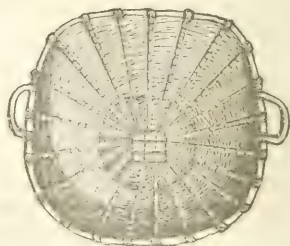


	Gerbes.	Produit en hectol.	Frais de battage			
			Par dépiquage.	Par le fléau.	Par une petite machine.	Par une grande machine
1. Ferme d'une vingtaine d'hectares produisant	5,000	250	500	262 $\frac{1}{2}$	230	220
2. — 40 à 50 hectares.	10,000	500	1,000	625	390	290
3. — 80 à 100	20,000	1,000	2,000	1,250	690	420
4. — 160 à 200	40,000	2,000	4,000	2,500	1,300	430

Fig. 482.



Il n'est pas question dans ces calculs du surplus du produit en grains, résultant d'un meilleur égrenage, qui ne peut être obtenu que par le moyen des machines, et qui est évalué, en Angleterre, au moins à 1/20 du produit total. Ce seul profit suffit pour couvrir, en moins d'une année, les frais de premier établissement, dans une ferme qui a 160 à 200 hectares d'étendue.

Je pense en avoir dit assez pour mettre au grand jour la supériorité de la machine écossaise et les avantages qui résulteraient de son introduction dans toutes les fermes au-dessus de 20 hectares. Je me suis abstenu de m'appuyer dans mes assertions, sur ma propre expérience durant plusieurs années, tous les faits allégués étant puisés à des sources irrécusables. Je provoque de tous mes vœux, dans l'intérêt de l'agriculture française, l'établissement, à Paris et autre point central, de fabriques et de bazars des machines agricoles, à l'instar de celui de Wire à Londres, et d'Evans à Varsovie. Les détails de la machine de Meikle, exécutés en fonte, sont les principaux et les plus coûteux, quand il faut les faire exécuter d'après des modèles à faire; mais, quand on aura la possibilité de se procurer les roues, les pignons, les coussinets, etc., en fonte, tout faits, les meilleures machines seront facilement copiées à peu de frais par des constructeurs de moulins, des menuisiers et autres artistes un peu familiarisés avec les principes de la mécanique.

ART. II.—Du vannage et du nettoyage des grains.

Les grains séparés des épis, pour être utilisés à la nourriture des hommes, à la semence, ou à tout autre usage, doivent encore être séparés des balles ou menues pailles, des graines de mauvaises herbes et autres corps étrangers. Pour effectuer cette séparation, au battage ou dépiquage succède l'opération appelée vannage.

Dans l'usage ordinaire, le vannage s'exécute à l'aide d'un instrument en osier, appelé van (fig. 482), et l'on n'a recours aux tarares ou moulins à vanner, dont nous parlerons tout-à-l'heure, que pour achever le complet nettoyage du grain. L'ouvrier, pour se servir du van, se place dans un courant d'air, le plus souvent sur l'aire de la grange; il prend dans son van une certaine quantité de grain battu après en avoir écarté la paille et les balles les plus volumineuses; secouant alors son van qu'il tient des deux mains, et qu'il appuie contre ses deux cuisses, il fait sautiller le grain et les substances qui s'y trouvent mêlées; dans ce mouvement, les plus légères

sont emportées par l'air, et les autres, sous le nom de *autons*, se rassemblent à la surface, où il est facile de les réunir avec la main et de les pousser au dehors. On conçoit que ce procédé, comme le suivant, ne peut opérer la séparation que des corps très-légers.

On vane aussi le blé en jetant contre le vent, avec une pelle, dans une direction demi-circulaire, les grains, dans l'état où les a réduits le battage, c'est-à-dire mêlés avec les enveloppes, la menue paille, etc. Par l'action du vent, les balles et autres corps légers sont rejetés en arrière, tandis que les grains et les corps pesants tombent en avant. Ce procédé ne suffit pas pour séparer le blé des autres corps d'une pesanteur à peu près égale à la sienne. Pour compléter le nettoyage, les grains vannés de cette manière doivent passer à travers plusieurs cribles, qui retiennent les grains d'une certaine forme et grosseur, en laissant passer les corps d'une grosseur et configuration différentes.

Le vannage exécuté à bras d'hommes, sans être aussi fatigant pour l'ouvrier que le battage au fléau, exige cependant beaucoup de travail; il augmente les frais de l'égrenage au moins d'un dixième, terme moyen, et il est accompagné de très-grands inconvénients.

La bonne exécution de ces modes de vannage dépend autant de l'influence atmosphérique que de l'adresse et du bon-vouloir des ouvriers. Le vent, s'il est trop fort, jette une partie du grain sur le margot; trop faible, il rend la séparation imparfaite. Le vannage est tout-à-fait impraticable par le calme, de sorte que ce travail est quelquefois interrompu pendant plusieurs jours, interruption qui dérange toujours l'agriculteur dans l'emploi des ouvriers, qui lui devient surtout fâcheuse dans les localités où le battage s'exécute en plein air, et dans les cas où la pluie survient pendant le calme. La détérioration de la qualité des grains est alors presque inévitable.

—Le vent le plus favorable ne suffit pas, en outre, pour garantir un nettoyage parfait