2011