ASME

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

Année 2014

Bulletin n° 14

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
Reconnue d'Intérêt général en 2012

Président
Jean-Pierre Rabier

Vice-président
Claude Beauvais

Trésorier
Pierre Laurand

Bulletin numéro 14
Année 2014

Conception
Dominique Gille
Mise en page
Marc Aybes

Avec la participation de
Mesdames
Nicole Fiot - Claudine Jacqmin
Liliane Bonvallet
Messieurs
Olivier Azzola - Claude Beauvais
Olric de Briey - Jean-Paul Duc
Jean-Pierre Rabier

et Wikipedia

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 €
Prix de vente du numéro 14 = 8 €

Sommaire du bulletin n°14

- Couverture : le rhabillage de la meule au moulin de Malignas
- Editorial Page 2
- Les meules Page 3
- Les carrières de meules Page 12
- Les meules de nos moulins Page 22
- Le rhabillage des meules… Page 23
- Les meules de Cinq-Mars-la-Pile Page 26
- L'Abrasienne du moulin Félix à Montcellereux Page 27
- Les archives nationales à Paris Page 28
- Les dossiers de l'ASME Page 30
- La vie de l'Association Page 34
- La revue de presse Page 42
- Les petites annonces Page 43
- Les meules de Cinq-Mars-la-Pile Page 44

Photographies : M. Aybes, D. Gille, A. Godillon, J.-P. Rabier

Éditorial

Fréquentant toujours autant C.L.E et syndicats de rivières, je vous parle moins des actions envisagées sur nos ouvrages depuis quelques mois. Vous savez que les diverses administrations du monde de l'eau se cramponnent toujours au postulat : la morphologie des rivières est la grande responsable de la non amélioration de la qualité des eaux. C'est pourquoi nos seuils et déversoirs sont dans leur collimateur, mais ils ne sont pas les seuls. La morphologie à restaurer, ce sont également le débarras des embâcles, la consolidation des berges, l'entretien et le renouvellement de la ripisylve, les abreuvoirs à modifier, l'entretien des zones humides et même « l'entretien des annexes et espaces de liberté des cours d'eau », dixit le SAGE Cher, qui ajoute le problème de l'ensablement de la rivière dans la traversée de Tours ! Tout ceci, représente temps, argent et études à faire.

La stratégie semble actuellement la suivante : lancer les enquêtes publiques sur ces travaux et préparer les DIG (déclarations d'intérêt général), compliquées en raison de l'espace à couvrir, mais pas trop conflictuelles, car moins menaçantes pour le patrimoine. Le cas des «ouvrages complexes » (lire des moulins) sera revu plus tard. En effet les listes d'ouvrages, circulant depuis le Grenelle 2010, sont remplacées par des listes d'ouvrages à rendre transparents pour les poissons, pour les moulins situés sur les rivières classées 2 en juillet 2012. Il reste trois ans pour se mettre en conformité.

Ainsi, selon la DDT, les seules rivières dont les enquêtes publiques pourraient bien démarrer avant les vacances d'été, sont le Loir et la Tronne.

Ajoutons les toutes récentes élections qui ont modifié le corps des élus participant aux C.L.E, d'autres élections sont nécessaires pour qu'elles fonctionnent.

Enfin, même si l'Agence Loire-Bretagne semble pouvoir assurer les financements promis, il serait intéressant de laisser arriver les subsides que «l'aquataxe», qui vient d'être votée, va rapporter.

Pour toutes ces raisons, n'attendons pas de nouvelles dans le court terme. Ceci peut être rassurant : on commet moins de bêtises quand on se donne le temps de la réflexion. Jean-Pierre Rabier

Les meules

Dès l'apparition de l'Homme sur la terre, il lui a fallu se nourrir. Nous pouvons penser qu'il a d'abord cueilli les fruits et les graminées qui l'entouraient et qu'il les consommait immédiatement sans aucune transformation… Puis inventant des outils, il a pratiqué la pêche et la chasse. Enfin, d'abord nomade, mais domestiquant des animaux, il a pratiqué l'élevage…

Lorsqu'il s'est sédentarisé, il a commencé à défricher le sol et à préparer la terre pour y planter les graines qu'il recueillait, afin d'en augmenter la « production ». Ayant ainsi plus de graines, il a cherché à obtenir la substance qui se trouvait à l'intérieur du grain. Expérimentée sans doute d'abord avec ses dents, il a ensuite inventé une méthode plus efficace pour l'écraser. Nous pouvons penser que c'est là que l'idée lui est venue : deux pierres frottées l'une sur l'autre… le principe de la meule n'était pas loin !

En effet, une pierre assez large et lourde, plus ou moins plate, posée par terre et une autre plus légère et bien polie, un gros galet par exemple, mais mobile qu'il tenait à la main et qu'il faisait tomber sur les graines posées sur la première pierre afin de les broyer et d'en sortir la substance. C'est ce que l'on appelle le moulin « va-et-vient ». La molette ou broyon, la partie active, est actionnée d'avant en arrière, ou de droite à gauche puis de gauche à droite, en percussion posée. Le grain a été mis en place sur la meule dormante qui a été disposée par terre sur une natte où les grains ainsi écrasés seront récupérés par l'opérateur.

L'agriculture était née, et si comme nomade il avait déjà des troupeaux, il put dès lors augmenter son cheptel puisqu'il avait le grain et le fourrage pour le nourrir, lui aussi.

Ainsi, pour les grains, l'écrasement était obtenu par percussion traditionnelle lancée ou perpendiculaire avec pilons et mortiers.

Des meules rudimentaires datant du Néolithique, plus de 3 000 ans, ont été retrouvées. La meule est une pierre épaisse de forme rectangulaire ou ovale légèrement creusée au centre, le pilon un gros galet. Cette sorte de meule va être utilisée durant des millénaires, jusqu'à l'époque romaine. Sur les photos, la 1ère trouvée à Orgnac en Ardèche, date du Néolithique, la 2e bleutée, dans le désert du Néguev, sur la Route Caravanière de l'Encens à Avdat, date des Nabatéens, VIe-Ier siècle avant Jésus-Christ.

Très vite l'Homme va chercher à perfectionner le procédé. Différentes formes de meules seront utilisées, planes, coniques, convexes, concaves, avec un trou percé au centre pour y glisser les grains de céréales à broyer.

Les meules du dessus vont comporter une sorte de poignée sculptée dans la pierre ou une cavité où glisser un bâton pour faciliter la rotation. La photographie en bas a été prise à Pétra en Jordanie et les meules datent des Nabatéens, celle d'au-dessus, utilisée pour extraire l'huile d'argan, provient du Maroc et du XXème siècle !

Ces meules rotatives manuelles sont de petite taille, faciles à manier et à déplacer. Elles seraient apparues en Catalogne (Espagne du Nord-Est) au Ve siècle, voire à la fin du VIe siècle avant Jésus-Christ. Caton dans son « De Agricola » les nomme : « molas hispanienses » (meules hispaniques). Elles font partie des ustensiles de cuisine, les femmes s'en servent quotidiennement en Afrique. Au Moyen-Orient, elles le sont chez les peuples nomades. *(voir la meule bédouine du Néguev, page suivante)*

Les meules

Au cours des siècles, la population augmentant et les besoins en nourriture également, la meule va s'agrandir, devenant plus lourde et difficilement transportable. Ainsi, vers 1200 av. J.-C. en Haute Égypte on utilise les premières meules.

Sous l'Empire Romain, les moulins ne se servent pas d'eau, mais sont formés d'une meule inférieure fixe conique la « meta » (la borne) et d'une meule supérieure tournante en forme de vase, le « catillus ». Un ou plusieurs hommes ou encore un animal, âne, bœuf, cheval ou chameau, vont la faire tourner à l'aide d'un levier passé dans la meule supérieure. Caton en fait la citation au IIème siècle av. J.-C. La représentation ci-dessous, trouvée sur un sarcophage du IIIe s. après J.-C. à Vigna Tre Madonne près de Rome, est conservée au musée Chiaramonti.

Le moulin à eau aurait fait son apparition quelque part en Orient au Ier siècle avant J.-C. puis se serait diffusé vers l'Est et l'Ouest. Les premiers moulins primitifs sont attestés en Grèce, en Orient et en Norvège. Il s'agit de moulins rustiques à roue horizontale.

Ces moulins primitifs sont composés d'une sorte de cabane enjambant le ruisseau dans lequel plonge un axe vertical qui se termine par un moyeu avec 6 à 8 palettes sur lequel est dirigé le courant.

Cette roue horizontale active une meule qui tourne sur une autre meule fixe écrasant ainsi les céréales disposées en son centre. Alain Godillon, du moulin de Moncé, en a photographié de semblables, au Népal… en 2013 !

L'architecte romain, Vitruve, dans son étude : « De Architectura » (27-23 av. J.-C.) donne une description précise du moulin dont la roue verticale entraîne les meules par renvoi d'angle. Il l'appelle de son nom grec : hydraletes.

Les premiers moulins connus sont répertoriés dans les sites urbanisés d'Italie.

En France, c'est le site de Barbegal près d'Arles, que l'on date du IIIème siècle ou peut être du IIème siècle après Jésus-Christ, qui retient l'attention. Ce complexe farinier, situé sur une pente et alimenté par une conduite d'eau provenant d'un aqueduc, comprenait deux rangées de huit roues actionnées par dessus, il activait seize paires de meules, assurant les besoins en farine de la ville d'Arles.

D'autres sites ont été mis à jour : dans le Puy de Dôme à Martres-de-Veyre (IIe siècle), dans la vallée de la Moselle, et au moulin de Saint-Ours à Loches (IVe siècle).

Pour D. Lorhman et d'autres archéologues, les grands domaines ruraux antiques puis monastiques ont adopté cet ingénieux système. Ces nombreux sites souvent dispersés étaient donc équipés de meules retrouvées au hasard des recherches ou récupérées pour d'autres finalités : bornes de parcellaire, constructions diverses…

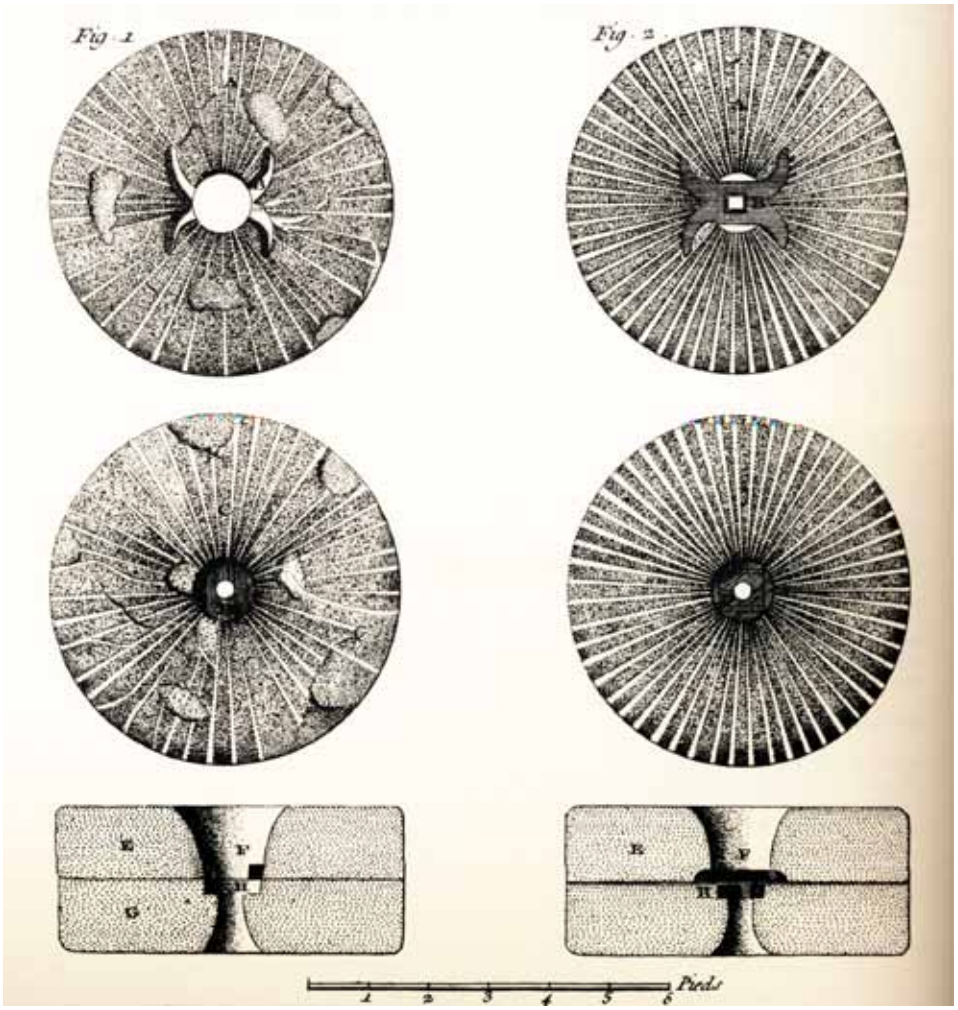
Moulin d'Ijzendijkse - Hollande

Les meules

C'est au cours du Moyen-Âge, en liaison avec l'augmentation de la population et des cultures de céréales, que le nombre de moulins s'accroît. Devenu un enjeu de contrôle social et économique, il passe d'une grande variété de détenteurs, à l'Église et aux seigneurs qui s'approprient cet outil de production en captant l'énergie hydraulique dans le moindre bourg rural. Les meules à main seront abandonnées petit à petit au profit des meules rotatives.

Comment se présente une meule ?
Les meules vont par paire, posées horizontalement l'une sur l'autre. La meule de dessous fixe, est nommée dormante, gisante, giste, ou encore la couche. L'autre de dessus, en mouvement, est appelée tournante, virante, ou volante. On peut l'élever ou l'abaisser selon le besoin. Elle tourne grâce au babillard enchâssé en son centre et l'axe entraîné par la roue les traverse toutes les deux.

Les premières meules auraient été en bois hérissées de pitons de fer, comme sur cette photo de meule bretonne à blé noir, «charmante» (XVIIe siècle) en hêtre. Par la suite, elles seront toutes les deux en pierre. La meule est un cylindre de pierre naturelle ou reconstituée travaillant sur un plan horizontal pour moudre le grain.
Le diamètre des meules romaines était d'environ 0,60 m pour un poids de 100 à 300 kg. Par la suite, la taille s'élève de 1 m à 1,60 m pour un poids de 800 à 900 kg. Il doit être rigoureusement semblable pour les deux.



En 1767, dans « L'art du meunier », P.-J. Malouin recommande des meules d'un diamètre de 6 pieds 2 pouces (presque 2 m) dans les moulins du nord de la France et seulement 5 pieds (1,62 m) pour ceux du sud. Cette différence se justifiant par le degré variable d'humidité du grain.
L'Encyclopédie de Diderot et d'Alembert indique pour les meules ordinaires 5 à 7 pieds de diamètre et 15 à 18 pouces d'épaisseur. Elles peuvent peser de 3000 à 4500 livres, soit 1,5 tonne à 2,2 tonnes. *(voir gravure)*
Par la suite, la taille de 1,50 m environ apparaît comme le diamètre raisonnable pour permettre un bon écrasement, des meules plus larges étant plus vulnérables.
Actuellement, les meules du moulin de Rochechouard à Suèvres *(voir photo)* ont 1,40 m de diamètre. Plus une meule est large, plus elle est difficile à manipuler, plus elle est lourde à transporter, plus elle est onéreuse. Mais elle a plus de force pour tourner et effectue un meilleur travail.

Les meules

L'épaisseur d'une meule s'établit donc entre 15 et 40 cm, mais elle varie de quelques centimètres depuis le centre, l'œillard, jusqu'à la périphérie. À Suèvres l'épaisseur actuelle de la meule de dessus est de 25 cm et de celle de dessous de 21 cm, mais l'épaisseur au niveau de l'œillard est de 40 cm. Dans un moulin en fonctionnement, la meule inférieure, supportant tout le travail, est toujours plus épaisse que la supérieure.

Jusqu'au XVIIIe siècle, nous savons peu de choses sur ces meules. Seules les prisées du moulin réalisées devant notaire et experts en moulin nous apportent des renseignements précis. En effet à la fin d'un bail, le meunier entrant et le meunier sortant font évaluer l'ensemble des pièces du moulin et leur degré d'usure, les meules en constituant les pièces les plus importantes.

A Suèvres entre 1676 et 1701 dans trois moulins dont Rochechouard, les prisées indiquent une épaisseur de la meule inférieure entre 6 et 17 pouces, soit entre 16,2 cm et 45,9 cm.

Au Moulin Neuf de Suèvres, le 3 décembre 1684, la meule de dessous est décrite : « cassée en plusieurs endroits de l'épaisseur d'une poulée et demie est estimée à 4 livres, la meule de dessus, appelée courante, de l'épaisseur de trois poulées avec sa charge estimée 10 livres, les fers de la meule estimés 7 livres. »

À Mer, au moulin Felix, le 14 mai 1700, l'acte notarié précise : « Premièrement, ont dit que la meulle de dessus appelée le courant de l'épaisseur de 8 à 9 pouces par eux estimée la somme de 10 livres, plus la meulle de dessoubs appellée le giste estimée la somme de 10 livres ». Elles devaient être bien usées !

D'autres prisées retrouvées au hasard des actes de quelques moulins en Sologne témoignent de manière semblable. Ainsi, le 19 mars 1792, la prisée des moulins de Rouillon faite par maître Louis Ploton dit La Croix, maître-charpentier demeurant à Blois, paroisse Saint Louis, et Claude Barthélemy-Dufay, régisseur de M. Amelot et Pierre Baugrand, aussi charpentier, à la requête de Belotte, meunier au Moulin des Rouillons, nous décrit certainement de belles meules, vu le prix : « le moulin à gruau au vent de solaire, la meule de dessus garnie de ses fers, en pierre de Brie, 140 livres ; la meule de dessous de la même pierre, 220 livres. »

En 1733, les dames Véroniques de Blois font restaurer à grands frais le Moulin Neuf de Cellettes, alors en piteux état. Elles y font installer deux meules neuves que la prisée de 1738 nous décrit ainsi le 9 aoust : « Quant au prisage dudit moulin les dits bailleurs les ont fait faire voir et estimer en la présence dudit preneur et de Louis Gerberon cy-devant meusnier demeurant audit moulin et présentement au Moulin de Meusnes, paroisse de Cellettes, cy-présent et (…) par Jacques Langellier meusnier demeurant à Saint-Bohaire et Joseph Jullien charpentier en moullins demeurant en Vienne à Blois, paroisse Saint-Saturnin, qui ont estimé iceux ainsi qu'il en suit : premièrement la meulle de dessus en pierre de Paris

Moulin Rochechouard - Suèvres

Les meules

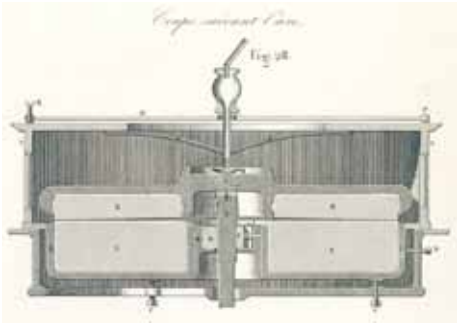
appelée courante avec son cercle de fer, estimée 195 livres ; plus la meulle de dessous en pierre de Saint-Marc, estimé 80 livres. »
L'épaisseur de la meule explique la différence de prix. La meule inférieure est toujours plus onéreuse que la supérieure. Il faut compter sur une évaluation d'une bonne centaine de livres (à titre de comparaison, le salaire annuel d'un ouvrier agricole, ou manouvrier, était estimé à environ 300 ou 350 livres au XVIIIe siècle).

Moulin de Ponthibault - Chaon

La succession des prisées permet de relever le degré d'usure des meules. Ainsi, entre 1699 et 1801, les meules du moulin de Rochechouard passent de 4 ou 5 pouces d'épaisseur à 14 pouces, nul doute qu'elles ont été changées. En 1701, la meule de dessous du Moulin Belton est dite en trois morceaux et elle ne vaut plus grand-chose.

Les baux des moulins de Sologne prennent en compte cette usure. Dans le bail du Moulin de l'Aulne à Lamotte-Beuvron, le 1er Messidor An III, Jérôme Delage-Demeux, propriétaire de la terre de La Motte-sur-Beuvron a baillé à : « Thomas Caillot, voiturier de confiance, et Sébastienne Desanges, moyennant 400 livres en argent, 48 boisseaux de bled seigle bon grain mesure de Vouzon, de poids de 16 livres et demi chaque boisseau, 6 canards ou à défaut 6 autres poulets, 8 bonnes anguilles en deux paiements. » Les meules y sont ainsi décrites : « la meule de dessus d'épaisseur de 12 pouces et la meule de dessous de 13 pouces pour les rendre d'épaisseur identique (…) paieront pour chaque pouce de déficit la somme de 11 livres par le jaugeage qui sera fait lors de leur sortie. »

D'après ces documents il semble que les meules doivent être changées tous les dix ans.
Au Moulin de Guérou dépendant de la seigneurie de La Ferté-Avrain (aujourd'hui Ferté-Beauharnais) dans un bail du 10 janvier 1728, Pierre Gauthier, meunier preneur, doit reconnaître qu'on lui a fourni : « une meule de dessous de 15 pouces 9 lignes, estimée 9 livres le pouce et la meule de dessus de 14 pouces estimée 12 livres le pouce, revenant le total, à 309 livres 15 sols.



Quelle nature de pierre pour ces meules ?
Le choix de la pierre de meule est donc primordial pour la confection d'une bonne farine. Le boulanger en fera sa renommée et sa richesse grâce à une clientèle satisfaite de son bon pain apprécié pour sa blancheur et sa légèreté.
Généralement le moulin traditionnel est équipé de deux paires de meules l'une pour la farine alimentaire et l'autre pour la pâtée animale. Les meules destinées à l'alimentation humaine sont choisies avec soin tandis que les autres peuvent être de pierres plus ordinaires.
La meule supérieure est dite ardente, c'est-à-dire coupante, grâce aux inégalités naturelles ou faites par le meunier. La pierre doit être de meilleure qualité que pour celle de dessous. De « l'ardeur » de la meule dépend la qualité de la farine. Alors, le meunier doit être vigilant.

Meule Nabatéenne - Avdat - Néguev

Les meules

Moulin de Malignas - Coulommiers-la-Tour

Une meule trop ardente cassera le grain, et ne pulvérisera pas la farine. Une meule trop unie écrasera plus qu'elle ne cassera. Elle doit être proportionnée à la force du moulin, laquelle dépend de la force de l'eau et de la construction.

Le granit apparaît de faible porosité et les poussières de mica noir altèrent la farine. Le calcaire, lui, se polit trop rapidement. La pierre meulière parfaite doit être siliceuse avec une porosité élevée et surtout résistante à la compression.

Comment se procurer des meules ?

Les archives nationales et départementales disposent de plusieurs enquêtes entreprises par les gouvernements successifs de la République puis de l'Empire. Afin d'évaluer la production de farine de la France destinée au ravitaillement de la population civile et des armées en marche, les préfets furent chargés d'envoyer aux maires un questionnaire détaillé sur les moulins bâtis dans leur commune. Même s'il apparaît que les réponses sont incomplètes, elles nous renseignent sur l'origine des meules.

Dans le Nord du département de Loir-et-Cher, les carrières les plus citées sont Paris (75), Étampes (18) Membrolles-lès-Tours (20), Châteaudun (5), Dampierre (4), Château-du-Loir (3) et Cinq-Mars (1).

Dans la vallée de la Loire, Saint-Marc-la-Pille (qui s'écrit maintenant Cinq-Mars) est de loin la plus fréquente (64), Paris (12), puis La Ferté-sous-Jouarre (3), Meaux (3), Étampes (1), Châteaudun (1), Saint-Aignan (1), Saint-Maur (1), Valencay (1).

Au Sud du département, Cinq-Mars arrive en tête (30) puis Dourdan (12), Orléans (8), La-Ferté-sous-Jouarre et Selles-sur-Cher sont à égalité (3) puis Soing-en-Sologne et Vernou (2).

Une première remarque : les deux meules de la paire n'ont pas toujours la même origine.

Autre sujet d'étonnement, La Ferté-sous-Jouarre qui aura une si grande renommée pour ses pierres meulières au XIXe siècle est peu citée dans cette enquête. Enfin, la proximité des carrières de meules complètement inconnues aujourd'hui comme Soing-en-Sologne ou Selles-sur-Cher, joue un grand rôle, ce qui est facilement compréhensible.

Une seule ou plusieurs pierres ?

Il existe encore peu de meules monolithes, trop fragiles et peu malléables. La plupart comme celles du pont de Blois sont réalisées en plusieurs morceaux ou « carreaux » assemblés en commençant par le centre pour y placer le boitard avec l'anille.

Elles sont donc constituées de plusieurs types de pierres : très blanches pour le centre ou boitard, plus dures, plus silicieuses et plus colorées pour l'entourage, entrepied et feuillard. Ces éléments taillés au burin sont maintenus par une couche de plâtre et des cercles de fer.

Ainsi au moulin de Varennes à Naveil, dans une prisée du 31 mars 1695, le moulin dit Corps Neuf a une gisante dont : « l'œillard est dit en pierre du pays et le chanteaux en pierre parisienne ».

Meule du Moulin de Crotteaux - Suèvres

Les meules

Moulin d'Arrivay - Fossé

D'une épaisseur de 12 pouces, elle vaut 108 livres, tandis que la courante, dite peu épaisse, de 4 pouces ne vaut que 27 livres.

Au cours du XIXe siècle, certaines carrières de meules vont acquérir une véritable renommée nationale pour leur qualité comme la Ferté-sous-Jouarre, Épernon, Cinq-Mars-la-Pile…

Acheter, faire venir et équiper le moulin de meules n'est pas une mince affaire. Le 6 mars 1655, Nicollas Jullien «charpantier en moullins» reconnaît avoir vendu à 3 meuniers de Blois : « une meule de moullin bonne et recevable…. de la ville de st marc la pille, laquelle livraison se fera par le dit Jullien dans le quatrième moullin de dessus le pont de cette ville de Blois (…) laquelle meulle ledit Jullien fera monter dans le quatrième moullin pour la rendre en estat de faire farine incessammant (…) Ce marché faict moyennant la somme de six vingt dix livres (130 livres) tant pour la meulle que pour le travaille (…) scavoir moityé de la somme lors que la dite meulle sera arivée sur le port de ceste ville de Blois et l'autre moytyé lorsque lesdites besongnes seront faictes et que ladite meule sera montée et en estat de faire farine. »

Ainsi cette meule qui vient de la carrière renommée de Cinq-Mars (appelée ici Saint Marc la Pille) arrive par eau et par terre moyennant 45 livres vraisemblablement en morceaux que le charpentier est chargé de monter dans un des moulins pendus du pont de Blois. Six mois lui seront nécessaires pour venir à bout de ce travail. (Ces moulins pendus disparaîtront lors de la destruction du pont survenue les 6 et 7 février 1716).

Comment travaillent-elles ?

Les meules montées, il faut veiller à leur bon équilibre, ce qui explique la présence de petites cavités sur la meule supérieure que le meunier remplit de pierres ou de plomb pour que cette meule écrase bien uniformément le grain. Un réglage fréquent est nécessaire.

La vitesse peut aller de 80 à 130 tours minute. Dans ce domaine, encore, le meunier doit être attentif, une meule qui tourne trop vite peut provoquer un échauffement de la farine et rien n'est plus désagréable que ce goût de roussi qu'on ne manquera pas de retrouver dans le pain. Une meule qui tourne trop lentement risque de faire trop de gruaux et là encore une farine déplaisante, car épaisse. Le boulanger, la ménagère ne manqueront pas de sanctionner ce meunier négligent ! L'écartement des meules doit être surveillé attentivement lui aussi.

Mais à force de tourner, la pierre s'use et se polit. Il faut alors procéder au rhabillage ou repiquage des meules. La meule supérieure est soulevée grâce à la potence et… le meunier s'exécute. Si la plupart du temps, c'est le meunier lui-même qui mène cette opération, il est fréquent de constater, grâce aux graffitis laissés sur les encadrements de fenêtre ou sur la potence et signalant ainsi leur passage, que dans bon nombre de moulins, ce sont des rhabilleurs de meules qui font cet ouvrage. Ces jeunes hommes célibataires

Moulin de la Pointe - Montoire

Les meules

restent une ou deux journées puis repartent vers un autre moulin, emportant leurs outils et leur savoir-faire. Peu de renseignements sur cette population ambulante si ce n'est un acte de décès au hasard de leur pérégrination, nous indiquant leur origine parfois lointaine.

Le repiquage est un travail long, pénible et délicat : il faut creuser de petits trous qui se touchent presque. Le meunier doit être couché sur la meule. À l'aide d'un marteau à bout effilé, il bat, rhabille, repique, créant de nouvelles aspérités sur la pierre pour la rendre à nouveau abrasive tout en veillant à la régularité de cette opération. Les morceaux de silex et d'acier giclent de tous côtés s'incrustant dans les mains qui deviennent piquetées de noir tandis que la poussière de silex pénètre dans les poumons provoquant la silicose. L'adresse du meunier se voit au rhabillage des meules ni trop enfoncé ni trop inégal. Ce n'est qu'au XVIIIe siècle que les meuniers adoptent le système de rayonnages réguliers qui facilite le travail du grain et l'action centrifuge rejetant la mouture vers l'extérieur. Dans les moulins très sollicités, cette opération délicate et pénible pour les meuniers peut se renouveler tous les mois pour les pierres les plus dures. Mais de ce travail bien fait dépend la bonne mouture et la réputation du meunier.

Et quelle évolution ? Jusqu'à la Révolution, les moulins font de la mouture dite « à la grosse », le grain ne passe qu'une fois entre les meules, la mouture est ensuite blutée. Mais plusieurs phénomènes vont faire évoluer le travail du meunier. Le XVIIIe siècle marque la fin d'hivers très rigoureux et pluvieux. Avec un climat plus favorable, les céréales produisent davantage, la population augmente et devient plus exigeante sur la qualité et la finesse de la farine. Le pain blanc, signe de luxe, est très prisé. Les meuniers doivent s'adapter et produire plus. La mouture dite « économique », réalisée après plusieurs passages du grain dans les meules permet une meilleure rentabilité.

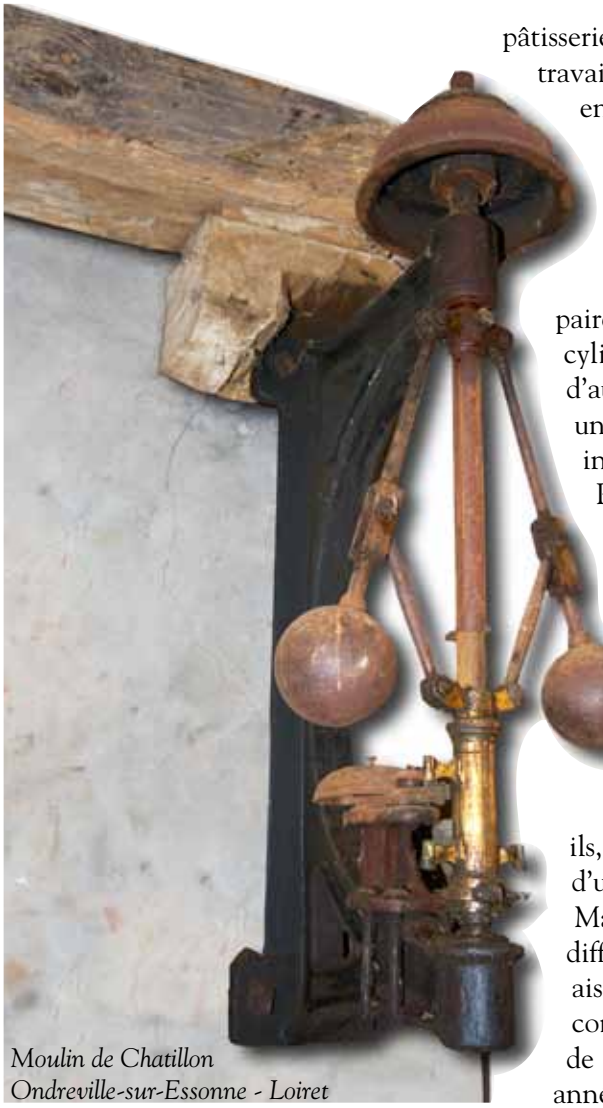
La structure de la bâtisse-moulin se modifie en s'agrandissant et se rehaussant pour faire face à la nécessité d'entreposer moutures et grains, et, au trafic entre les étages. C'est l'apparition des beffrois. La clientèle qui jusque là tamisait la farine à la maison, d'où le petit meuble famillial, le blutoir, va davantage vers la boulangerie, et, la mouture perd peu à peu son caractère rural.

Toujours selon l'enquête de 1809, en Loir-et-Cher, très peu de moulins se convertissent à la mouture économique. Cinq moulins sont signalés : les moulins de Varennes à Fossé, des Rouillons aux Montils, deux évoqués à Mer et Suèvres leur nom n'étant pas précisé, un à Chissay.

Au cours du XIXème avec l'ère industrielle, la transformation des moulins est visible. D'après l'enquête de 1862, que nous devons considérer avec précaution parce que, là encore, incomplète, sur 274 moulins à blé recensés, 119 possèdent une paire de meules, 111 en possèdent 2, les gros moulins possèdent 3 paires de meules (32), 4 paires (7), 5 paires (2) 6 paires (2) et le plus puissant le Moulin de Villeprovert 8 paires de meules.

Moulin de Malignas - Coulommiers-la-Tour

Les meules



Moulin de Chatillon
Ondreville-sur-Essonne - Loiret

Parmi ceux de nos adhérents, nous trouvons les Moulins de la Pointe à Montoire : 5 paires de meules, le Moulin de Malignas à Coulommiers-la-Tour : 4 paires, le Moulin-Pont à Suèvres : 5 paires aussi, le Moulin de Varennes à Cellettes : 4 paires.

Les meuniers préfèrent utiliser des meules de petit diamètre : 1, 30 m mais pouvant tourner plus vite : 120 tours-minute au lieu de 60 tours pour les meules plus grandes. Ce sont des moulins « montés à l'anglaise » utilisant un régulateur à boules pour surveiller la vitesse, avec dorénavant la bluterie à l'étage.

L'équipement en cylindres

Vers les années 1880, les cylindres s'imposent. Ces cylindres, cannelés ou lisses, placés dans une boîte, ressemblent à de gros rouleaux à pâtisserie en porcelaine ou en métal travaillant l'un contre l'autre, mais en sens inverse, sans frottement et à des vitesses différentes. La boîte à cylindres est surmontée d'une trémie qui lui permet de recevoir le grain. Elle peut contenir deux paires de cylindres ou plus. Les cylindres sont très vite adoptés d'autant plus qu'ils rencontrent un grand succès aux expositions industrielles comme celle de Paris en 1885.

Les avantages des cylindres sur les meules sont nombreux.

Le rendement est largement meilleur, l'usure moins rapide, le travail de la farine plus propre et les cylindres, si gros soient-ils, sont dits « obéir à l'impulsion d'une main d'enfant ».

Mais le prix en est bien différent ! Seuls les meuniers aisés peuvent s'en équiper. Il faut compter sur un investissement de presque 2000 F dans les années 1900-1910 pour équiper un moulin ! À titre de comparaison, un bail de moulin moyen est d'environ 400 à 600 F par an. Les fabricants les plus connus sont Rose frères de Poissy, Brault et Tessier de Chartres.

D'après l'enquête départementale de 1922, sur 122 moulins qui tournent, 51 sont équipés de meules pour la pâtée, 33 possèdent des cylindres et 38 conjuguent les deux, ce qui leur permet de faire face à la demande des boulangers et en même temps des ruraux pour les animaux.

Plus de la moitié des moulins fonctionnent traditionnellement, mais ces petits moulins sont condamnés, la Seconde Guerre mondiale aura raison de leur fragilité. Très peu vont résister à cette concurrence intense. Beaucoup arrêteront leurs meules et fermeront alors leurs portes.

Moulin de Chatillon
Ondreville-sur-Essonne

Maintenant, au hasard d'une visite, vous pouvez retrouver des morceaux de meules, voire une meule entière, servant par exemple de seuil comme au Moulin Neuf à Cellettes, ou au milieu des pierres formant le mur d'une propriété comme à Cour-sur-Loire. À Rochechouard, au cours d'une matinée mémorable, nous avons préféré récupérer les meules du Moulin de Crotteaux dont le propriétaire voulait se débarrasser, afin de les placer à l'entrée du moulin pour l'accueil des visiteurs. (voir p. 6 et 8)

Depuis quelque temps, certains boulangers proposent à nouveau à leurs clients de la farine écrasée à la meule de pierre, remettant ainsi au goût du jour le travail ancestral et traditionnel du meunier.

Textes et recherches de Nicole Fiot et Dominique Gille

Moulin de Chatillon
Ondreville-sur-Essonne - Loiret

Les carrières de meules

Dans diverses régions de France, promeneurs attentifs ou archéologues avertis peuvent trouver, sur un terrain souvent arboré et rocheux, des « ateliers de taille de meules » ou plutôt ce qu'il en reste : une association de meules en fabrication, des ratés de taille, des ébauches et des éclats de débitage et de taille. Dans des endroits géologiques spécifiques (ci-dessus, carrière dans le Massif de la Serre, Jura) où le grès affleure, parfois la meulière ou le poudingue.

Le grès est une roche sédimentaire composée de grains de quartz et de silice (en bref du sable) reliés entre eux par un ciment siliceux, calcaire ou ferrugineux. Ce ciment va déterminer la nature du grès : dur ou tendre, que les carriers d'Épernon nommaient de manière cocasse, « grès pif (vif), grès paf (franc), grès pouf (maigre) ou grès gras ». On le trouve sous forme de bancs continus qui composent des gisements souvent importants.

La meulière est également une roche sédimentaire siliceuse souvent caverneuse, trouée comme l'emmenthal, portant des empreintes d'escargots et de fossiles d'algues d'eau douce. Elle est très résistante et date de l'oligocène supérieur, soit de 25 millions d'années. On la trouve plutôt en blocs épars, rarement de plus d'un mètre-cube, sous 1 à 3 mètres, parfois 5 mètres d'argile dit « à meulières » et une couche de 1 à 5 mètres de sables de Fontainebleau. Un second banc discontinu se trouve généralement à moins de 20 mètres en dessous du premier. À Épernon les deux couches de 5 m sont réunies sur la ligne Villiers le Morhiers Épernon et de 10 à 12 m d'Épernon à Orphin. Ces deux bancs ont permis d'effectuer de nombreuses meules monolithiques, dont certaines allaient jusqu'à 3 mètres de diamètre sur une épaisseur de 0,50 à 0,70 m.

Le poudingue, « puddingstone » en anglais, est une roche sédimentaire compacte composée d'anciens galets de quartz ou de silex transportés par une rivière ou sur le littoral, puis pris dans un ciment naturel de grès. Cette roche fait partie des conglomérats géologiques, elle est familièrement appelée le « béton du Bon Dieu ».

Toutes trois sont des roches détritiques, c'est-à-dire formées de débris résultant de la désagrégation de roches préexistantes. Les sédiments proviennent du dépôt de matériaux qui ont préalablement été transportés sous forme de particules en suspension ou de substances dissoutes dans l'eau. Ce sédiment, une fois déposé, a été compacté et déshydraté. Il forme des strates. Ainsi les gisements de grès sont entourés de sables et/ou d'argiles. Après cette période de sédimentation, la terre a connu une période d'érosion. Et les rivières ont peu à peu lavé l'entourage, de sables par exemple, des gisements de grès qui affleurent maintenant à la surface du sol ou le long d'un versant, voire d'une falaise.

Dans certains gisements, les ateliers de taille datent des Gallo-Romains, les moulins à eau étant sans doute apparus en Europe vers le 1er siècle avant Jésus-Christ. Cela ne signifie pas pour autant que ces gisements n'aient pas été exploités déjà avant l'ère chrétienne, puisqu'on utilisait alors des meules manuelles, de petite taille et monobloc : 30 à 45 cm de diamètre. Voire même au Néolithique.

D'importants gisements et des traces d'ateliers de taille s'étendant sur plusieurs hectares ont été trouvés dans le Bassin Parisien, ancienne mer asséchée, où les sédiments se sont déposés. En Ile-de-France notamment, dans la vallée de l'Ysieux, du côté du vieux village de Fosses (près de Roissy-en-France) par exemple, ou encore vers Soissons et Château-Thierry, ou bien vers Fontainebleau, pour peu que des sables se soient superposés aux calcaires de Lutèce.

Les grès de Fosses-Bellefontaine ont une particularité qui les rendent très reconnaissables : des inclusions noires et blanches dues à des fragments de silex et de feldspaths qui ont permis de retrouver leur trace, et par là même de connaître l'extension « commerciale » de cette production : de Chartres à Melun, en passant par Lutèce, Meaux, Reims, Senlis, Beauvais et Amiens.

Cette particularité a également permis de reconnaître une innovation technique fondamentale, datant vraisemblablement du VIe siècle avant Jésus-Christ et qui venait de Grèce : le rayonnage ou rainurage des faces actives des meules. Le schéma de rayonnage que l'on retrouve sur les meules antiques de Fosses-Bellefontaine est identique à celui trouvé sur les meules

Les carrières de meules

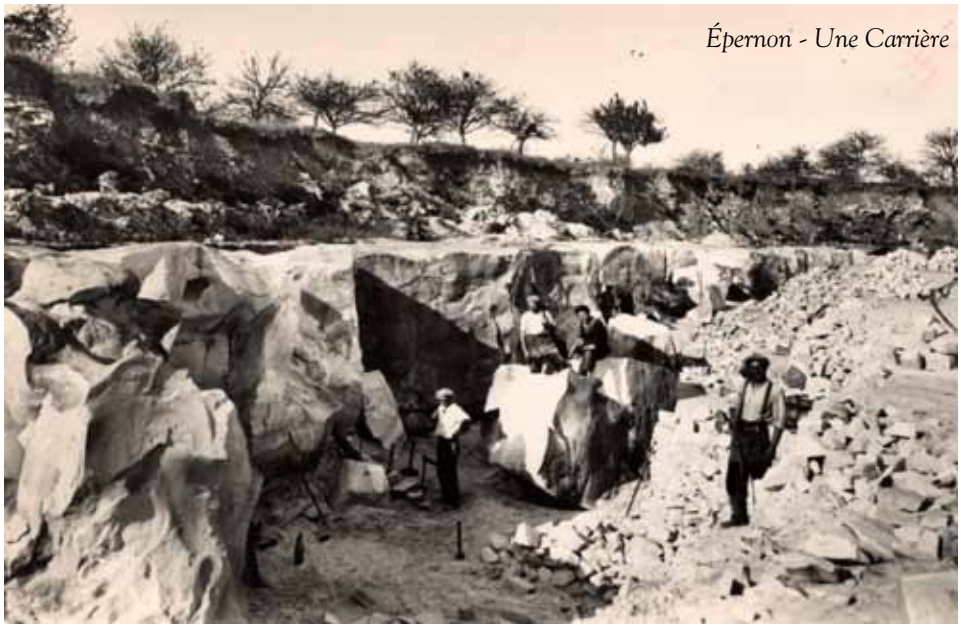
du Nord de la Gaule (Metz, Ardennes, Luxembourg, Belgique) et du Nord de l'Italie (Bolzano). Ceci nous montre que les artisans meuliers étaient à l'affût des innovations techniques et prêts à partager leur savoir et leurs découvertes. Ainsi nous savons de source sûre que, depuis le début du Haut-Empire jusqu'à l'Antiquité tardive, le grès rayonné de Fosses-Bellefontaine a équipé les couples de meules des centaines de moulins rotatifs à main, tout autour de Lutèce.

Si des artisans étaient habilités à façonner les meules dans ces ateliers de taille, il apparaît que les terrains où étaient prélevées les « pierres à pain » appartenaient aux maîtres des grandes exploitations agricoles, « villas » romaines puis gallo-romaines.

Malgré ces ateliers, jusqu'au XVIIe siècle la fabrication des meules, ou plutôt leur extraction était une affaire « privée ». Les propriétaires, puis le fermier ou le meunier, souvent ils étaient les deux à la fois, possèdaient dans l'un de leurs champs ou de leurs bois, un gisement de pierre dure, soit de grès soit de meulière, où les meuniers s'approvisionnaient, taillant les meules dont ils avaient besoin pour écraser le grain, blé ou autres céréales qu'ils consommaient ou donnaient à manger à leurs animaux domestiques.

C'est ainsi que l'on trouve des meules de provenance très variée. Certains propriétaires des terrains où affleuraient ces pierres dures « les pierres à pain » en faisaient un petit commerce, fournissant à la demande leurs voisins, fermiers ou meuniers. De telle sorte qu'il y a très fréquemment un peu partout des emplacements où des meules sont ébauchées et laissées sur place. Et si les actes notariés concernant un moulin à eau ou à vent mentionnent la provenance des meules, cela ne signifie pas que la carrière d'où elles venaient soit importante et/ou connue.

En effet, on allait au plus près. Les moyens de communication étant restreints et le poids des meules élevé : de 800 kg à 1,5 tonne voire 2 tonnes la meule, les charrettes attelées ne pouvaient en transporter plus d'une ou deux à la fois. Les « meulières », carrières locales, ne fournissant la plupart du temps que des pierres de qualité très médiocre, il en résultait une farine mêlée à des grains de sable qui ruinaient les dents. Le pain étant la nourriture principale des manants, à force d'ingurgiter ce pain craquant, leurs molaires étaient limées jusqu'à la racine, ce qui à la longue en plus d'être très douloureux, provoquait des infections souvent graves, et même mortelles. Ainsi, dès le Moyen Âge, médecins et agronomes dénoncèrent les méfaits de ces mauvaises meules et conseillèrent l'emploi de pierres de meules mieux adaptées au travail de mouture. Déjà, les meuniers, soucieux de faire du « bon pain », changeaient leur pratique et, sous l'Ancien Régime, les carrières de « bonnes meules » situées à proximité des cours d'eau navigables étaient privilégiées, comme Cinq-Mars-la-Pile au bord de la Loire, par exemple. C'est ainsi que le pain français devint « le meilleur du monde » selon Steven Kaplan.



Épernon - Une Carrière

Dès le XVIe siècle, certaines meulières régionales travaillaient à une échelle industrielle et expédiaient leurs produits dans un rayon de plusieurs dizaines de kilomètres, jusque dans les provinces proches. Dans le Sud de Paris, les meules venaient du site bien nommé des Molières, dans le Hurepoix.

Ces «pierres à pain » doivent être à la fois solides, dures et… souples, ce qui peut paraître contradictoire. Bref, d'aucuns comme Steven Kaplan les appellent « intelligentes ». Il ne faut pas qu'elles s'usent trop rapidement, car elles coûtent très cher et ruineraient leur propriétaire… ni qu'elles soient trop dures et transforment la farine en poussière, mais pas non plus trop souples car elles déchiquetteraient le blé, rendant impossible la séparation du son et du gruau. Et feraient un pain immangeable !

Évidemment, ces pierres de qualité ne se trouvent pas n'importe où. Depuis le Moyen Âge et dès l'Antiquité, on en a cherché les gisements. Il y en aurait environ 200 en France.

Ce n'est qu'à la fin du XVIIe siècle que les carrières de meules proprement dites vont être établies. Ainsi, les carrières régionales vont acquérir une renommée importante, mais à leur tour elles vont s'effacer devant la concurrence des très grandes carrières : en Poitou, la forêt de Moulière ; en Périgord, Domme et

Les carrières de meules

Bergerac ; en Touraine, Cinq-Mars la Pile ; en Champagne et en Brie, La Ferté-sous-Jouarre. Cette renommée devient mondiale au XIXe siècle, grâce à l'avènement du chemin de fer, qui permet d'aller au plus près des gisements.

Restons dans le Bassin Parisien. Le nom de La Ferté-sous-Jouarre, n'est pas inconnu des propriétaires de moulins. Cette localité de Seine-et-Marne, située entre Meaux et Château-Thierry à l'Est de Paris, est synonyme de meules pour les meuniers. Elle s'honore d'ailleurs, du titre de « capitale mondiale de la pierre meulière ».

Effectivement, des meules en provenance de La Ferté-sous-Jouarre très reputées se retrouvent dans toute l'Europe, mais également en Amérique et jusqu'en… Nouvelle-Zélande.

Au XIXe siècle au plus fort de la production Fertoise, elle avoisinait annuellement les 1200 meules et 100 000 « carreaux » (morceaux de pierres différentes qui étaient assemblés pour former la meule) et comptait 23 entreprises.

Mais les grands moulins, devenus « minoteries », car pourvus de broyeurs et convertisseurs à cylindres, sonnèrent le glas de l'industrie meulière. Les carrières de meules de La Ferté-sous-Jouarre commencèrent à fermer après la Seconde Guerre Mondiale. Et la Société Générale Meunière ferma vers 1950 à la Ferté.

Dans le Bassin Parisien, les carrières de grès d'Épernon (situées au Sud du département de la Seine-et-Oise, de nos jours de l'Essonne) semblent avoir été exploitées dès le Néolithique. Un fossé creusé sur une profondeur de 7 à 8 mètres, appelé « l'éperon barré », existe toujours, ainsi que des mégalithes. Puis ensuite par les Gallo-Romains, d'abord pour fournir des pavés aux voies romaines nombreuses dans toute la région. Durant le Moyen Âge, elles fournirent les matériaux pour la construction du château (IXe siècle) puis de la ville, les remparts et les salles dimières.

Elles connurent un regain d'activité sous Philippe-Auguste qui fit paver les rues de la Cité à Paris à partir de 1186. Aux XIIe, XIIIe, XIVe et XVe siècles, elles sont toujours en activité, puis elles connaissent un ralentissement. Elles reprennent sous Louis XIV qui, voulant amener les eaux de l'Eure à Versailles, fait construire un aqueduc à Maintenon, et, pour ce faire, des routes autour d'Épernon à partir de juillet 1685. Mais le chantier s'arrêtera définitivement en août 1688, et l'aqueduc… à 1 km de Versailles !

Après ces années d'intense activité, puis sous la Révolution et sous le Premier Empire, les carrières fournissant toujours des pavés pour l'entretien des routes, Épernon continue à héberger carriers et paveurs. Mais en 1848, la situation financière de la France est préoccupante, et, faute de commandes de l'état, les carrières de pavés risquent de connaître le chômage. Des « travaux de charité » sont créés afin d'éviter le départ des habitants vers l'Algérie, pour peupler cette colonie nouvelle… Heureusement l'établissement du chemin de fer va sauver les carrières : tous les ouvrages d'art sont construits en pavés de grès. Ponts, ponceaux et viaducs qui doivent franchir rivières et ravins s'élevent au fur et à mesure de l'avancement de la ligne de train.

L'ouverture de la voie ferrée, en 1845, permet un nouveau débouché à l'industrie locale, les produits des carrières peuvent maintenant se vendre beaucoup plus loin que dans la région proche. De plus, c'est à ce moment-là que le baron Haussmann perce les grands boulevards de Paris, qui sont pavés… de grès.

Quant aux meules venant des carrières d'Épernon, dès 1758, elles étaient exportées vers l'Angleterre. Ces meules ne servaient pas alors à écraser la farine, mais pour le broyage des minéraux : kaolin, chaux et ciment. Elles partaient sur des fardiers tirés

Les carrières de meules

par des chevaux jusqu'à Dreux, puis arrivées à Vernon, elles embarquaient sur la Seine jusqu'au Havre vers l'Angleterre.

Au milieu du XIXe siècle, les gisements de grès meuliers de La Ferté-sous-Jouarre commençaient à s'épuiser. Il était temps de trouver d'autres filons.

C'est ainsi que les frères Theill, Pierre-Auguste, Thomas et Joseph, cherchant du grès, au cours d'un forage, trouvèrent un filon de meulière à Chenicourt, près d'Épernon, et que Joseph, le commis-carrier, eut l'idée de proposer ses meules à l'entreprise Roger de la Ferté-sous-Jouarre. À partir de 1840, la société Roger et fils, ainsi que l'entreprise Dupéty-Orsel vinrent de la Ferté à Épernon exploiter ce filon. D'autres locaux en firent autant : MM. Chevrier et Moulin.

Cette nouvelle activité prit un essor considérable dans toute la région d'Épernon. La société Roger et fils, ayant remporté de nombreux prix et distinctions lors d'expositions, était déjà honorablement connue du monde de la meunerie. Elle absorba l'exploitation des frères Theill et la symbiose entre les filons de La Ferté-sous-Jouarre et d'Epernon fut immédiate. La revue des Sciences, des Lettres et des Arts, en décembre 1858, écrivait : « Ce silex étudié au microscope est celui qui se rapproche le plus du silex compact de La Ferté-sous-Jouarre. Aussi, dans certains cas s'allie-t-il parfaitement avec lui. C'est ainsi qu'une meule gîte d'Épernon et une meule courante de La Ferté-sous-Jouarre font (…) d'excellents moulages. » Il est à noter cependant que la société Roger, profitant de sa bonne renommée, vendit pendant des années des milliers de meules provenant d'Épernon sous la dénomination de… meules de La Ferté-sous-Jouarre !

Entre 1850 et 1870, le filon de Chenicourt fut exploité par de nombreuses sociétés, Léon Moulin, Bouchon et Livingstone, mais il commençait à s'épuiser… C'est alors qu'un miracle se produisit : sous le premier filon un autre filon de pierre à meule de très bonne qualité fut découvert !

En 1883, la Société Roger et fils s'associa avec E. Chevrier pour devenir La Société Meulière, qui absorba ensuite la Société Léon Moulin. Ses ateliers étaient juste au-dessus de la ligne de chemin de fer, position idéale pour le transport des meules.

Outre la Société Meulière, d'autres sociétés avaient été créées. La Société Gueuvin, Bouchon et Compagnie, médaillée à Londres en 1862, fabriquait exclusivement des carreaux qu'elle revendait à La Ferté-sous-Jouarre. En 1870, elle devint la Société Dupety et Cie, puis Dupety-Orsel. Fidèle aux traditions du compagnonnage, elle fêtait chaque année en de grandes réjouissances Saint-Léger, patron des meuliers. Elle fournissait la Russie tsariste… et le blocus économique faillit causer sa perte après la Première Guerre mondiale. Elle s'en remit pourtant, mais la Seconde Guerre lui sera fatale. En 1940, la fabrique fut occupée par les Allemands qui pillèrent l'entreprise et détruisirent presque tout le stock. Elle dut fermer ses ateliers d'Épernon à la fin de la guerre. Il n'en subsiste plus qu'un bâtiment industriel datant du Second Empire. L'entreprise fut transférée dès 1945 à La Ferté.

Quant à la Société Générale Meulière de La Ferté, elle finira par absorber la Société Meulière d'Épernon pour ne former plus qu'une entité : la Société Générale Meunière. En 1917, pour cause de guerre mondiale, toute la société se replia momentanément à Épernon. En 1938, son nouveau directeur, M. Colmont, la modernisa, adoptant des moyens nouveaux d'extraction mécanique : des pelleteuses, et de transport : des wagons plats. En 1940, ce directeur, étant mobilisé, sa femme prit avec succès les rênes de l'entreprise. Elle décida de faire évacuer les ateliers, à son avis dangereusement proches de la gare. Bien lui en prit, car la gare fut bombardée, mais grâce à cette sage décision, on ne déplora aucune victime. Démobilisé en 1942, M. Colmont en reprit la direction.

Cependant, en 1951, la Société Générale Meulière dut déposer le bilan. Elle fut reprise par la SOCAM, Société de Construction d'Appareils de Meunerie, bien connue des meuniers. La SOCAM fabriquait des moulins dont les meules provenaient

Les carrières de meules

de la Ferté et d'Épernon, ce qui en explique la fusion. Lors de cette fusion avec la SOCAM, après la fermeture des carrières à la Ferté, les ouvriers furent transférés à Épernon, où les carrières fermèrent en 1954. Les commandes furent honorées jusqu'à l'épuisement du stock en 1958, date de sa fermeture définitive. La SOCAM quitta Chartres en 1963.

Une innovation remarquable : la meule artificielle

Si jusqu'à présent les meules étaient en pierre, grès ou meulière, soit monolithiques (en un seul bloc) soit formées de plusieurs « carreaux » de dureté différente selon leur emplacement dans la meule, une meule artificielle fut inventée au début du XXe siècle.

Cette nouvelle meule présentait des avantages multiples par rapport aux meules traditionnelles. Beaucoup plus résistante qu'une meule en pierre, elle pouvait écraser non seulement le blé, les céréales et divers produits alimentaires, mais encore les cosses de cacao, les colorants, les phosphates, etc., et elle pouvait broyer le ciment, les déchets, les matières sèches, liège ou lichens. En outre, inutile de les « rhabiller » tous les mois comme les meules de pierre, elles s'usaient très lentement, et par l'effet de l'émeri, elles se « rhabillaient » d'elles-mêmes automatiquement… Il n'était nécessaire de procéder à un rhabillage effectif manuel qu'une seule fois dans l'année.

Une Société « l'Abrasienne » fut créée à Épernon en 1911. Elle avait son siège social à Paris, 60 rue Saint-Lazare. Elle existe toujours, à Arnage près du Mans, et fait, entre autres abrasifs, des meules pour les ponceuses… des bricoleurs.

L'innovation : une meule artificielle d'un seul bloc ou composée de plusieurs morceaux cintrés par des cercles de fer.

Moulin Félix - Montcellereux

Le produit vedette « La Gauloise » fait de silex de première qualité extraits des carrières locales et broyés soit au moulin de Vinarville soit dans l'usine. À ces silex broyés était ajouté de l'émeri en provenance de l'île de Naxos en Grèce, de Yougoslavie ou de Turquie.

L'émeri, utilisée depuis l'Antiquité en meules dans les moulins ou encore comme abrasif, est une roche métamorphique noire ou gris foncé composée de spinelle et de corindon, associée à de la magnétite ou de l'hématite.

Les blocs d'émeri arrivaient par trains entiers depuis Marseille et étaient transportés jusqu'à l'usine, puis soumis au broyage, concassage et tamisage, de même que les roches qui étaient réduites et classées par unité de grosseur. Le tout était aggloméré, puis moulé avec une forte compression afin d'obtenir un bloc (mâle et femelle) d'une extrême dureté et dont la surface était d'une parfaite homogénéité.

L'Abrasienne vendait ses meules artificielles dans le monde entier, non seulement aux moulins, mais aussi aux constructeurs de moulins, nombreux dans la région. Ici, il s'agit de petits ensembles d'un volume de quelques mètres cubes comportant tous les éléments d'un moulin, à savoir : trémie, paire de meules, bluterie et ensachage. La maison Faucheux à Chartres, fondée en 1890

Les carrières de meules

par un ingénieur des Arts et Métiers, proposait un modèle de ce type de moulin démontable, « Le Moderne » monté avec des meules artificielles à centrage instantané et à rhabillage automatique. Il s'en vendait plus de 1000 par an. L'Abrasienne vendait également de ces moulins tout montés. La SGM utilisait dans ses moulins des meules en émeri qu'elle fabriquait. Des entreprises comme Desvaux, l'Ucam, Tripette et Renault, Lafon, entre autres, en fabriquaient également.
Mais, vers 1880 l'apparition des cylindres provoqua la fin des moulins traditionnels et la création des minoteries modernes. La SOCAM reprit la Société Générale Meulière en 1951.

Elle s'affilia à sa voisine, la Société Rose frères de Chartres, devenue ensuite Teisset-Rose-Brault qui fabriquait du matériel de meunerie, entre autres des convertisseurs et broyeurs à cylindres. Dans les années 1980, elle-même fut reprise par l'Abrasienne, seule société à rester, encore actuellement en France sur le marché des meules et abrasifs…

Laissons la parole à M. Colmont, dernier directeur des carrières d'Épernon : « Les diamètres des meules variaient de 0,40 mètre à 2 mètres. Leur poids, de 30 kg à 2 tonnes. Une bonne meule à moudre en pierre naturelle devait avoir une teneur d'au moins 85 à 90 % de silice. La dureté, la texture de la pierre variaient également pour les diverses moutures auxquelles les meules étaient destinées. Chaque carrière exploitée fournissait une qualité de matériau différente.»
«Il fallait une longue pratique pour le choix de la pierre, pour la fabrication d'une meule. Pour ma part, je suis resté 46 ans au service de la Société Générale Meulière et j'ai exercé pendant 20 ans le poste de chef d'exploitation des carrières et fabrique d'Épernon. Je peux vous dire qu'en 50 ans, plus de 4 millions de meules sparnoniennes ont été expédiées dans le monde entier. »
D'après M. Duc, créateur du Conservatoire des Meules et Pavés du Bassin d'Épernon, auteur de plusieurs ouvrages forts renseignés et intéressants sur les carriers et meuliers d'Épernon, et dont nous nous sommes très largement inspirés, qu'il en soit chaleureusement remercié ici, précise que les carrières de meules ayant fonctionné pendant près d'un siècle, on peut considérer que la production totale de meules à Épernon doit en réalité atteindre près du double, soit 7 à 8 millions de meules.

L'extraction des pierres meulières : un travail de forçats

Les carrières de meulières, comme celles de grès, étaient à ciel ouvert. Les bancs se trouvaient à une profondeur de 3 à 20 mètres. Les terrassiers, des costauds, devaient d'abord décaper la glaise : « taper dans la butte », creuser à coup de pioches et de masses, et surtout ôter le premier banc, qui trop peu profond était gélif et inutilisable. Ensuite il fallait emporter la terre à la brouette : « la chignole ». Les wagonnets Decauville, tirés par des hommes ou des chevaux, puis par une locomotive Baldwin dite « le Coucou », ne firent leur apparition que peu avant la Deuxième Guerre…
La glaise collait partout : à la pioche qui pesait de plus en plus lourd, à la peau, aux semelles, aux pantalons de velours côtelé qu'il fallait gratter à la truelle pour en ôter les plaques séchées… À midi les femmes apportaient la gamelle et restaient pour aider : en poussant la brouette, elles amélioraient la paie. Le jeudi, jour sans école, les enfants apportaient de l'eau ou du vin aux ouvriers en échange d'une petite pièce. La pierre mise à nu et le banc découvert, le terrassier l'abandonnait, laissant la place au meulier, un sacré costaud lui aussi ! À son tour il frappait à coups de marteau, le « têtu ». Il devait extraire la pierre et en faire des ébauches ou des formes de meules et de carreaux. Le son est clair : le silex est bon pour l'extraction. Le son est mat ou sourd, seuls des carreaux ou des demies-meules peuvent être taillés. La pierre d'Épernon était compacte et particulièrement dure. Tout se faisait à la main. La dynamite et les explosifs n'ont jamais été utilisés à Épernon.
Si les conditions sont favorables : le meulier taille un bloc cylindrique pour obtenir une ou deux meules monolithiques, rarement trois. Puis il trace sur le pourtour du cylindre prévu, une rainure de 9 à 12 cm en profondeur, déterminant ainsi l'épaisseur de la 1ère meule. Il insère 2 cales en bois pour y intercaler des coins de fer afin que la meule puisse se détacher progressivement de son banc. Le meulier écoute attentivement les sons émis par les morceaux qui se détachent pendant cette opération, et il obtient ainsi la forme.

Les carriers se servaient d'un outil tranchant pour faire une saignée puis de barres à mine pour faire un trou. Ils tapaient à tour de rôle avec une masse qui pouvait peser jusqu'à 37 ou 40 kg et versaient de l'eau pour attendrir la

Les carrières de meules

pierre qui s'échauffait, prenant leur temps pour qu'elle refroidisse. Le bloc détaché, ils se mettaient à plusieurs pour le soulever avec des barres à mine de 3 mètres de long. Le diamètre des meules dépendait de la commande, il variait de 0,75 m à 2 mètres, la taille la plus fréquente étant de 1,20 mètre.

Les blocs dégrossis étaient transportés sur un brancard à quatre bras, appelé « civière », « bayard » ou « haquet » selon le lieu. Deux hommes, placés entre les brancards l'un à l'avant et l'autre à l'arrière, portaient la civière, et quatre autres hommes, deux sur le devant et deux sur l'arrière… tenaient les épaules des porteurs pour que le poids des meules ne leur déboîte pas les épaules ! Un véritable travail de bagnard…

Les meules pouvaient, selon le terrain, également être remontées en brouettes ou sur des traîneaux tirés par des hommes ou des chevaux.

À Épernon, la mécanisation ne commença qu'en 1914, mais fut peu appréciée, car elle supprimait des emplois. Vers 1930 la pelleteuse mécanique, puis les excavatrices remplacèrent pelles et pioches. C'est seulement après la guerre de 1940 que le « Coucou », la locomotive Baldwin, remplaça les chevaux pour tirer les wagonnets.

Les rouliers ou fardiers transportaient meules et pavés. L'importance de ces convois obligea certaines villes ou villages à élargir ponts et routes. Les exploitants carriers devaient payer une taxe au département. Cette subvention industrielle payait l'entretien des routes départementales, ou bien la taxe était reversée à la commune. Des agriculteurs pour avoir des rentrées fixes d'argent effectuaient ce travail de roulier, attelant quatre ou six chevaux au fardier (il y en a un, exposé devant le Conservatoire des Meules et Pavés à Épernon) pour le charroi des carreaux de meulières ou des pavés de grès. Cette activité de rouliers cessa avec l'arrivée des camions.

La fabrication des meules : un travail d'artistes

Les ateliers de finition des meules étaient en ville alors que les carrières en étaient éloignées. Chacun avait un travail précis. D'abord, le piqueur polissait les surfaces des pierres, le fabricant choisissait les morceaux qui constitueront la meule, l'assembleur les ajustait et les scellait au ciment, le cercleur posait le ou les cercles à chaud autour des meules pour les consolider, le chargeur remplissait de plâtre la face opposée à la face rayonnée. Pour finir, le rayonneur faisait les rayons de la meule tels que demandés par le client.

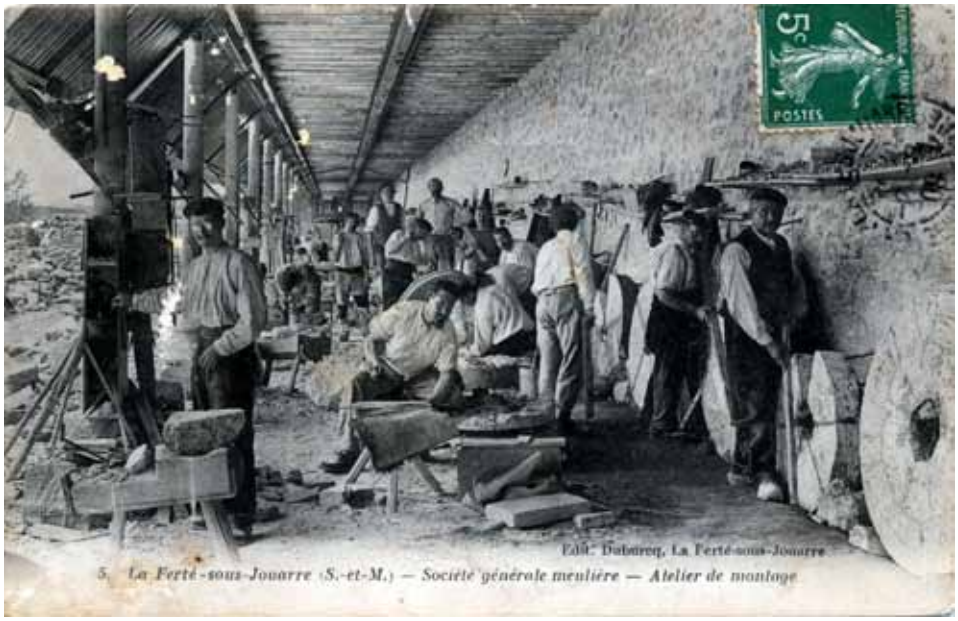
Une meule se compose de trois parties : le cœur, la portion des deux meules la plus voisine du centre, où la séparation entre les surfaces est la plus grande ; l'entrepied, zone où les surfaces des meules se rapprochent l'une de l'autre ; la feuillure, zone qui arrive jusqu'à la circonférence, et dans toute la largeur de laquelle les surfaces des deux meules sont absolument parallèles.

Le piqueur, très costaud également, aplanissait la surface des pierres avec une pioche ou un marteau à 2 têtes : le « têtu » de 6 à 10 kg. Cet effort était extrême, la pierre très dure obligeait à refaire le têtu toutes les heures, et, ce travail très dangereux, car les éclats avaient des arêtes si vives qu'elles provoquaient de graves accidents.

Les carreaux étaient taillés au couperet, en grands panneaux, demi-panneaux ou quarts de panneaux, puis triés, classés et répertoriés…

Le dresseur, armé d'une règle de taille différente selon la commande, regardait la verticalité et le surfaçage des pierres. Les carreaux entreposés par terre dans la cour étaient rangés selon leurs tailles et qualités : dureté, provenance, couleur… même le coloris était important. Ainsi un

Les carrières de meules



carreau provenant de La Ferté pouvait avoir un centre fabriqué à Épernon.
Le contremaître ou fabricant préparait et choisissait les carreaux, afin d'avoir un ensemble homogène à la fois pour la qualité et l'allure de la meule. Chaque meule correspondait à une mouture particulière. La construction du puzzle partait du cœur vers le tour. La structure des pierres devait être le plus homogène possible, mais le boîtard ou cœur pouvait être un peu plus dur que la feuillure. Le tout était retaillé et assemblé au ciment ou au plâtre et pouvait comporter jusqu'à 50 morceaux.

L'assemblage terminé, le fabricant dessinait au centre le trou du cœur qui était creusé au ciseau. Une plaque de métal chevillée au centre servait de pivot central pour dessiner au compas ou à la règle plate la circonférence de la meule, dont l'arrondi se devait d'être parfait pour assurer l'équilibre de la meule, qui tournait à grande vitesse.
Le forgeron intervenait à son tour : le premier cerclage avait lieu lors de l'assemblage des carreaux et le second lors du remplissage. Mais selon la commande du meunier il pouvait y avoir 2 ou 3 cercles, voire 4 si le meunier l'avait demandé.
Venait ensuite l'équilibrage des meules : il fallait les égaliser en poids et épaisseur avant de les rayonner. Le rayonnage était la dernière étape : avec un gabarit et une règle colorée de rouge, le rayonneur traçait l'emplacement des rayons, qu'il creusait ensuite au marteau-piqueur ou à la pointerolle, il les finissait à la boucharde. Les rayons, dits de distribution, étant de plus en plus fins, quelques millimètres, en allant vers l'extérieur. Une véritable gravure ! Sur la seconde meule, le rayonnage devait être fait en sens inverse. Le rayonneur travaillait à genoux ou assis sur le bloc qu'il rayonnait, il en avait pour 3 à 4 jours.

Quant à l'autre face de la meule, restée à l'état brut, pour l'égaliser et la rendre lisse, elle était chargée de plâtre et de ciment. Des trous étaient percés pour y verser du plomb afin de finir l'équilibrage. Des cavités spéciales étaient aussi creusées et des boîtes d'équilibrage avec couvercles y étaient placées pour permettre aux meuniers de rajouter du plomb si nécessaire, lorsque les meules étaient en place.
Les meules étaient enfin terminées. C'est alors que les menuisiers intervenaient pour fabriquer les caissons d'expédition, solides et protecteurs. Il est aisé de comprendre qu'un tel travail en justifiait le coût très élevé. Les meules et les carreaux d'Épernon partaient ainsi dans le monde entier.
Nous ne résistons pas ici au plaisir des mots en vous citant les noms extraordinaires des outils utilisés par les meuliers. Quant à leur usage précis, nous vous renvoyons aux ouvrages de

Les carrières de meules

M. Jean-Paul Duc, du Conservatoire des Meules et Pavés d'Épernon.

Pour la percussion : les pics ou smilles, les marteaux : le têtu, le double-pic ou casse-tête, le taillant ou le rustique, la laie, le marteau-polka, la polka, le grain-d'orge, le peigne, la bretture, la broche, le taillant-lisse, la boucharde, la patente ou l'américaine. Les percuteurs : le maillet, les massettes ou mastrakas. Les percutés : la broche, la chasse, le ciseau, gravelet ou charme, la gradine… Pour l'usure : le rabotin ou chemin de fer, les levrettes, navettes, larmiers ou encore guillaumes. Pour la précision : équerres, compas d'épaisseur, outils de traçage, règles. Pour le terrassement : pelles et pioches, dont la Piémontaise… Pour le transport : la brouette appelée « Chignolle », la civière, le fardier et puis le wagonnet.

Ajoutons les outils du forgeron, personnage mythique, au métier indispensable à la carrière. Il forgeait… les outils des carriers : les grosses tenailles ou tricoises, les brochoirs, râpes, limes, boutoirs… les autres n'avaient pas de nom puisque le forgeron lui-même se les était fabriqués pour lui, quand il était compagnon.

Les meuliers : de véritables bagnards

Nous ne pouvons clore ce chapitre sur les meules sans parler des conditions de vie très pénibles des meuliers. Lors de notre visite à Épernon, son créateur, J.-P. Duc, nous a raconté des vies dignes des Misérables de Victor Hugo ou d'un roman d'Émile Zola. La « belle époque » des carrières de meules d'Épernon a duré de 1850 à 1950.

Au Second Empire, l'industrialisation de la France commence, grâce à l'arrivée du chemin de fer. À cause de la crise de l'agriculture, les paysans et leurs familles quittent la campagne avec l'espoir de travail et d'un meilleur salaire dans les villes.

Mais la vie de l'ouvrier est précaire. Le travail est pénible, la semaine dure six jours et la journée douze heures, sans vacances ni jours fériés. Il faut faire vivre la famille, nombreuse. Femme et enfants doivent trouver un emploi pour aider à nourrir tout ce monde.

Les carriers, hommes courageux, se lèvent très tôt et partent travailler à pied, à bicyclette, avec leur gamelle pour midi, ou bien ils ont droit à la cantine sur le chantier. La paie est non seulement modeste, mais aléatoire, ils ne sont payés que s'ils travaillent et comme le chantier est à ciel ouvert, en cas d'intempéries, pas de salaire.

S'il pleut ou neige, le carrier n'est pas payé. Au plus fort de l'hiver il peut ne recevoir une paie que de 2 ou 3 jours. Il faut pourtant nourrir la famille.

Alors, en plus de son travail à la carrière, il cultive un bout de champ, où il a semé des pommes de terre, des haricots et des carottes pour l'année, qu'il va aller biner au lever

du jour avant de partir travailler, ou le dimanche, seul repos hebdomadaire. L'été il aide les fermiers à la fenaison ou à la moisson. L'hiver, il abat et débite une coupe de bois qu'un propriétaire lui a concédée et dont il peut garder la moitié pour se chauffer.

Les femmes trouvent du travail comme blanchisseuses ou journalières dans les tanneries, mégisseries et fabriques de bas. Longtemps, elles travaillent dans les fabriques de drap de laine. La laine produite localement est lavée et triée, puis expédiée à Elbeuf ou Louviers. Les enfants « les mousses » sont mis au travail dès l'âge de 12 ans, mais ils connaissent le métier, ils ont déjà fait leur apprentissage à force de regarder leurs pères travailler, le jeudi quand à midi ils vont chercher l'eau ou le vin pour les carriers en échange d'une pièce de monnaie. Le travail de meuliers est si pénible qu'une loi du 13 mai 1893 imposera un âge minimum d'embauche dans les carrières : 12 ans pour le grès… mais 18 ans pour la meulière. Peu avant, le 2 novembre 1892, une loi a mis en place un service d'inspection du travail. Il semble bien que cela n'ait pas été respecté, et le travail des enfants dans les carrières jamais déclaré…

Malheureusement, beaucoup de carriers deviennent alcooliques et/ou tuberculeux. Les conditions de travail très dures, exposés aux intempéries été comme hiver, les poussant à boire, l'été parce qu'ils avaient très chaud : la poussière de pierre donnait grand-soif, l'hiver pour lutter contre le froid : le vin les réchauffait. Tous les matins, l'exploitant-carrier montait

Les carrières de meules

le tonneau sur la carrière, le laissant à la libre disposition des salariés de l'entreprise. Le journalier, lui, n'y avait pas droit. Le vin au départ n'a que 2° ou 3° d'alcool. La raison de cette consommation : les épidémies de choléra courantes à l'époque. En 1932 seulement, la distribution d'eau courante fut installée à Épernon. Ils avaient droit chaque jour à un litre d'eau de vie, qui servait également pour désinfecter les blessures… Puis, le carrier eut droit à l'embauche à ses 15 litres de vin… même si cette boisson ne dépassait pas les 8° ou 9° d'alcool, l'organisme ne pouvait pas en absorber une telle quantité sans réels dégâts à la longue.

Outre les accidents, le métier était dangereux : jambes écrasées lors d'un éboulement, ou pneumonies à force de transpirer puis de se refroidir pendant une pause… ou de décès par tuberculose ou par accident dans la carrière, une maladie touchait particulièrement les meuliers : la silicose. Peu de meuliers dépassaient la quarantaine. La silice leur obstruait les bronches et ils mourraient par asphyxie à un âge très précoce.

Les conditions de travail étaient rudes. Les vêtements protégeaient mal en hiver. Impossible de porter des moufles pour travailler, alors les carriers s'enduisaient les mains de couenne de porc pour éviter, sans grand succès, engelures et crevasses. Si les plaies étaient profondes, ils les cautérisaient avec de la poix brûlante et refermait le tout au chatterton… Pour les yeux agressés par la poussière de silex et les éclats de pierre, il n'y avait que l'eau des fontaines « miraculeuses » nombreuses à proximité des carrières…

Les pieds enveloppés de bandelettes, « chaussettes russes », étaient chaussés de sabots emplis de paille pour garder la chaleur. Les plus fortunés portaient des brodequins de cuir épais, « croqueneaux », bien graissés, dont les semelles, étaient cloutées pour ne pas déraper dans la glaise. L'hiver, ils portaient un paletot de coutil noir, un petit gilet de coutil noir également, une chemise de toile de coton sans col, aux pans fendus très longs attachés par 2 boutons à l'entrejambe pour éviter à force de mouvements de se retrouver le dos nu par temps froid. L'été, un tricot rayé, comme celui des bagnards… faut-il voir là une relation ? À Épernon, à la frontière de la Seine-et-Oise, les malfrats de Paris interdits de séjour dans la région parisienne venaient s'y réfugier… et les convois de forçats enchaînés y passaient pour rejoindre Brest, puis les bagnes des colonies.

L'été le caleçon était de toile, l'hiver de coton molletonné. Le pantalon de velours côtelé, les côtes présentaient l'avantage sur les tissus unis de moins laisser coller la glaise.

Complétant leur habillement, par tous les temps, ils portaient une ceinture de flanelle de 2 mètres de long environ, enroulée autour de la taille. Cela évitait une évaporation trop rapide de la transpiration en toute saison et conservait les reins au chaud. Elle était souvent rouge, certains affirmaient que son porteur voulait montrer ainsi sa couleur politique ! Qui sait ? Et souvent un foulard de cou pour éviter à la sueur de couler dans le dos et pour pouvoir s'éponger le front.

Le métier dangereux et les accidents du travail nombreux, s'ils n'étaient pas mortels, provoquaient des handicaps irréversibles, mains et pieds écrasés ou déboîtés, souvent, yeux abîmés par les éclats de silex ou les petites particules de métal détachées des outils. Cette dangerosité du métier a suscité très tôt la nécessité d'avoir une couverture sociale. Ainsi, dès 1857 une « Société de Secours Mutuels » fut instituée par les patrons-carriers. Particularité remarquable et incroyable pour l'époque, les femmes pouvaient y adhérer et être assurées sans l'accord de leurs maris. De même le mineur, dès 16 ans, pouvait le faire sans l'autorisation de ses parents. Beaucoup de carriers étaient libres-penseurs. Ils étaient nombreux à être affiliés dès 1882 à la CGT qui créa une coopérative pour les produits de base. Plusieurs grèves mémorables, manifestations, et autre demande de renvoi de contremaître se réglèrent devant le juge de paix du canton en 1896, 1898, 1901, 1936, avec les patrons de la Ferté.

Documentation et rédaction D. Gille, d'après notamment l'ouvrage de J.-P. Duc « Carriers et meuliers de la région d'Épernon » que nous tenons à remercier vivement.

Les meules de nos moulins

Le Vieux Moulin - Ouchamps

Le Vieux Moulin - Ouchamps

Les meules de Cinq-Mars-la-Pile

Moulin de Moncé - St-Firmin-des-Prés

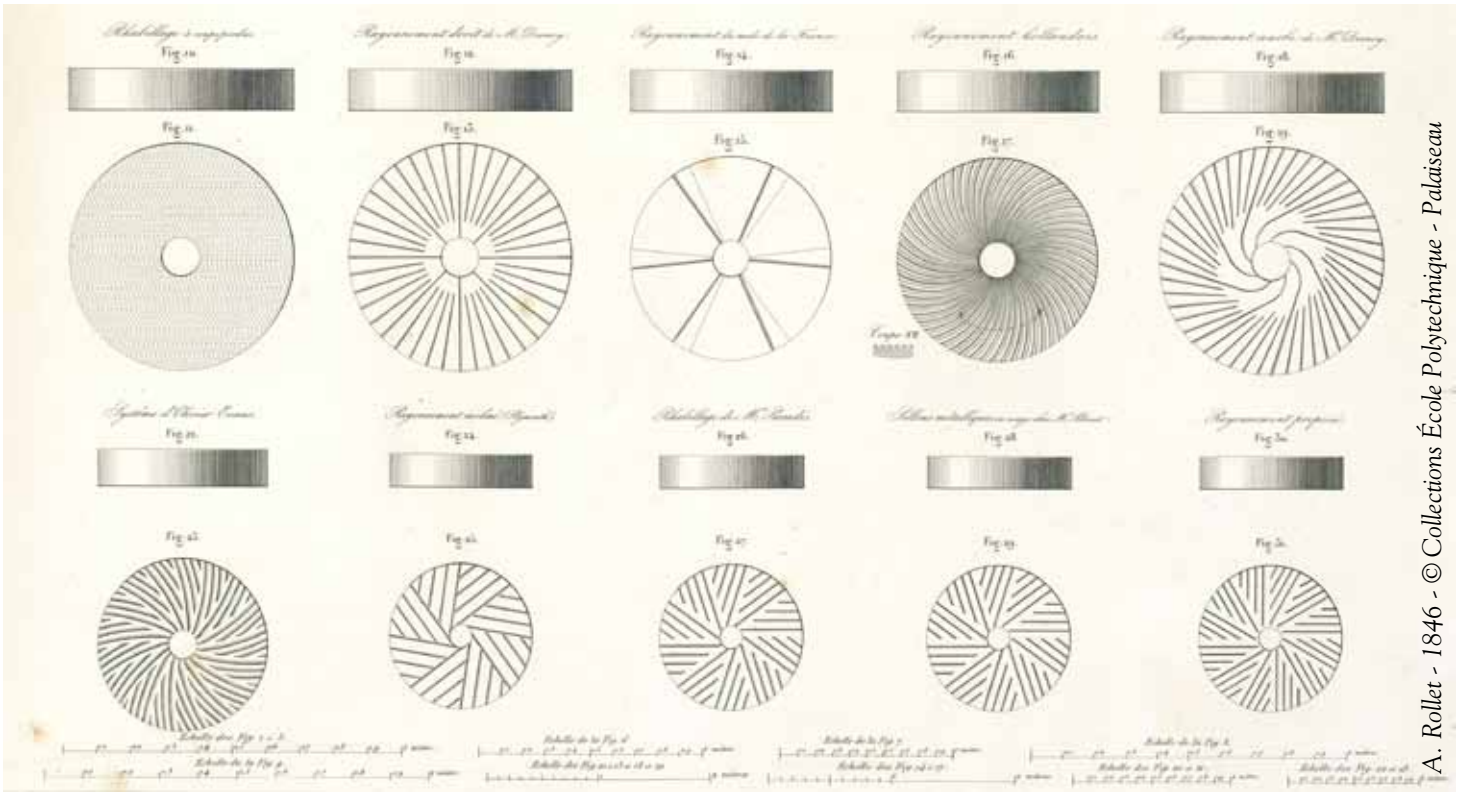
Le Moulin de la Pointe - Montoire

Le Moulin de la Pointe - Montoire

Le rhabillage des meules… au moulin de Malignas

René Frain prépare règle et marteau…

Le rhabillage des meules


A. Rollet - 1846 - © Collections École Polytechnique - Palaiseau

Le rhabillage des meules : un travail de spécialistes

Jusqu'à présent nous avons parlé des meules neuves. C'est, avec la roue hydraulique, l'élément le plus sollicité dans un moulin qui peut tourner jour et nuit s'il est sur une rivière au débit régulier, sinon il fonctionne par éclusées, en fonction de la capacité de son bassin de retenue.

Citons, les pages 148 à 150 du « Mémoire sur la meunerie, la boulangerie et la conservation des grains… » d'Augustin Rollet (1846).

« Les faces travaillantes des meules, dans les anciens moulins, ne sont pas planes ; celle de la meule inférieure est convexe et celle de la meule supérieure est plus concave que l'inférieure n'est convexe, de manière à ménager entre elles, près de l'ouverture pratiquée au centre de la meule courante, un espace de cinq à neuf millimètres. Mais depuis l'introduction de la mouture américaine, la meule fixe est parfaitement plane et la meule courante a une concavité de cinq millimètres, mesurée au centre.»

«Dans les anciens moulins, on taille les meules ou on les pique en les frappant, à coups perdus, sur la surface qui doit opérer le travail, et on les repique aux endroits qui prennent du poli par le frottement. Cette méthode a été abandonnée par tous les meuniers instruits, qui ont adopté le piquage des meules en traçant à leurs surfaces des sillons réguliers, indiqués tantôt par des rayons partant du centre, tantôt par des rainures ayant des directions et des longueurs très variables.»*(voir gravure de A. Rollet, ci-dessus)*

«La meule inférieure et la meule supérieure étant sillonnées de la même manière, lorsqu'elles seront placées l'une sur l'autre, leurs sillons, en se croisant, feront l'effet de deux lames de ciseaux, disposition non seulement propre à faire moudre promptement, mais qui a pour effet de favoriser l'action de la force centrifuge, en rejetant la farine à l'extérieur. »

À force de se « frotter » aux grains de céréales et autres produits plus durs, la meule s'use : elle broie moins bien le produit qu'on lui donne à écraser… on dit qu'elle « se fatigue », qu'elle est « lasse ». Il est nécessaire de lui redonner « du mordant ». Si l'usure est peu importante, le meunier ravive les rayons lui-même, sinon il fait appel à un « piqueur » ou « rhabilleur de meules ». Une meule doit être rhabillée toutes les 5 semaines pour être le plus efficace possible et donner une bonne farine, fine et moelleuse à souhait.

Le rhabilleur est un artisan itinérant spécialisé, qui parcourt la campagne. Il passe régulièrement dans les moulins qui font appel à ses services, restant un ou 2 jours, voire plus si le moulin important, a plusieurs paires de meules.

Moulin de Moncé - Saint-Firmin-des-Prés

Le rhabillage des meules

D'après Émilien Cosson, meunier au Petit Moulin de Souvigny à Seur : « Un bon rhabilleur de meule, il lui fallait plus d'une journée pour repiquer la meule. Quand il avait fait le tour de la meule en une seule journée, c'était un champion ! » À Souvigny, la meule mesurait 1,60 m de diamètre.

Au XIXe siècle, les entreprises de meules proposaient les services de leurs propres rhabilleurs qui partaient de l'entreprise avec leur matériel, allant de moulin en moulin. Au vu des inventaires après décès, c'était un métier très rentable et qui s'exerçait souvent de père en fils.

Le rhabillage de la meule se passe en plusieurs temps. Tout d'abord il faut découpler les meules, en enlevant la meule courante de dessus la meule gisante. Pour cela les moulins sont équipés d'une potence mobile qui pivote au-dessus des meules, ou d'un treuil, permettant de soulever la meule tournante. La potence est munie d'une tige où l'on fixe un étrier en forme de demi-cercle aux deux extrémités arrondies. On vient les placer dans les anneaux fixés à la périphérie de la meule. À l'aide de la vis de levage que l'on manœuvre grâce à un cabestan, on soulève la meule que l'on fait pivoter. Placée à la verticale, elle est retournée puis déposée à côté de sa jumelle fixe, les deux faces à rhabiller côte à côte.

Les meules sur le sol sont soigneusement nettoyées à la balayette afin d'en retirer toutes les impuretés. A l'aide d'une grande règle préalablement enduite de noir de fumée, d'ocre rouge ou de poudre de brique, on passe sur toute la surface des meules, pour la marquer afin de voir facilement les endroits à repiquer. On fait de même, avec une règle plus petite pour le cœur et l'entre-cœur.

L'opération de rhabillage proprement dite peut commencer. Le rhabilleur s'installe, à demi couché sur la meule, sur un sac rempli de son. Les coudes et le thorax appuyés sur la meule, il pique les « stries des portants » qui

Moulin Rochechouard - Suèvres

sont parallèles aux rayons et espacées d'environ 5 à 6 mm. Puis repique les rayons. Souvent, sur le mur du moulin, près de la fenêtre pour bien le voir, un rhabilleur a préparé avec son compas et un peu de poudre d'ocre le dessin du rayonnage de la meule, il n'a plus qu'à le suivre, ses successeurs aussi. Le dessin du rayonnage est variable selon le moulin, la meule et la mouture. Et les exemples très variés ! *(voir p.24)*

Ce travail est long et délicat, la pierre est dure et la position pas très confortable. Le rhabilleur doit donner des coups précis et mesurés. Les éclats de silex sont coupants et dangereux. Il faut veiller à ne pas les recevoir dans les yeux. Ce travail fait beaucoup de poussière : la silice entre dans la gorge et les poumons, donnant la silicose aux rhabilleurs de meules. Leurs mains sont mouchetées d'éclats de pierre incrustés sous la peau. Au Moulin Neuf à Cellettes on se souvenait d'un vieux rhabilleur de meules qui se faisait régulièrement gronder par une des employées de la maison de retraite où il finissait ses jours : « – Allez donc vous laver les mains convenablement, elles sont toujours aussi sales ! » – « Mais si, je viens de les laver ! Mes mains, elles ne sont pas sales, j'ai des éclats de silex sous la peau, je ne peux pas les retirer : je vous ai dit que dans le temps j'étais piqueur de meules ! » Mais elle semblait ne pas vouloir le croire ! Comment aurait-elle su, cette brave femme, vers 1980/90 ce qu'était ce métier, disparu depuis longtemps ?

Les deux meules rhabillées, on fait la manœuvre inverse. Soulever la meule, la retourner puis la reposer délicatement sur la meule dormante, préalablement tapissée de grains de blé pour que les deux meules ne s'abîment pas en entrant en contact. Vérifier, en faisant tourner doucement la roue pour entraîner la meule, que cette dernière est bien équilibrée, et faire fondre du plomb dans les boîtes d'équilibrage, ou y mettre de petites pièces de monnaie plus faciles à retirer. D. Gille

Moulin de Moncé - Saint-Firmin-des-Prés

Les meules de Cinq-Mars-la-Pile

Dans notre chapitre sur les carrières de meules, nous n'avons fait qu'évoquer les « meulières » de Cinq-Mars-la-Pile, en Touraine. Or, beaucoup de nos moulins sont équipés de meules de cette provenance. Sur les 12 moulins dont les propriétaires connaissent la provenance des meules qui y sont encore, dans 6 d'entre eux, elles viennent de Cinq-Mars-la-Pile, et 2 de Touraine, dont une paire sans doute de Cinq-Mars…

En effet, la ville de Cinq-Mars est toute proche de Tours et au bord de la Loire, fleuve qui traverse notre département et dont nombre de nos rivières en sont les affluents. Rien de plus simple que de transporter ces lourdes meules… par voie fluviale.

Voici le récit de nos recherches sur les carrières de Cinq-Mars, qui eurent leur importance économique et sociale.

En réalité, si les meules étaient fabriquées à Cinq-Mars, dont les ateliers des Établissements Brisgault, Garnier, Mesnet, ou Bergier… se trouvaient près de la gare, elles étaient extraites de petites carrières privées, situées dans les environs : Pernay, Ambillou, Mazières-de-Touraine, Luynes, Saint-Etienne-de-Chigny, Savonnières ou Villandry. Mais il n'en reste plus de trace : les carrières ont été comblées. Ce n'était souvent que quelques trous creusés dans les bois, « comme des trous d'obus » nous a raconté un ancien… Nous en avons cependant vu les restes d'une à Ambillou, celle de Fontaine, mais elle est pratiquement sous les eaux ! Les ateliers, à Cinq-Mars, ont été démolis au début des années 1960. Là où ils se trouvaient il y a, dénommée en leur souvenir, la « Place des Meuliers ».

Il n'en subsiste que la belle maison, appelée « La Meulière », du dernier directeur des ateliers de Cinq-Mars, M. Raphaël Garnier, dont le fronton sculpté est orné… d'une meule !

Le maire de Cinq-Mars nous a raconté que pendant un certain temps, deux meules étaient placées à l'entrée de la petite entreprise de métallerie, voisine des ateliers de meules, qui appartenait à M. Hervé. Nous sommes allés le voir et il nous confirmé que le démolisseur, à l'époque, lui avait effectivement donné ces 2 meules. Les intempéries ayant eu raison de l'une d'elles, tombée en morceaux, elle fut mise à la décharge il y a quelques années. L'autre, M. Hervé l'a donnée il y a peu à la ville pour qu'elle soit réparée. Il nous a raconté qu'il « avait bien réussi à la recercler, pas comme c'était fait avant, mais avec des boulons (c'était son métier) ». Cependant, doutant de la pérennité de son travail, il a préféré la confier aux ateliers de la ville pour qu'elle soit recerclée convenablement et conservée dans de meilleures conditions. « Peut-être dans un musée des meules, si la ville de Cinq-Mars décide de le créer un jour. »

Il nous a d'ailleurs expliqué que Cinq-Mars n'ayant pas de spécimen d'une production qui avait fait les beaux jours de la cité, la ville pourrait rechercher de ces témoins de sa gloire d'antan… et qu'elle aurait cette (sa) meule, grande de 1,60 m à 1,80 m et pesant au moins 2 tonnes. D'après lui, lors de la démolition des ateliers, de nombreuses meules y étant encore entreposées, elles ont du être données ou vendues à des habitants de Cinq-Mars. Il ne reste plus qu'à les retrouver… une vraie chasse au trésor ! Il nous était donc impossible de trouver une meule à Cinq-Mars !!!

Nous étions sur le point de quitter la ville, bredouilles, malgré le bon accueil qui nous avait été fait à la mairie en ce jour d'élections municipales, 23 mars 2014, comme à Pernay et Ambillou, tous les maires tenant les bureaux de vote… Néanmoins, ils nous ont renseignés sur les carrières fort civilement. En partant, nous nous sommes arrêtés devant le château de Cinq-Mars pour regarder quand il était ouvert à la visite. Le maître des lieux, caché par la barrière qu'il réparait, nous ayant vus, nous a très gentiment proposé d'entrer pour visiter le parc botanique et les tours, seuls restes du château fort du marquis de Cinq-Mars. Henri Ruzé d'Effiat fut décapité à 22 ans, le château rasé « à hauteur d'infamie » sur ordre de Richelieu… Là, devant la maison d'habitation, une autre surprise nous attendait… une meule servait de jardinière à de grandes fougères. Elle avait été donnée au propriétaire du château par Madame Garnier, femme du directeur des ateliers de fabrication de meules de Cinq-Mars, dont nous venions de photographier la maison !

C'est la seule meule… que nous ayons vue à Cinq-Mars-la-Pile ! D. Gille

L'Abrasienne du moulin Félix à Montcellereux

Les meules des moulins de l'ASME

Maintenant que nous savons (presque) tout sur les meules, voici des indications sur les meules de nos moulins.
Ceux d'entre nos meuniers d'aujourd'hui qui ont répondu au questionnaire sur les meules nous ont indiqué ceci…

Provenance des meules encore en place dans les moulins de l'Association

Loir-et-Cher :
Chateauvieux - Le Grand Moulin :
1 paire de Cormery,
Chitenay - Moulin du Meunet : 2 paires, dont une «Abrasienne» d'Épernon,
Fossé - Moulin d'Arrivay : 2 paires de Cinq-Mars-la-Pile,
Mazangé - Le Grand Moulin : 2 paires de La Ferté-sous-Jouarre,
Montcellereux - Moulin Félix : 1 paire, dont une «Abrasienne» d'Épernon,
Les Montils - Moulin de Rouillon :
1 paire de Cinq-Mars-la-Pile (établissements T. Mesnet et Cie),
Montoire - Moulin de la Pointe : 1 paire de La Ferté-sous-Jouarre (A. Fauqueux),
Mur-de-Sologne - Moulin Corbeau :
2 paires de Cinq-Mars-la-Pile,
Saint-Firmin-des-Prés - Moulin de Moncé : 2 paires de Cinq-Mars-la-Pile,
Tréhet - Le Vieux Moulin : 1 paire de Tours (Cinq-Mars-la-Pile ?),
Indre :
Lye - Moulin d'Adélaïde : 1 paire de Cinq-Mars-la-Pile,
Cher :
Saint-Outrille - Moulin de l'Écheneau :
2 paires de Cinq-Mars-la-Pile.

Moulins ayant des meules, mais pas d'indication ni d'information sur leur provenance…
Loir-et-Cher :
Chaon - Moulin de Ponthibault: 1 paire,
Coulommiers-la-Tour -
Moulin de Malignas : 2 paires,
Suèvres - Moulin Rochechouard :
1 paire,
Loiret :
Bray-en-Val - Moulin Saumaire: 1 paire,
Indre :
Chabris - Moulin de La Grange : 1 paire,
Graçay - Moulin de Champ-Martin :
1 paire.

Au moulin Félix à Montcellereux, les meules précédentes étaient des meules traditionnelles. Ces meules de pierre de grande dimension étaient composées de plusieurs blocs sensiblement triangulaires, collés au plâtre et cerclés. Le rayonnage s'usait vite, il fallait souvent « rhabiller la meule » .
En 1911, un établissement d'Épernon déposa un brevet pour fabriquer une meule révolutionnaire, «l'Abrasienne». On préparait une pâte composée de pierre de silex broyée, d'émeri dont les blocs étaient concassés et broyés, et de ciment. On y ajoutait du chlorure de magnésium liquide. La meule étant moulée au four, le rayonnage était creusé lors de la fabrication. Ensuite, la meule était cerclée. C'est ce type de meule qui se trouve au Moulin Félix.
Dans notre moulin, la paire de meules précédente était la survivante des deux paires installées en 1830, lorsque le moulin avait été agrandi et équipé de deux paires de meules. L'une destinée au broyage de l'orge ou de l'avoine pour l'alimentation animale, l'autre au broyage du blé pour la farine panifiable. Vers 1950, elle était bien usée…
En mars 1952, dans son journal corporatif « le Petit Meunier », mon père découvrit une annonce : une paire de meules neuves en « aggloméré » au prix de 35 000 anciens francs. Une belle occasion ! Mais, il fallait aller la chercher dans l'Indre à Tournon-Saint-Martin, à l'entrepôt des marchandises de la gare où le meunier n'en avait jamais pris livraison !
Fernand Rabier et son fils aîné, Michel, allèrent la chercher un dimanche avec le Berliet de la maison, aidés de Jean Vimbois (dont le fils gère les actuels établissements Vimbois, rue Barreau à Mer) venu avec des outils, rouleaux, plaques, chaînes et un solide palan. L'entrepôt possédant un quai au niveau de la benne du camion, l'opération fut facile. À Montcellereux, ce fut plus compliqué. La veille, les anciennes meules débarrassées de l'archure avaient été levées puis roulées sur des plaques de renfort jusqu'à la porte-fenêtre de l'étage, et ensuite descendues au palan le long de la façade. Auparavant, un orifice avait été percé au-dessus de la porte-fenêtre pour ancrer le palan. Les meules neuves furent montées le dimanche soir par le même chemin.
J'avais dix ans et je m'en souviens fort bien. Un regret : comme il n'y avait pas de temps à perdre pendant cette opération, personne n'a suggéré à Maman de sortir son Kodak du tiroir…
Les anciennes meules déposées, au long du mur de la basse-cour du moulin, aucune utilisation n'était plus prévue pour elles. Ma marraine les ayant trouvées à son goût les fit transporter dans sa maison de campagne près de Lailly-en-Val où elles devinrent tables de jardin, pour une 2e vie… J.-P. Rabier

Les archives nationales à Paris

Avant 1790…
Votre moulin est ancien et il apparaît sur la carte de Cassini : il y a des chances qu'il ait appartenu, avant la Révolution française de 1789, à un noble, seigneur, marquis… Ce dernier ayant un rang à tenir à la cour possédait non seulement des terres, dont votre moulin, mais également un hôtel particulier à Paris. Au XVIIe siècle dans le Marais, au XVIIIe dans le faubourg Saint-Germain, il avait donc « son » notaire à Paris.

C'est dans la capitale que sont conservées les archives de l'Ancien Régime, et, parmi elles ce que l'on appelle le Minutier des Notaires. Les actes notariés sont les « minutes », l'original de l'acte qui était conservé chez le notaire est aux Archives nationales.
À Paris, il y avait 122 études de notaires qui ont dû donner, à la création des archives sous la Révolution, tous leurs actes originaux qui ont été transférés aux Archives nationales, situées dans un hôtel particulier du Marais. Les bâtiments anciens sont accessibles par le 60 rue des Francs-Bourgeois, ou, par le 11 rue des 4 Fils pour les bâtiments récents, près du Centre G. Pompidou dans le IIIe arrondissement.
Tout le monde a accès aux archives, ouvertes du lundi au samedi de 9 h à 17 h, il suffit de se munir d'une pièce d'identité comportant une photo. Chacun a droit deux fois par an à un laissez-passer gratuit pour une journée entière. Sinon, pour sept jours consécutifs le tarif est de 5 €, et, de 20 € pour l'année entière.
Pour pouvoir consulter les documents que vous cherchez, il faut vous inscrire. C'est possible par internet sur le site des archives, en donnant son identifiant (nom de famille et prénom) et inventant un mot de passe (à ne pas oublier). Sinon sur place, lorsque la carte d'accès vous sera délivrée. Pour cela il faut aller au fond du hall d'entrée du bâtiment de la rue des 4 Fils.
Après 16 h 30, plus rien ne peut être consulté. Il est préférable de passer commande des documents par internet, rien n'est accessible immédiatement, il faut compter un délai d'au moins 2 h. Il est préférable de préparer sa visite, et, pour ne pas perdre trop de temps, de chercher avant de venir la cote du document convoité. Cela peut se faire par téléphone, la personne qui vous répondra vous guidera avec une gentillesse exceptionnelle.
Sinon, sur place, muni de votre carte magnétique indiquant votre numéro d'apprenti archiviste, vous monterez au 1er étage, à la salle des Inventaires. Là le personnel, dévoué, vous aidera.
Avant de monter, vous vous serez débarrassé de « vos effets personnels », c'est-à-dire tout ce qui présente un risque pour les archives. Vous devez vous procurer un casier genre consigne de gare et avoir une pièce de 1 € pour pouvoir le fermer avant de monter, et… le rouvrir en partant. Dans ce casier vous laisserez manteau, sac, écharpe, porte-feuille, cartable, porte-documents et stylo. Dans les étages, on ne vous acceptera qu'avec un crayon, du papier, un portable téléphone et/ou ordinateur, sans housse, et au besoin un petit appareil photo, mais sans flash. À la sortie, on vous demandera d'ouvrir vos feuilles et de montrer au surveillant que vous n'avez que vos affaires… que vous n'emportez rien d'autre !
Vous avez besoin de consulter les actes notariés concernant votre moulin ?
Allez sur le site internet des archives, puis sur ETANOT, pour trouver le notaire dont vous avez repéré le nom sur un acte postérieur à 1790 faisant référence à celui d'avant sur lequel vous avez bien retenu le nom du notaire. Pour le retrouver et découvrir la cote de son étude notariale, il vous faut regarder dans le volume intitulé « Notaires parisiens des origines à nos jours ». Là, vous allez trouver la liste des notaires par ordre alphabétique avec la date du 1er acte et du dernier acte qui sont aux archives, et également un chiffre romain, celui-là c'est le numéro de code de l'étude où il a travaillé. Vous avez repéré le numéro de l'étude, il ne vous reste qu'à chercher dans le volume de cette étude, par date, la référence du dossier où vous pourrez trouver l'acte recherché et le nom de « votre » notaire. Dans la liste sous le nom du notaire, il y a des dates et à côté de ces dates un numéro, c'est celui de la boîte d'archives dans laquelle est gardée votre précieuse recherche.
Pour plus de clarté, voici un exemple : vous avez découvert que maître Gaillardie a procédé à la vente de votre moulin le 30 novembre 1698. Cela vous l'avez vu sur un acte postérieur qui donne les origines de la propriété. Vous connaissez le nom du notaire : Gaillardie. Vous allez dans le volume rouge « Notaires parisiens… à nos jours » où dans la liste alphabétique vous trouvez : Gaillardie Mathieu Antoine 1694/08/26 – 1727/07/09 (il faut lire la date de droite à gauche). Cela signifie que ce notaire a rédigé des actes depuis le 26 août 1694 jusqu'au 9 juillet 1727. C'est le « bon » notaire, votre acte date du 30/11/1698. Faites attention aux dates, on est souvent notaire de père en fils… À côté, dans une autre colonne, vous avez repéré un chiffre romain. Pour notre exemple : XV et dessous la traduction en chiffres, dits arabes : 015. Explication : maître Mathieu Antoine Gaillardie fait partie de l'étude XV (015). Vous allez rechercher le volume correspondant à l'étude 015, et là, dans l'ordre chronologique vous cherchez le nom de « votre » notaire. Sous son nom il y a des dates par mois. Exemple : septembre-décembre 1698. Votre acte datant du 30 novembre, vous êtes sur la bonne piste et vous notez le chiffre

Les archives nationales à Paris

indiqué à côté de ces quatre mois : 363. C'est le numéro du dossier où se trouve rangé l'acte désiré.

Il ne vous reste plus qu'à indiquer la cote du document recherché. Pour notre exemple, elle va se décomposer ainsi : MC/ET/XV-363- C'est à dire : MC = Minutier Central des notaires de Paris, ET = Étude Notariale, N° 15 étant le code de l'étude, dossier 363, celui de la liasse où est votre acte.

Toute cette recherche vous l'avez effectuée au 1er étage du bâtiment moderne de la rue des 4 fils, soit vous l'avez faite par internet ou par téléphone. Si vous cherchez plusieurs actes, vous recommencez la même recherche pour chacun d'eux. Avec un peu de chance, vos prédécesseurs ont été fidèles à un notaire ou à une étude et plusieurs actes auront le même chiffre romain, seul le numéro de dossier sera différent, la cote débutera de la même façon.

Si vous ne l'avez pas fait sur internet depuis chez vous, quand vous êtes aux archives, vous montez au 2e étage, muni de vos précieuses cotes. Arrivé dans la salle de lecture, vous la traversez et en face dans le local vitré il y a des ordinateurs, vous entrez votre identifiant et votre mot de passe, puis vous indiquez les cotes que vous venez de trouver. Si vous commandez les documents avant 13 h, vous pouvez les avoir vers 15 h. Sinon il vaut mieux les commander et revenir le lendemain matin. Toutes ces démarches vous pouvez les faire depuis chez vous, sur votre ordinateur, vous gagnerez du temps et n'aurez pas à attendre vos documents, ce sont eux qui vous attendront.

Vous êtes toujours dans la salle de lecture, vous allez de l'autre côté, juste à gauche de la porte par où vous êtes arrivé. Là, les employés derrière le comptoir, au vu de votre carte magnétique vous attribuent une place, sous les lampes en opaline verte. Avec un peu de chance, vos actes sont arrivés. L'un des employés vous établit une fiche par document et ne vous en remet qu'un seul à la fois. C'est un grand carton gris foncé, genre boîte à chaussures, fermé par une sangle en coton clair.

Installé à la place indiquée sur la plaquette métallique qui vous a alors été remise, vous ouvrez le carton qui vous a été donné en même temps que la plaquette. Cette grande boîte contient la liasse des minutes correspondant à l'époque de votre acte. Pour 3 ou 4 mois, si l'étude est petite, ou si l'étude est très grosse, un seul mois. Ces minutes sont rangées en ordre croissant, la plus récente sur le dessus. Il suffit de défaire la courroie qui maintient le paquet en place, vous avez devant vous les actes de l'étude pour le mois choisi.

C'est émouvant de toucher ce papier épais, dont l'encre a viré au marron et sur lequel un clerc a transcrit il y a 300 ou 400 ans, une vente ou un partage de votre moulin !

Son écriture n'est guère aisée à déchiffrer, car enjolivée par des volutes du plus bel effet ! Pas d'inquiétude, le français des XVIIe ou XVIIIe siècles est très proche du nôtre. Vous allez vous y habituer très vite. Et comme le texte est stéréotypé, les mots spécifiques aux notaires reviennent souvent, vous les devinerez plus que ne les lirez.

Vous y prenez goût, les choses vont aller se compliquant plus vous remonterez dans le temps. Aux archives de Paris, les minutes les plus anciennes datent du XVe siècle, avant François Ier et par conséquent avant le traité de Villers-Cotterêts… rédigées en latin, l'écriture plus hermétique est difficile à lire.

Vous avez trouvé l'acte que vous recherchiez, mais ne parvenez pas à le lire ? Dans la salle de lecture au milieu de la pièce, il y a un comptoir surélevé où se trouve un archiviste, ou deux, en fait le président de séance. Ils se feront un plaisir de vous aider à déchiffrer.

Il en est de même au premier, à l'étage des Inventaires. Vous ne savez pas où chercher des informations sur ce que vous voudriez trouver? Là aussi des personnes sont à votre disposition.

Cette recherche vous a donné soif et faim ? Vous attendez les documents que vous avez commandés ? Au rez-de-chaussée, à côté du bureau où vous a été remise votre carte magnétique, il y a des distributeurs et un coin détente où vous asseoir pour attendre que vos documents arrivent des réserves.

Vous avez besoin de conseils pour poursuivre vos recherches généalogiques (autre violon d'Ingres), vous butez sur un ancêtre, un meunier récalcitrant peut-être ? Le mercredi après-midi des généalogistes sont à votre disposition dans le bureau à droite en entrant, pour vous aider, et cela gratuitement.

En repartant, vous montrerez votre sac au garde à l'entrée. Les archives fermant à 17 h, vous quitterez la salle de lecture au plus tard à 16 h 45, le temps de vider votre casier, sans oublier la pièce d'un euro pour la prochaine fois.

Une précision, vous n'êtes pas à la recherche d'actes notariés, mais souhaitez avoir des informations générales sur les moulins, les rivières, l'hydraulique ? Vous les trouverez dans les cotes F11, Subsistances, ou F12, Commerce et Industrie. Ou encore un de vos meuniers après 1790 n'acceptait de traiter qu'avec les notaires de Paris ?

Toutes les archives depuis 1790 ont déménagé durant l'hiver 2012-13. À Paris, il ne reste que ce qui est antérieur à 1790 et date de l'Ancien Régime. Les archives « récentes » se trouvent 59 rue Guynemer à Pierrefitte-sur-Seine. Là-bas, cela se passe de la même façon, avec la même carte magnétique valable aussi bien aux archives de Paris qu'à celles de Fontainebleau.

Espérant que ce petit mode d'emploi vous permettra de franchir le seuil des Archives sans appréhension, nous vous souhaitons : bonne chance dans vos recherches ! D. Gille

Les dossiers de l'ASME

Grâce à l'administration, la simplification du droit est en marche…
Promesse aussi habituelle qu'invérifiée, véritable serpent de mer de la vie administrative française, la simplification du droit était il y a peu encore sur les lèvres du Président de la République.
Dans le domaine hydraulique, la même promesse avait été formulée à l'occasion de la refonte de la partie réglementaire du Code de l'Environnement… et a été aussitôt suivie d'une avalanche de nouvelles règlementations : classement des barrages selon leur hauteur et obligation de réalisation d'études de suivi de l'ouvrage, obligation de justification des incidences des opérations en milieu aquatique sur un périmètre Natura 2000 voisin…
Depuis deux siècles, la règlementation applicable en la matière n'a en réalité eu de cesse que d'enfler, au point de devenir un mille-feuille très pénalisant pour les exploitants, très utile pour les opposants à la profession et dont la justification écologique peut parfois être discutée…
Et si un retour en arrière était possible, grâce à l'administration elle-même et au juge administratif ?
C'est le cas « granguignolesque » sur lequel nous vous proposons de revenir.
Dans le nord-est de la France, un propriétaire de moulin décide de remettre en état la propriété familiale qu'il tient de son père.
Outre un grand terrain et un bâtiment d'habitation en mauvais état, la propriété comprend un barrage de prise d'eau sur la rivière proche en partie emporté par les crues, un canal d'amenée en bon état général, un bâtiment de moulin privé de toiture, mais dont les chambres d'eau existent, et un canal de fuite en bon état général lui aussi.
Novice en la matière, mais aussi très candide, cet heureux propriétaire contacte l'administration afin de lui faire part de son souhait de remise en état des ouvrages, indiquant par ailleurs que son moulin a été règlementé par un arrêté préfectoral dans la seconde moitié du XIXème siècle.
Aussitôt, un agent ONEMA se rend sur les lieux et dresse un rapport de visite aux termes duquel les ouvrages du moulin ne seraient plus entretenus et seraient même abandonnés, préconisant en conséquence le retrait de l'arrêté d'autorisation.
La DDT, très prompte à exécuter les quasi « ordres » de l'ONEMA dans le cadre de la directive ministérielle de 2010 sur le rétablissement de la continuité écologique, qui recommande d'abattre le maximum de seuils de moulin, voit là l'occasion d'ajouter un nouveau trophée à son tableau de chasse.
Aux lieu et place du satisfecit administratif qu'il espérait recevoir, le propriétaire du moulin se voit donc notifier une décision d'opposition à la remise en service du moulin, une procédure d'abrogation de l'arrêté d'autorisation étant par ailleurs engagée par les services de la DDT.
En dépit de ses protestations, reposant notamment sur le fondement de la Convention d'engagements pour le développement d'une hydro-électricité durable signée en 2010 par le Ministère de l'Écologie notamment – qui préconise notamment l'équipement des ouvrages hydrauliques existants plutôt que la création de nouveaux ouvrages – l'abrogation est effective quelques mois plus tard.
S'engage alors un recours devant le Tribunal Administratif, pour lequel le propriétaire – méfiant – avait conservé en main une carte maîtresse : mentionné sur la Carte de Cassini, son moulin disposait donc d'un droit fondé en titre auquel était simplement venue se superposer l'autorisation administrative délivrée au XIXème siècle…
En droit, le moulin pouvait donc continuer à être exploité sous le seul régime du droit fondé en titre à l'usage de l'eau, dont l'administration n'avait pas connaissance et qu'elle n'avait ainsi pas retiré.
Le Tribunal, par une analyse surprenante, mais qui finalement présente sa logique, a analysé cette affaire de la manière suivante :
– le moulin, dont l'existence matérielle est attestée antérieurement à la Révolution française de 1789 par sa mention sur la Carte de Cassini, dispose d'un droit d'eau fondé en titre à l'usage de l'eau,
– en dépit des prétentions administratives et de l'ONEMA, les ouvrages essentiels à l'utilisation de l'énergie hydraulique persistent pour l'essentiel, l'eau continuant à y circuler, de sorte que le droit fondé en titre n'est pas perdu,
– l'autorisation administrative délivrée au XIXème siècle n'ayant eu pour effet que de procéder à la règlementation des ouvrages et d'autoriser une augmentation de la chute du barrage de 20 cm qui n'a jamais été réalisée, ne présente aucune utilité réelle pour le propriétaire du moulin et peut donc être abrogée sans aucune conséquence pour lui,
– en dépit de l'abrogation de l'arrêté du XIXème siècle, considérée comme justifiée, la remise en état de l'exploitation du moulin peut donc être poursui-

Carte de Cassini n° 29 - Blois

Les dossiers de l'ASME

vie dans la limite de la consistance du droit fondé en titre d'origine.
Surprenante affaire où, perdant le recours contre l'arrêté d'abrogation, le propriétaire se voit reconnaître un droit fondé en titre et la faculté de remettre son moulin en service comme il le souhaitait.
Comble de l'ironie, l'exploitant du moulin ayant perdu son recours, il semble que l'administration n'ait pas fait appel du jugement rendu.
Pour autant, le droit fondé en titre ayant été reconnu par le juge administratif, l'exploitant est désormais en droit de remettre en état les ouvrages hydrauliques, d'installer une roue hydraulique et de produire comme il le souhaitait de l'électricité…
… ceci sans être tenu de respecter les principes qui étaient fixés par l'arrêté qui avait règlementé l'ouvrage au XIXème siècle, qui est désormais abrogé !
Contrairement aux apparences, l'administration n'est donc pas toujours source de complications !
Jean-François Rémy
Avocat au barreau de Nancy
Article paru dans HydroEnergie Revue N° 94 de décembre 2013

À quand la taxe sur la pluie ?

La Taxe sur les riverains : un projet abandonné

Le Gouvernement semble avoir eu le projet d'instituer une taxe frappant les 2400000 riverains propriétaires de 250 000 km de rives de cours d'eau non domaniaux à raison d'un montant de 0,50 € le mètre linéaire.
Ce projet visant à pallier les défaillances d'entretien des berges des cours d'eau par les propriétaires paraît abandonné.
Il aurait entraîné l'abrogation de l'article L 435-5 du Code de l'Environnement, issu de la loi sur l'eau et les milieux aquatiques (LEMA) du 30 décembre 2006, imposant un partage du droit de pêche entre propriétaires riverains et associations agréées de pêche et de protection des milieux aquatiques (AAPPMA) lors de la mise en œuvre des arrêtés préfectoraux portant déclaration d'intérêt général (DIG) et autorisant les travaux de restauration et d'entretien des cours d'eau.

Le Loir en crue à St-Firmin-des-Prés

La Taxe pour la prévention des inondations : un projet retenu

L'Assemblée Nationale a adopté le 19 décembre 2013 un projet de loi de modernisation de l'action publique territoriale et d'affirmation des métropoles instituant une taxe facultative pour la gestion des milieux aquatiques et la prévention des inondations, dite « aquataxe ».
Après saisine du Conseil Constitutionnel par l'opposition parlementaire, la loi a été promulguée le 27 janvier 2014.
Les communes qui exercent la compétence de gestion des milieux aquatiques et de prévention des inondations peuvent instituer et percevoir une taxe à cet effet.
Le produit de cette taxe est arrêté avant le 1er octobre de chaque année pour application l'année suivante, avec un plafond fixé à 40 € par habitant et par an.
Le produit de cette imposition est exclusivement affecté au financement des charges de fonctionnement et d'investissement résultant de l'exercice de la compétence de gestion des milieux aquatiques et de prévention des inondations.
Sont imposables toutes les personnes physiques et morales assujetties aux taxes foncières sur les propriétés bâties et non bâties, à la taxe d'habitation et à la cotisation foncière des entreprises.
Olric de Briey

Application aux moulins de l'article L 435-5 du Code de l'Environnement

Le moulin, producteur d'énergie renouvelable, a besoin pour fonctionner d'une petite dénivellation du cours d'eau qu'on appelle le seuil. Ce seuil a cohabité pendant des siècles avec une eau pure abritant une faune aquatique très abondante et d'excellente qualité alimentaire. Depuis quelques dizaines d'années, des activités anthropiques, peu soucieuses de l'environnement, ont gravement dégradé l'eau des rivières. Plutôt que de remédier aux vraies causes de pollution, les pouvoirs publics ont trouvé plus facile de désigner le seuil du moulin comme responsable. Nos associations de sauvegarde des moulins, épaulées par la FFAM, œuvrent sans relâche contre cette manipulation idéologique, et, quelques petits progrès nous encouragent à poursuivre nos efforts.
Avec la mise en place des Déclarations d'Intérêt Général (DIG), une réglementation injuste, en sommeil depuis 2006, vient à nouveau compliquer la gestion des moulins. Ce texte impose au riverain situé sur un « tronçon » de cours d'eau qui a subi des travaux financés à plus de 50 % par des fonds publics de partager son droit de pêche. Si la participation des usiniers au maintien du cheptel piscicole va de soi, en revanche, le partage du droit de pêche qui implique la présence d'inconnus sur les espaces usiniers est inacceptable. Le propriétaire des lieux, responsable, n'a aucunement le droit de contrôler l'identité de ces personnes, quel que soit leur comportement. Or, dans les moulins, on trouve des ouvrages coûteux et fragiles : vannages, mécanismes de commande, empierrements, etc. La probabilité d'aggravation des dommages que l'on peut déjà constater est évidente. Nous n'osons pas imaginer les risques encourus par des enfants mal surveillés exposés aux dispositifs manœuvrables et aux pièces en mouvement : roues, par exemple.

Les dossiers de l'ASME

Nous ne sommes pas de ceux qui voudraient bénéficier de fonds publics sans contrepartie. Jusqu'en 2006, le riverain subventionné avait le choix entre payer ou accepter le partage du droit de pêche. Cela nous semblait équitable. Depuis 2006, le riverain qui respecte scrupuleusement ses obligations d'entretien peut être soumis au partage du droit de pêche s'il a le malheur d'être inclus dans un « tronçon ». Cette mesure qui concerne tout riverain est particulièrement inacceptable lorsqu'elle s'applique au territoire d'un moulin. L'usinier n'est pas un riverain comme les autres, il a la responsabilité de dispositifs coûteux, fragiles et dangereux pour les non-initiés.

Des propriétaires déjà soumis à l'application de cet article L 435-5 nous ont fait part de leurs inquiétudes et de leur découragement.

Notre association, dont l'objectif est la sauvegarde des moulins, a déjà entrepris des démarches et elle continuera dans cette voie. Le 10 décembre 2013, une délégation de l'ASME, conduite par son président, J.-P. Rabier, a été reçue pendant deux heures par les responsables du service « eau et biodiversité » de la Direction Départementale des Territoires (DDT). Ce sont ces fonctionnaires qui rédigent les textes soumis à la signature du Préfet. Ils nous ont confirmé l'obligation d'appliquer les textes législatifs, parmi lesquels l'article L 435-5 que nous analysons comme très défavorable aux moulins. Le voici :

Article L 435-5 - Modifié par la Loi n° 2006-1772 du 30 décembre 2006 art.15 - *Journal Officiel de la République Française du 31 décembre 2006* -

« Lorsque l'entretien d'un cours d'eau non domanial est financé majoritairement par des fonds publics, le droit de pêche du propriétaire riverain est exercé, hors les cours attenantes aux habitations et les jardins, gratuitement, pour une durée de cinq ans, par l'association de pêche et de protection du milieu aquatique agréée pour cette section de cours d'eau ou à défaut, par la fédération départementale ou interdépartementale des associations agréées de pêche et de protection du milieu aquatique.

Pendant la période d'exercice gratuit du droit de pêche, le propriétaire conserve le droit d'exercer la pêche pour lui-même, son conjoint, ses ascendants et ses descendants. »

Les modalités d'application du présent article sont définies par décret en Conseil d'État.

Avec l'aide de la FFAM, nous allons continuer à demander l'aménagement de ces dispositions inadaptées à la spécificité des moulins. Claude Beauvais

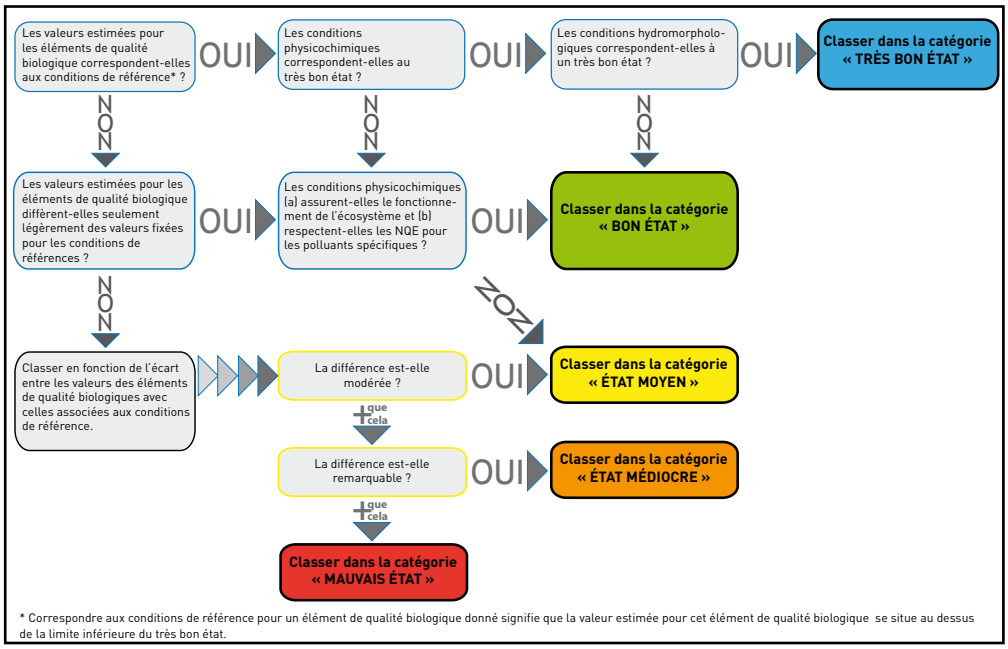
---

NON ! la morphologie des rivières n'est pas le paramètre le plus déclassant pour le bon état de l'eau !

Ce postulat de l'Agence de l'eau Loire-Bretagne et des autres agences, repris dans tous les SAGE, expliqué par DDT, ONEMA, Organismes de bassin, et par tous les bureaux d'études travaillant pour eux, dans le but de culpabiliser les propriétaires de seuils et barrages, et d'expliquer pourquoi il serait plus efficace de détruire un ouvrage que de l'aménager, ce postulat est faux.

Le schéma ci-dessous est un document officiel qui figure à la page 13 d'un Guide technique nommé « Évaluation de l'état des eaux de surface de métropole », édité par le Ministère de l'Écologie, de l'Énergie, du Développement durable et de l'Aménagement du Territoire en mars 2009.

Ce guide donnait les règles permettant d'établir la cartographie de l'état biologique et chimique des rivières, afin de préparer le SDAGE 2009 (celui qui est en cours actuellement).



Les dossiers de l'ASME

On voit clairement, en suivant la logique du schéma, que le poids de la qualité biologique, puis de la qualité physico-chimique est plus important que le poids des conditions morphologiques pour définir la bonne qualité de l'eau d'un cours d'eau :
– si les 3 critères sont en «très bon état», la rivière est en « très bon état »,
– si les 2 premiers critères sont en «très bon état», mais que la morphologie ne l'est pas, la rivière est quand même classée vert, en « bon état ». (L'influence de la morphologie est donc faible !)
– dans tous les autres cas, la morphologie n'est plus prise en compte., donc si un classement final est moyen ou médiocre, c'est que les valeurs de qualité biologique et/ou physico-chimique doivent être bien en dessous des valeurs de référence, et la morphologie n'y change rien.
C'est avec cette méthode où la morphologie compte très peu, que la cartographie jointe au dossier SDAGE a été mise à jour, et que l'administration a donc pu affirmer qu'un fort pourcentage des eaux n'étant pas en bon état, il fallait s'occuper de la morphologie en priorité pour obtenir des progrès rapides ! Ici se situe l'escroquerie intellectuelle : comment peut-on affirmer que la morphologie est le facteur le plus déclassant, alors que c'est le critère qui a le moins d'influence dans le système mis en place pour classer la qualité de l'eau des rivières ? Les instances européennes ne s'y sont pas trompées : elles ont mis la France à l'amende pour insuffisance de volonté dans la mise en œuvre du plan nitrates (donc influence physico-chimique), mais pas pour taux d'étagement excessif (qui est l'indicateur d'un fort nombre d'ouvrages !).
Il faut sans doute s'occuper de corriger la morphologie, par exemple en supprimant des rivières les ouvrages en ruines et abandonnés, mais sans urgence ni excès, car ce n'est évidemment pas le paramètre le plus déclassant, ni le plus influent pour améliorer la qualité de l'eau. J.-P. Rabier

Histoire d'une passe à poissons à « bas-coût »

Riverain du Beuvron, rivière classée 2, et donc bientôt obligé d'assurer la remontée des poissons migrateurs, Édouard de Bondy a eu l'idée d'aménager au Moulin de Rouillon, une échelle à poissons dans le coursier de l'ancienne roue démontée il y a longtemps, lors de l'installation d'une turbine, dans les années trente... du siècle dernier. – Ceux d'entre vous qui ont visité son moulin à l'issue de notre AG 2013 connaissent les lieux – . L'ONEMA a particulièrement à l'œil le moulin de Rouillon, premier seuil que les poissons rencontrent en remontant de la Loire !
Dans l'arc empierré correspondant à cet ancien coursier, 6 barrages ont été installés constituant ainsi 5 bassins successifs. Ces barrages sont formés d'une planche maintenue par une ferrure en U, munie d'une échancrure de manière à laisser passer un débit d'environ 100 litres/seconde. Le dénivelé entre chaque bassin est de 25 cm : la hauteur totale de l'ensemble de 1,20 m environ. En aval, dans le canal de fuite, en légère pente, qui rejoint un peu plus loin le bief venant de la turbine, ont été aménagés 8 barrages successifs, construits par enrochement et également munis au milieu d'une échancrure. Ces 8 petits barrages, d'une vingtaine de centimètres de haut chacun, sont plus espacés l'un de l'autre que ceux du coursier... ce qui donne aux poissons le temps de souffler ! Le dénivelé de ce canal de fuite est d'environ 1,60 m. Dénivelé total de la passe : 2,80m.
Édouard de Bondy a beaucoup fait lui-même : le prix de l'ensemble est de l'ordre de 3000 €, soit 100 fois moins cher que le prix calculé par un bureau d'études pour une passe ou un enrochement sur le Loir !
Les pêcheurs locaux sont satisfaits : après un an d'expérience, ils retrouvent cette saison, en amont du moulin, les espèces piscicoles espérées. Mais qu'en pense l'ONEMA, seul juge en la matière ?
Édouard de Bondy ayant sollicité ses représentants, le 2 décembre dernier, MM. de Maria et Steinbach (ONEMA Orléans, ingénieur référent du plan anguilles) et deux autres techniciens, accompagnés de Joël Gault, président du syndicat du Bas-Beuvron et de représentants des pêcheurs, se sont retrouvés, mètre en mains, pour examiner le travail. Qu'a-t-on entendu de la bouche des hommes de l'art ? Pierre Steinbach a trouvé très satisfaisante « l'attraction » offerte aux poissons à la confluence du vrai Beuvron et du canal d'évacuation, ainsi que la franchissabilité des enrochements de ce canal. Il a suggéré quelques modifications dans la partie coursier proprement dite. Bref, Édouard de Bondy semble près de gagner la partie...
Nous connaissons quelques moulins, actuellement équipés de turbines, où l'emplacement de la roue est resté disponible, d'autres qui avaient deux roues et n'en ont conservé qu'une, d'autres enfin qui ont une possibilité de contournement à faible pente. Mais les propriétaires concernés y pensent sans doute déjà... J.-P. Rabier

La vie de l'association

Assemblée générale, le 6 avril 2013 à Monthou-sur-Bièvre

Beuvron, Cosson et Bièvre ont fait tourner, ou font encore tourner, roues et turbines d'une quinzaine de moulins de nos adhérents. C'est pourquoi nous avions choisi Monthou-sur-Bièvre, dont l'espace de réunion parfaitement équipé et bien situé au milieu du département pouvait accueillir un maximum d'entre nous, pour tenir notre assemblée générale, le 6 avril 2013. Soixante-quinze adhérents étaient présents ou représentés pour l'assemblée, soixante-deux se retrouvèrent ensuite au déjeuner. Nous ne reviendrons pas sur les rapports d'activité successivement exposés par le président et le trésorier, puis André Lacour relatant la journée des moulins, Nicole Fiot résumant l'animation de la saison touristique au moulin Rochechouard, ceci ayant fait l'objet d'un procès-verbal envoyé à tous.

Notre invité intervenant était ce jour-là, M. Frédéric Thorner, chef du service Eau et Biodiversité à la DDT de Loir-et-Cher. Il nous a présenté la vision de son administration sur la restauration de la continuité écologique des cours d'eau (voir intégralité de la présentation sur le site www.moulin-saeau-41.org). Nous le remercions chaleureusement de son intervention qui démontre également qu'après quelques années de réorganisations successives ayant conduit à l'absence d'interlocuteur, nous avons retrouvé quelqu'un qui favorise le dialogue. Cette intervention fut prétexte à un « questions/réponses » animé qui prit fin à l'apéritif concluant la réunion.

Pour les fanas de moulins, le meilleur était à venir : les 2 sites que nous avons vus l'après-midi, situés à moins de 10 kilomètres, sont exceptionnels à plus d'un titre.

Le moulin de Rouillon, aux Montils, est superbement entretenu.

Dernier moulin sur le cours du Beuvron, il dispose d'une hydrologie remarquable. Il a cessé son activité farinière un peu avant la dernière guerre. Un accident survenu au garde champêtre du village, qui se serait tué en tombant d'une trappe du treuil restée ouverte, a précipité les malheurs du meunier de l'époque. Son actuel propriétaire, Édouard de Bondy, ayant remis en route la turbine d'avant-guerre, restée en place, produit maintenant de l'électricité qu'il revend à EDF.

Rouillon est aussi le premier obstacle que les poissons rencontrent venant de la Loire pour remonter dans le Beuvron. À ce titre, l'ONEMA l'a à l'œil ! Mais le propriétaire, ayant de l'idée et de la ressource, a utilisé le coursier d'une ancienne roue démontée lors de l'installation de la turbine pour y faire une passe à poissons. L'ONEMA, après l'avoir ignorée, est venu la visiter début décembre 2013. Les techniciens ont trouvé quelques suggestions à faire, mais aussi des qualités… *(voir l'article de la page 33)*.

Le moulin de Souvigny à Seur, sur le Beuvron également, est l'un des trois derniers moulins fariniers en activité en Loir-et-Cher. Deux frères, Émilien et Michel Cosson, aidés de Christian leur neveu et d'un chauffeur-livreur, écrasent un contingent d'environ 25 000 quintaux chaque année. Jadis mu par une roue (le bâtiment des chambres à blé a été construit à l'emplacement de la roue), tout le matériel du moulin est maintenant entraîné par une turbine de type Francis, installée en 1974. L'équipement est étonnamment moderne, mais la place comptée. Un transfert pneumatique des marchandises par air comprimé a remplacé les élévateurs à godets. Pour le conditionnement de la farine : pesage automatique des sacs de 50 kg ou remplissage automatique programmable des 16 silos à farine alimentant les citernes des camions pour la livraison en vrac. Quand en cas d'à sec du Beuvron l'été ou de crues l'hiver où la turbine ne peut plus fonctionner, un groupe électrogène (moteur diesel Renault couplé à un générateur) prend le relais et une dynamo reliée à un parc de batteries assure l'éclairage de la propriété.

Émilien Cosson, intarissable pour expliquer la fabrication de la farine, le fonctionnement des diverses machines, l'histoire du moulin et de sa

La vie de l'association

famille, les anecdotes qui les accompagnent, a captivé les visiteurs jusqu'à 19 heures passées. Son âge ? Il est clair que quand le métier vous plaît…
(Plus de détails et photos du moulin de Souvigny des frères Cosson dans notre revue 2011 qui lui était consacrée. Vous ne l'avez plus : nos revues déjà parues sont consultables sous l'onglet « bulletins » de la page d'accueil de notre site www.moulinsaeau-41.org)

Congrès FFAM à Étampes, du 26 au 29 avril 2013

Étampes, ville d'art et d'histoire… La vieille ville près de la tour penchée et le musée confirment cette affirmation.

Étampes comptait 28 moulins au XIXe siècle. Aucun ne tourne aujourd'hui. Le dernier a fermé à la fin des années 70. La minoterie Kléber Bisson, famille de notre adhérent du moulin de Pruniers, a été remplacée par une résidence immobilière.
L'Association de Sauvegarde des Moulins en Essonne avait mis en place une organisation millimétrée. Le site du congrès pouvant accueillir assemblées, repas et une exposition de photos de moulins de Gérard Biotteau. En mezzanine, une librairie avec tous les ouvrages FFAM et pour la première fois des exposants avec leurs produits et leurs documentations :Turbiwatt, Allytech, Hydrocop, Alrele, un réalisateur de maquettes et le cabinet de généalogistes Malfan.
Huit adhérents de l'ASME avaient fait le voyage : A. et F. Lacour, C. et P. Beauvais, J.-P. et A. Rabier, D. Gille et M. Aybes.

Conférences et intervenants, vendredi 26 avril

Roland Agrech ouvrit le bal avec « Le moulin à vent : histoire d'un moteur éolien ». Puis Karine Berthier, conservateur du patrimoine : « Permanence dans le patrimoine de l'Essonne d'un patrimoine hydraulique ». C. Speissmann, architecte-urbaniste, directeur de l'aménagement du SIARCE (syndicat intercommunal d'aménagement de réseaux et de cours d'eau) : « Les ouvrages hydrauliques de l'Essonne ».

Daniel Markovitch, vu à Reims en 2012, venu rappeler les missions des EPTB (Établissements publics territoriaux de bassin) et le partenariat noué avec FFAM à l'occasion du colloque de Cholet. Il ajouta qu'on semble se diriger vers une gestion de l'entretien par les intercommunalités plutôt que par les administrations centrales. Gilles Chérier, chef de service à l'agence de l'eau Seine-Normandie, rappela que la priorité de l'administration est bien l'effacement plutôt que l'aménagement… Il déclencha l'hostilité de la salle en confirmant que le financement de l'administration sera maximum dans cette seule hypothèse. Il devint alors difficile de ramener le calme dans l'assistance… Enfin, Boris Lustgarten, directeur EPTB Sèvre-Nantaise, rencontré lors du congrès 2011, présenta des éléments de ce qui va devenir le « Guide à l'attention des propriétaires des moulins à eau » rédigé en commun avec la FFAM. Nous vous l'avons fait parvenir avec notre message de fin d'année. La FFAM l'a également joint au numéro de janvier 2014 de « Moulins de France ».

Visites, samedi 27 avril

Le moulin Badran ou moulin Paysan, près de l'église Saint-Martin dans le vieil Étampes, sur la Chalouette. Moulin de la présidente de l'association, Marie-Hélène Percy, dont la roue a été reconstruite en juin 2009 par Alain Proust.

Le moulin de Chauffour, en centre-ville, a terminé menuiserie. La roue et la transmission, encore en place, actionnaient les machines à bois. Le bâtiment est imposant et doit être réhabilité en résidence immobilière. La ville d'Étampes tient à ce que la mécanique existante soit préservée.
Le moulin de Courcelles à Méréville, situé près de la source de la Juine, est également le siège d'une importante cressonnière encore en activité. Roue restaurée et transmission y existent encore.

Le moulin de Tanqueux, près de Cerny, moulin plus ancienne ferme. La roue métallique à augets a été restaurée et la transmission demeure. L'ensemble est superbe, mais il faut dire que, comme à Courcelles, nous sommes davantage dans « Art et décoration » que dans « Le Petit Meunier » !
Escapade vers la Beauce pour voir deux moulins à vent : construction en bois et

La vie de l'association

ailes Berton dans les deux cas. Parfaitement restauré par la municipalité pour le moulin de Ouarville, où le maire en personne a assuré la visite.

Et par une association privée, pour le moulin de la Garenne à Ymonville, dont la tour du pivot avait été aménagée en résidence par Madame de Pahlen, fondatrice de l'association. Parisienne, elle y logeait quand elle venait surveiller les travaux de restauration ! Une collection originale de cabanes de bergers, tirées par des chiens, avait été disposée sur le pré alentour.

Assemblée générale, dimanche matin, le 28 avril

Consacrée aux explications, votes, élections et obligations contractuelles de toute association. En complément des moulins à eau et à vent, une section « Éoliennes anciennes » de type Bollée est maintenant ouverte à la FFAM.

Rivières et moulins

Il était logique que les moulins soient historiquement nombreux dans ce département, issu de l'ancienne Seine-et-Oise. Proximité des céréales de Beauce, force motrice des rivières (Seine, Essonne, Juine, Orge, Yvette, Bièvre, Yerres… et Chalouette dans Étampes) et la population parisienne à nourrir. Mais, comme dans les autres départements, réorganisation, modernisation, concentration ont fait leur œuvre : il reste trois moulins fariniers seulement en activité aujourd'hui en Essonne, dont un « monstre » les Grands Moulins de Corbeil, navire amiral du 2e groupe meunier français : le groupe Soufflet.

Visites, dimanche après-midi, le 28 avril

Après l'AG, nous sommes partis vers les rives de l'Essonne, dans le Loiret près de Malesherbes, pour visiter deux moulins à eau proches l'un de l'autre.
Le moulin de Châtillon à Ondreville qui se modernisa avant la Première Guerre : appareils à cylindres et plansichter. Arrêté dans les années 60, il a ensuite été racheté par la municipalité qui le restaure progressivement en espace culturel, car ses dépendances sont vastes. Le matériel est toujours présent… La roue de belle taille, de type Sagebien, a fait il y a quelques années l'objet d'un devis par Alain Proust, sans suite à ce jour ! Le devis est conservé sous verre à quelques pas de là, à côté d'une tirelire mentionnant « pour la roue svp »…

Tout près, le moulin Mercier à Briarres-sur-Essonne est toujours pourvu d'un matériel presque identique au précédent, notamment de curieux broyeurs à cylindres à deux étages. Doté d'un contingent d'environ 9 000 quintaux, il fonctionna jusqu'en 1976, date du décès du meunier. Son épouse, présente le jour de notre visite, interdit depuis que l'on touche à quoi que ce soit dans son moulin !

Moulin de Chatillon Ondreville-sur-Essonne

Visites optionnelles, lundi 29 et mardi 30 avril

Le moulin d'Elsa, moulin de Villeneuve à Saint-Arnoult-en-Yvelines, appartient maintenant à une fondation. Il fut acheté par le poète Louis Aragon pour Elsa Triolet, sa muse qui, architecte, l'aménagea avec goût. N'y cherchez ni roue ni engrenages : de la roue sans doute à augets, il reste la chute d'eau qui tombe derrière une large vitre à l'extrémité du salon. Pas de poulies, mais gravures ou sculptures des amis cubistes sont restées là, les bibliothèques sont encore garnies et les cravates d'Aragon pendent toujours au dossier des chaises ! Les commentaires de la visite sont judicieusement émaillés de citations des auteurs… C'est un « moulin littéraire ». Elsa Triolet et Louis Aragon reposent dans le parc du moulin, par dérogation spéciale du Président Georges Pompidou.

Le conservatoire des meules et pavés d'Épernon, où nous ne visitons pas une carrière, mais un ancien manège rempli d'outils, de gravures, de photos du siècle dernier, d'échantillons de pierre, de mannequins en situation… Nous écoutons avec attention le responsable de ce conservatoire nous narrer la véritable vie de forçats des ouvriers carriers, où inexplicablement, le progrès technique est intervenu bien plus tard que dans les mines, par exemple.
En accueillant des visiteurs lors des Journées du Patrimoine de Pays et des Moulins, à Montcellereux au moulin Félix, une fois devant les meules, j'aurai maintenant beaucoup plus de choses à leur raconter !
Le Musée de l'aviation Jean Salis, à l'aérodrome de Cerny/La Ferté-Alais, expose tout ce qui a volé et est en état de le refaire. Depuis l'avion de Blériot (1909) jusqu'à « la forteresse volante »,

La vie de l'association

bombardier quadrimoteur B17, vedette de «Memphis Belle», film de Michael Caton-Jones (1990). Tout vole chaque année lors d'un meeting, le lundi de Pentecôte ! Un musée passionnant…
Pour finir, en option, mardi 29 avril deux moulins à vent, à Montmartre et à Ivry, pouvaient se visiter…

Les Journées des Moulins, les 14, 15 et 16 juin 2013

Huit de nos moulins, dont quatre sur le seul Loir, ont ouvert leurs portes lors des Journée de Patrimoine de Pays et des Moulins. Le thème : « le patrimoine rond », ce qui avec des roues, des meules et des poulies était assez facile à illustrer dans des moulins.
L'idée du vendredi 14 juin pour recevoir des groupes sur rendez-vous nous était venue en pensant aux enfants des écoles. Les enfants sont des prescripteurs efficaces : l'année suivante, ils amèneront leurs parents… Mais nous n'avons pas réussi à convaincre les écoles. Tant pis, nous essaierons à nouveau en 2014 !
Nos 8 moulins ont séduit un millier de personnes environ. C'est un peu moins qu'en 2012, car certains n'ont pu ouvrir qu'une seule journée au lieu de deux. Le Moulin d'Arrivay à Fossé, habituellement gros contributeur, n'a ouvert qu'une demi-journée, faute de bénévoles.
Les photographes ont manqué sur certains sites… Voici quelques instantanés de cette journée.

Moulin de Moncé à Saint-Firmin-des-Prés

Alain Godillon a commenté à ses visiteurs l'usage des rouets, de la couronne et des divers pignons entraînant les meules, et même une pompe chargée de monter l'eau d'arrosage dans la grande propriété en haut du coteau.

Moulin de Chantereine à Villiers-sur-Loir

Vue générale du moulin, où Nathalie Tessier offrait des produits régionaux face à la roue.

Moulin de Bonaventure à Mazangé

Ouverture exceptionnelle : Claude Beauvais souhaitait expliquer aux visiteurs le potentiel hydroélectrique d'une rivière, ici le Loir, entraînant une roue semblable à la sienne.

Plus de meules dans ce moulin ! Sa dernière vocation : abriter une pisciculture. La roue entraînant une puissante pompe qui aspirait l'eau du Boulon, plus pure que celle du Loir, alimentait les bassins d'élevage.

Moulin de Varennes à Naveil

Ce grand moulin, siège de la société Minier exploitant les sablières proches, est dépourvu de meules, de poulies. La roue a été remplacée par une turbine qui est montrée aux visiteurs. Francis Minier proposait un concert de musique classique, dans la salle de réunion de l'entreprise, qu'il justifiait en disant que les notes de musique, après tout, sont… rondes !
Bernadette Burgos, piano, Frédéric Grange, saxophone, y ont offert deux mini-concerts de grande qualité : Gabriel Fauré, Frantz Schubert, Paul-Agricole Génin, Jean-Sébastien Bach, Enrique Granados, Rimsky Korsakov…

Moulin Rochechouard à Suèvres

Notre fidèle meunier, Claude Petit, faisait tourner le moulin.
À l'étage, Liliane Bonvallet et Dolaine Boileau venues de La Ferté-Villeneuil, où la première habite un moulin sur l'Aigre, exposaient leurs aquarelles très colorées.
Dehors, Maisons Paysannes de France, représentées par Bernard Talichet, faisait une démonstration de peinture à l'ocre sur un mur formé d'anciens poteaux téléphoniques… ronds !

Le mur avait grand besoin de cette amélioration. Un tel travail avait reçu l'accord de l'Architecte des Bâtiments de France, lui-même en ayant choisi la couleur rouge foncé.
Sur la photo, on voit… comme notre reporter de la Nouvelle République ne recule devant aucun danger !

La vie de l'association

Les meuniers d'Arrivay à Fossé, de Montcellereux à Mer, de Ponthibault à Chaon ne nous ont pas envoyé de photos. Souhaitons que ces 8 moulins, et d'autres, renouvellent l'engagement et acceptent d'accueillir des visiteurs en cette année… 2014 !

TOP du Tourisme décerné au SI de Suèvres, à Nicole Fiot et son équipe… et au moulin Rochechouard

Le 9 septembre 2013 au château de Beauregard, le Conseil Général de Loir-et-Cher, la Chambre de Commerce et d'Industrie, le journal La Nouvelle République organisaient une réception au cours de laquelle devaient être désignés les lauréats de l'année des Tops du Tourisme en Loir-et-Cher. Le Syndicat d'Initiative de Suèvres avait déposé un dossier présentant les activités du moulin Rochechouard. Mais il y a beaucoup d'appelés et peu d'élus…

Accompagnant Nicole Fiot et Claude Petit, ils avaient tenu à me prévenir que Beauval ou le musée Matra avaient beaucoup plus de chance d'être cités que Rochechouard !

Après la visite du parc et du château, nous nous retrouvons sous un barnum où la cérémonie, animée par Emmanuelle Pavillon de la Nouvelle République, commence par les allocutions de Maurice Leroy, président du Conseil Général, puis des autres coorganisateurs. Arrive l'heure du palmarès. Les lauréats classés en quatre catégories distinctes, le suspense risque de durer, mais non, l'animatrice annonce : « Nous commençons par la catégorie familles ». La lumière s'éteint : un spot filmé illustrant l'activité du gagnant démarre… la roue en mouvement du moulin Rochechouard crève l'écran, avant même qu'un nom soit cité. Bingo !

Nicole Fiot, au nom du Syndicat d'Initiative de Suèvres, première récompensée de la soirée, monte sur l'estrade sous les applaudissements, pour recevoir le TOP dans la catégorie « familles ». Madame Mady Saulière, présidente de l'Union départementale des Offices de Tourisme et Syndicats d'Initiative, a remis le trophée à Nicole Fiot.

Ce trophée récompense le programme d'animations du moulin Rochechouard destiné aux familles et aux scolaires. Plaque en bronze représentant une salamandre en creux, œuvre de l'artiste tourangeau, Michel Audiard, le trophée trône maintenant sur la rotonde de Rochechouard.

Notre promenade d'automne a eu lieu le samedi 28 septembre, avec l'aide des Amis des Moulins du Cher, dont Claude Royoux, gérant d'une centrale hydroélectrique à Lury-sur-Arnon. Claude est bien connu de plusieurs d'entre nous pour l'aide dont il n'est pas avare lorsqu'il s'agit de remettre une turbine en service.

Un peu inquiets, car le temps est gris, pour le pique-nique de midi ! Nous retrouvons notre guide à 9 heures, en plein centre-ville de Mehun-sur-Yèvre, au milieu du pont enjambant la Yèvre et le canal du Berry, son parallèle. En effet, notre premier moulin forme une île au milieu de la rivière. Il n'est accessible que par une étroite passerelle partant de ce pont.

Bien qu'ayant cessé son activité depuis la dernière guerre, il a conservé tout son matériel. La roue, bien vieille, la transmission complète, meules, broyeur à cylindres, appareils de nettoyage/triage et bluterie. Le café nous attendait sur la rotonde.

Son propriétaire actuel, notaire à Mehun, a donné en confiance les clefs à Claude Royoux. Il n'a touché à rien au moulin, mais assure quand même les travaux du gros œuvre qui a les pieds dans l'eau. Il habite une villa moderne sur l'autre rive, en face. On dit qu'il pourrait se défaire du moulin… Belle résidence secondaire sur l'eau, au centre de Mehun !

À l'issue de cette visite, nous parcourons une douzaine de kilomètres, passant dans l'Indre, département voisin, traversant Quincy et ses vignobles, pour nous arrêter à Reuilly où nous sommes attendus à la minoterie Cantin. Claude Royoux, qui y fut « chef meunier », nous a obtenu un rendez-vous. Ceux d'entre vous qui ont participé à l'assemblée générale de 2007 à Graçay connaissent la minoterie Cantin. Nous étions réunis dans son ancien moulin et un intervenant nous avait résumé la naissance de l'entreprise.

La vie de l'association

Ne pouvant plus grandir à cet endroit, en centre-ville de Graçay, le moulin a déménagé à Reuilly, au bord de l'Arnon et de la voie ferrée. Le moulin actuel, est composé de plusieurs corps de bâtiments : silos à blé, moulin proprement dit (nettoyage, broyage, tamisage), bâtiment de conditionnement et stockage de la farine, bâtiment de conditionnement de la farine en sachets pour la grande distribution, plus divers locaux techniques, bureaux, et semi-remorques dans la cour. L'énergie hydraulique n'y joue plus aucun rôle.

La minoterie Cantin s'est considérablement développée par rachats successifs pendant les dernières années du XXe siècle. Entrée dans le groupe coopératif Agricentre de Bourges, croissance et rachats se sont poursuivis dans le domaine de la malterie et de la minoterie. Les trois derniers moulins de Meung-sur-Loire, par exemple, ont été rachetés successivement par ce groupe. Pendant un an ou deux, la production reste sur place, puis elle est délocalisée sur une des autres minoteries du groupe. Ainsi le moulin du Coutelet à Meung, pourtant très moderne, a vu sa production transférée aux moulins Hébert à Chartres, rachetés récemment… Il n'y a pas que dans l'automobile que l'on fait du Meccano industriel !
L'ensemble du groupe est baptisé maintenant Agralys. L'activité minoterie a pris le nom d'Axiane meunerie et l'établissement de Reuilly en est l'un des plus importants.

Quelques adhérents venus de loin nous rejoignent, à ce moment-là, et c'est un groupe de 35 personnes que Monsieur Olivier Masot, directeur du site, accueille dans la salle de réunion. Il nous fait un rapide topo de l'ensemble du groupe Axiane et de la spécificité de Reuilly : le conditionnement automatique de sachets pour la grande distribution, soit sous leur marque propre soit aux couleurs du distributeur. Nous verrons ces chaînes d'emballage, mais à l'arrêt, car nous sommes samedi.
Par contre les activités de broyage, de production et conditionnement automatique des sacs de 50 kg fonctionnent 24 h sur 24, 7 jours sur 7.
Nous y passerons un long moment, Monsieur Masot répondant à nos questions dans le bâtiment de la meunerie proprement dite, où les 12 broyeurs et convertisseurs de marque Buhler et les plansichters ne s'arrêtent jamais.
Nous quittons ensuite Reuilly pour retourner dans le Cher tout proche, à Lury-sur-Arnon, sur le site de l'ancienne minoterie Delahaut. Claude Royou en était le directeur technique et il continue maintenant à gérer la production électrique des deux importantes turbines. Ce gros moulin a cessé son activité farinière en 1996, contingent racheté par Cantin, matériel démonté et parti en Roumanie ! La propriété est vaste, les pelouses au bord de l'Arnon accueillantes, le ciel, maintenant dégagé, autorise sans crainte le pique-nique.

Notre promenade digestive nous conduira à quelques centaines de mètres sur le barrage alimentant le moulin : trois énormes clapets automatiques fonctionnant à l'aide de flotteurs, contrepoids et poulies. À cet endroit, le cours de l'Arnon a été profondément modifié sur plusieurs kilomètres en 1975, dans le but de drainer des terrains agricoles. Le chantier s'était déroulé dans la contestation. À l'époque, une émission de télévision nommée « La France défigurée » y avait été consacrée. Le hasard fit qu'elle a été rediffusée dans les jours précédant notre visite et ce soir-là j'étais devant mon poste. Claude s'en souvient bien : le moulin y avait gagné dans l'affaire ! Le niveau en aval du barrage ayant baissé de 1,50 m la hauteur de chute sous la turbine avait augmenté d'autant.

De retour au moulin, Claude nous montrant les deux turbines répond à nos questions. La plus ancienne, une turbine Fontaine, installée en 1905, aidait une roue Sagebien à entraîner le moulin. Cette roue démontée en 1983-84, une deuxième turbine Kaplan, d'environ 120 kW, a été montée à sa place en 1985, pour profiter de la hauteur de chute améliorée et produire de l'électricité. Des travaux furent ensuite réalisés sur la transmission de la Fontaine en 1987, pour modifier l'arrivée d'eau et lui ajouter multiplicateur et génératrice.
Ensuite Madame Royoux nous invite à l'étage, maintenant débarrassé de son matériel, où elle nous propose café et gâteaux qu'elle a préparés.
Nous n'en avons pas terminé avec la meunerie : Claude ayant récupéré chez un mécanicien-installateur de moulins de la région, un « moulin d'essai ». Cet ensemble composé d'un broyeur et d'un convertisseur à l'échelle 1/2, surmontant un plansichter également réduit, tient sur une large palette. Certains moulins importants possédaient un matériel de ce même type, ce qui leur permettait de faire des essais qualitatifs de blé, avec seulement 5 ou 10 kg de marchandise.

La vie de l'association

Une utilité pédagogique également, cet appareil avant d'être aux Moulins de Paris, puis dans un moulin de l'Indre, avait commencé sa carrière à l'École de Meunerie de Paris. Avec un demi-seau de blé, Claude nous fait constater la transformation de la marchandise après chaque passage et la production qui en résulte : d'abord les sons, puis les remoulages, puis la semoule et enfin la farine blanche. À l'issue de la leçon, certains repartant assez loin, le groupe se disperse.

Un petit moulin à eau idéal, la visite d'une des plus grosses minoteries de France, une importante production hydroélectrique, un cours de meunerie… les amoureux des moulins ont passé une journée bien remplie.

Méli-mélo dans la crapaudine…

Au moulin Félix, un soir de fin octobre 2013, alerté par un bruit venant de l'engrenage rouet-lanterne, je constate que les dents de la lanterne sont en train… de s'écarter des dents du rouet.

Le rouet étant solidaire de l'axe de la roue, et ne pouvant pas bouger, c'est donc que le lourd axe supportant la lanterne et la grande couronne commence à se déplacer. Arrêt immédiat !

Le lendemain matin, muni d'une lampe électrique, je descends dans la rotonde. À Montcellereux, la rotonde se situe entre le niveau du sous-sol et le niveau du rez-de-chaussée. Contrairement à la plupart des moulins, la crapaudine où barbote le pivot de l'axe n'est pas directement visible.

Dans le faisceau de la pile électrique, je découvre au pied de l'axe un tas de limaille métallique.

Après nettoyage, je vois nettement que la bague entourant le pivot a été cassée. C'est du broyage des morceaux de bague que provient une partie de la limaille, le reste étant produit par l'usure du bord du « pot » dans lequel, en l'absence totale d'huile, tournait le pivot.

Depuis plusieurs mois en effet, un grincement métallique épisodique m'alertait, mais mystère de l'acoustique, le bruit semblait venir de la partie haute de l'axe, donc du boîtard le maintenant à son sommet. À cet endroit, l'axe est tenu par 4 cales de cormier disposées en croix… Un menuisier voisin m'ayant affirmé qu'avec ce temps humide, le bois aussi pouvait « couiner », j'allais périodiquement enduire de graisse les cales du boîtard !

Je commence par raconter ma mésaventure à Alain Proust, alors en voyage. Alain me rassure par mail, m'écrivant que toutes les pièces du pied de l'axe tournant dans la crapaudine sont conçues pour se démonter : les pièces cassées pourront sans doute être refaites avec un tour. Il suffit… de trouver le moyen de lever l'ensemble axe-lanterne-couronne (au moins une tonne !) avant d'aller en dessous chercher les pièces endommagées.

Le lendemain, je narre l'histoire à mon voisin-meunier, Michel Bavoux. Sa formation de bijoutier horloger lui ayant donné aussi le goût de la mécanique lourde et ses conseils me sont toujours précieux. Il descend à son tour dans la fosse du rouet, regarde tout et digère sa surprise, car, comme moi, il faisait partie des auditeurs persuadés que le bruit venait du haut !

Au matin du jour suivant, il revient et me dit : « J'ai bien réfléchi, on va pouvoir sans risque lever l'ensemble. J'ai des étais de maçon à vis, presque neufs, on va graisser le filetage pour les manœuvrer plus aisément… »

Décision d'intervenir le jour de la Toussaint. Michel doit regagner son domicile d'Orléans le lendemain. Je dégage le champ opératoire, déménage les meubles autour – cette pièce est devenue notre salle de séjour – étale un vieux tapis pour protéger le parquet, prépare un minimum d'outils, un vieux, mais solide, cric à crémaillère et quelques pavés de bois de diverses épaisseurs à usage de cales.

À l'aube du jour J, Michel arrive, poussant sa brouette chargée d'outils, de cales et surtout des 4 étais. Nous commençons par lever, au cric, l'axe de droite portant le pignon d'entraînement de la meule, qui nous limitait dans le levage de la couronne, et nous le calons avec deux étais de bois.

La vie de l'association

Le gros morceau maintenant : les bases des 4 étais métalliques reposeront sur d'épaisses cales de bois, elles-mêmes disposées sur la rotonde en pierre. Nous avons vérifié le boulonnage et clavetage de la lanterne et de la couronne sur le gros axe principal. Le glissement sur l'axe est improbable. Nous avons décidé de répartir les forces en faisant agir les 2 étais courts sur la lanterne et les deux étais les plus longs au départ des bras de la couronne. Un bon moment est consacré au calage précis de l'ensemble et à la « mise en tension » progressive. Le levage commence centimètre par centimètre, chacun visse son étai à la même cadence, d'abord les 2 étais appuyant sur la lanterne, puis les 2 appuyant sur la couronne. L'axe est guidé par les 4 cales du boîtard qui le maintiennent dans sa partie supérieure. J'ai desserré leur réglage afin qu'il coulisse plus facilement. Il nous faut lever cet ensemble de 13 centimètres en tout, pour pouvoir dégager le pied du pivot de la crapaudine. La progression est lente au début.

Puis, mis en confiance par la solidité de notre échafaudage, nous accélérons le rythme.
L'ensemble ayant été levé de la hauteur nécessaire, le « pot » dans lequel tournait le pivot se démonte facilement. Par contre, les tentatives de Michel pour extraire le pivot de la base de l'axe restent vaines.

Début décembre, Alain Proust vient constater, de visu, les dégâts et étudier les hypothèses de réparation. Il découvre que le pivot était maintenu par une clavette bien cachée, mais même ayant fait glisser celle-ci, le pivot ne veut pas bouger ! Certes, il est un peu « blessé » par tout ce qu'il a broyé, mais il peut être conservé.
Après avoir bien réfléchi, Alain échafaude la solution suivante : il va tourner un « pot » neuf dans lequel le pivot reposera sur un roulement à rouleaux. Il relève soigneusement les mesures nécessaires.
Le 5 février, il revient avec le roulement et les pièces qu'il a confectionnés.

Michel Bavoux, ne voulant pas louper la fin de l'histoire, est revenu spécialement d'Orléans.
Légère complication : la remise en place des pièces dans la crapaudine nécessite de surélever axe et couronne de 2 centimètres supplémentaires ! Or, la grande couronne touche le pignon de la meule à droite : on ne peut pas monter plus haut. Heureusement, Alain a dans son camion-atelier des sangles d'une résistance de plusieurs tonnes, pourvue de tendeurs à cliquets automatiques. Les bras de la couronne sont sanglés directement sur les poutres, ce qui d'une part nous permettra d'évacuer les étais et d'autre part de relever la couronne plus haut d'un côté que de l'autre, donc d'incliner l'axe.

Cette inclinaison permettra de trouver les millimètres manquants pour faire coulisser pot, bagues et roulement dans la crapaudine. Il restera à faire descendre doucement l'ensemble pour que le pivot retrouve bien sa place au centre des bagues, que les dents de la lanterne épousent bien les dents du rouet et, après avoir vérifié l'exactitude du centrage, à resserrer les 4 boulons de fixation dont est pourvue la crapaudine… que nous n'oublions pas de remplir d'huile.
Remise en place des cales du boîtard en haut de l'axe, rangement sommaire du chantier et mise en route de la roue à vitesse très réduite, après 3 mois d'arrêt. Tout tourne parfaitement et sans bruit.

À Alain et Michel pour leur aide, avec toute ma reconnaissance.
Mention particulière à Michel, pour le « J'ai bien réfléchi : on va pouvoir lever. »… qui a tout déclenché !
Jean-Pierre Rabier.

Revue de presse

La Nouvelle République
Vendredi 31 janvier 2014

bracieux

Ils disent non à l'abaissement des barrages

Réunis en assemblée générale, les pêcheurs du secteur de Bracieux et membres de l'Association agréée de pêche et de protection des milieux aquatiques (AAPPMA) dite « Les Gaules solognotes » ont approuvé le bilan moral et d'activité présenté par le président Daniel Desroches ainsi que le bilan financier présenté par le trésorier André Jaume.

Dans son rapport d'activité, le président a mis en évidence les difficultés rencontrées pour l'organisation des différentes manifestations qui, cette année, n'ont pas connu d'affluences records avec une météo maussade.

En raison de la mise à sec de l'étang de Bel-Air et de son curage en septembre, la journée de pêche à la truite a été organisée dans l'étang du Chêne.

Daniel Desroches, président de la société de pêche « Les Gaules solognotes ».

Le concours de pêche du 15 août a été annulé en raison de l'assèchement de l'étang de Bel-Air et l'abaissement du barrage sur la Bonn'heure.

Le président a également regretté que la commune n'ait pas, comme elle le faisait depuis plus de trente ans, assuré le fauchage des berges des différents parcours de pêche, pourtant propriétés communales.

Une nouvelle convention a été signée avec la commune pour la mise à la disposition de l'étang de Bel-Air à l'AAPPMA des Gaules solognotes pour une durée de trente ans. L'AAPPMA a versé une participation de 1.500 € pour compléter le plan de financement des travaux de réhabilitation réalisés en septembre.

Les pêcheurs ont souligné le prix élevé des différentes cartes de pêche sans doute en relation avec le nombre de pêcheurs. Les pêcheurs ont également manifesté leur désapprobation sur l'abaissement de barrages ainsi que leur hostilité à leur éventuel arasement.

L'alevinage des étangs du Chêne et de Bel-Air a été réalisé, cet hiver, avec 300 kg de gardons de l'année déversé dans chacun des étangs ainsi que des carpes et des brochets.

Cor. NR : Martine Bigot

Ouverture de la pêche dans l'étang du Chêne, samedi 8 mars. Pêche à la truite dans l'étang du Chêne, samedi 12 avril. Ouverture de la pêche dans l'étang de Bel-Air, samedi 14 juin. Concours de pêche, le 15 août, dans l'étang de Bel-Air et dans la Bonn'heure.

6 - 41N 41S

NR. 13 juin 2013.

mer

La Nouvelle République
13/06/2013

Projet de restauration de la rivière

Jeudi, le syndicat intercommunal de la Tronne invitait toutes les personnes intéressées, particulièrement les riverains, à une réunion d'information et d'échanges sur le projet de restauration et d'entretien de la rivière. Quatre communes sont concernées. De la source de Beaudisson au confluent avec la Loire, il s'agit de Mer, Courbouzon, Suèvres et Cour-sur-Loire. Raymond Gervy, président du syndicat, a expliqué qu'il s'agissait d'un projet d'envergure visant à retrouver le bon état écologique de la rivière.

En effet, un diagnostic plutôt alarmant a été réalisé entre 2010 et 2012. Il dénonce une qualité chimique fortement détériorée par l'activité agricole, un appauvrissement des sites naturels résultant de curages antérieurs brutaux, une circulation des poissons et des sédiments très limitée, un développement d'espèces végétales invasives...

Raymond Gervy et Lucas Genté.

Plusieurs préconisations ont été avancées parmi lesquelles un rétrécissement du lit de la rivière pour favoriser un courant plus rapide avec plantation des berges, débroussaillage, abattage sélectif, arrachage de la renouée du Japon, enlèvement des arbres morts, aménagements des ouvrages et des seuils par des dispositifs de franchissement de barrages. Ce dernier point a fait l'objet d'interventions dans la salle : on sait que les propriétaires de moulins sont très attachés à leurs retenues d'eau sans lesquelles les moulins n'existent plus. Un compromis devrait permettre de respecter ce patrimoine ancien tout en améliorant le cours de la rivière. Le projet est d'envergure. Il porte sur cinq ans. Il est évalué à 630.000 €. Pour le réaliser, le syndicat est partenaire de l'Agence de l'eau Loire-Bretagne pour 50 % des travaux et du conseil régional pour 30 %. Après 2018, les riverains, eux aussi seront tenus à un entretien régulier du cours d'eau pour la partie qui leur appartient. Cela représente des milliers de propriétaires ! On peut être certain qu'il s'agit là d'un dossier dont on reparlera !

Cor. NR : B. Fauquembergue

Petites annonces

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

Cabinet certifié

DIAGNOSTIC IMMOBILIER
STEVAL

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

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

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

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
e-mail : s.maufroy@binaryconcept.fr
www.binaryconcept.fr

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

Cinq-Mars-la-Pile
Là se trouvaient
les ateliers de fabrication
des meules

Moulin Neuf
Cellettes

Moulin de Moncé
Saint-Firmin-des-Prés