convenables pour effectuer la mouture du blé. Les *roches calcaires et les grès sont impropres à cet emploi;* elles formeraient par leur frottement sur le grain, soit de la poussière, soit du gravier qui, en se mêlant avec la farine, en altéreraient la quantité d'une manière désagréable et même nuisible.

Les *meilleures pierres à moulin à farine* sont celles dont la nature est siliceuse; on les a, pour cette raison, appelées *pierres meulières*. Il en existe en France d'assez nombreuses carrières; mais les plus renommées sont celles de La Ferté-sous-Jouare, petite ville du département de Seine-et-Marne, sur les bords de la rivière de Marne. Non-seulement c'est là que se fournit de meules une partie de la France et surtout le rayon d'approvisionnement de Paris, mais encore il s'y fait de nombreuses expéditions pour l'Angleterre et l'Amérique du Nord.

Quoique la mouture dite à la *française* tende chaque jour à perdre de son importance, nous croyons pourtant utile d'entrer dans quelques détails sur les meules qui lui conviennent.

Les meules dites *à la française* ont le plus généralement $2^m,003$ (6 pi. 2 po.); on en voit aussi un assez grand nombre de $1^m,624$ à $1^m,787$ (5 pi. à 5 pi. 1/2); quelques-unes ont $2^m,437$ (7 pi.), mais c'est le plus petit nombre; leur épaisseur est de 12 à 15 po.

La carrière de Tarterel, appartenant à la maison GUEUVIN, BOUCHON et Cie, était la plus renommée pour les meules à la française; c'est une pierre blonde, œil de perdrix, semée de petites parties bleues et blanches, légèrement transparentes.

La meule gisante ne devait pas être si *ardente* que la courante. Par meule ardente, on entend une pierre qui a des inégalités naturelles qui la rendent coupante; les inégalités s'appellent des *éveillures*.

Pour la *mouture anglaise* ou américaine, le diamètre des meules varie de $1^m,218$ à $1^m,299$ (3 pi. 1/2 à 4 pi.); cette dernière dimension est la plus générale et celle qui permet le mieux d'utiliser la force de l'eau sur les rivières dont le cours est variable. Cette mouture a aussi apporté des modifications importantes dans le choix de la pierre. On veut toujours que la meule gisante soit un peu moins dure que la meule courante; on ne recherche plus les meules *éveillées*; mais au contraire des meules pleines, compactes, et d'un silice pur. Le bois de la Barre, près La Ferté-sous-Jouare, d'une couleur bleue ardoisée et d'un grain dur et plein, sont celles qui, jusqu'ici, ont obtenu la préférence. La raison qui fait qu'on recherche, pour la mouture anglaise, des meules tout-à-fait pleines, c'est que le rhabillage qui leur est propre est une science qui, au moyen du marteau, pratique elle-même les éveillures au degré qu'elle juge nécessaire. Un défaut essentiel de la pierre et qui la rendrait tout-à-fait impropre à recevoir un bon rhabillage, serait qu'elle éclatât sous le marteau.

Depuis quelques années on a ouvert à Lesigny, près La Haye (Vienne), des carrières de pierres meulières d'un grain moins bleu et plus tendre que la pierre du bois de la Barre, mais elles ont en général la compacité que l'on recherche et supportent très bien l'action du marteau. On a reconnu de bons effets de leur *mariage* avec des pierres de La Ferté. Lesigny se met alors en gisante.

Autrefois, il n'y a pas encore vingt ans, les meules étaient généralement d'*un seul bloc*, ou de 2 ou 3 morceaux; aussi était-il très rare de rencontrer une meule parfaite; elle péchait toujours en quelque place. La science, en faisant des progrès, a fait reconnaître qu'il était essentiel, surtout pour le parfait équilibrage des meules, condition première de toute bonne mouture, que les pierres dont les meules sont formées fussent toutes, autant que possible, de qualité homogène. C'est pour atteindre ce but que l'on fabrique maintenant les bonnes meules à l'anglaise, de petits morceaux, de grandeur égale ou inégale, peu importe, pourvu que leur qualité soit bien la même. On les rapproche et on les lie ensemble avec du plâtre. Les joints sont taillés au burin et doivent être faits avec autant de soin à l'intérieur qu'à l'extérieur (*fig.* 460). Quelques constructeurs de meules s'attachent à cacher les joints dans les profondeurs du sillon ou rhabillage; c'est une très bonne méthode. Le dessus de la meule, ou la face opposée à la mouture, est égalisé avec des débris de pierre et du plâtre, et le tout est consolidé au moyen de cercles en fer placés autour de la meule, pour empêcher l'effet de la force centrifuge qui tend, pendant la rotation, à en disjoindre les parties pour les lancer au loin par la tangente.

Fig. 460.



Nous parlerons de l'équilibrage des meules, en donnant la description du *gros fer*, de *l'anille* et du *pointal*.

§ III. — Du rhabillage ou repiquage des meules.

Pour que les meules puissent bien moudre il faut que leurs *surfaces soient parfaitement planes*. C'est jusqu'ici au moyen de la règle et du marteau qu'on est parvenu à obtenir cette rectitude. La maison GUEUVIN, BOUCHON et Cie, de La Ferté-sous-Jouare, donne, dit-on, aujourd'hui à ses meules un riblage parfaitement plane, au moyen d'un procédé particulier.

Une fois les meules bien dressées ou mises *en bon moulage*, on leur donne la *rhabillure* convenable. La plupart des meuniers à la française avaient la mauvaise habitude de rhabiller *à coups perdus*; cette méthode n'est plus usitée que dans les moulins où l'on fait des moutures grossières. Les habiles meuniers à la française pratiquaient des rayons de 12 à 14 lignes de large, venant aboutir insensiblement vers le centre à quelques points de l'anille. La manière de les disposer et de les espacer dépendait de la qualité de la pierre, du plus ou moins de sécheresse des blés; plus les blés étaient secs, plus on ménageait le rhabillage.

Aujourd'hui, ainsi que nous l'avons déjà dit, le rhabillage des meules est une science