bien le but; mais les habiles constructeurs ne s'en contentent pas et s'attachent, dans la composition de la meule, à réunir, dans ses diverses parties, le plus possible de pierres homogènes. Sous ce rapport essentiel la construction des meules a fait de véritables progrès depuis quelques années.

La *cuvette* A (*fig.* 470), qui surmonte l'anille, reçoit le blé et le laisse échapper en rayons entre les meules à travers l'*œillard* au moyen d'un appareil fort simple, et d'invention moderne, qu'on nomme *engreneur* (*fig.* 469). Cet engreneur G se compose d'un tuyau en cuivre ou fer-blanc, dont l'extrémité inférieure est encastrée dans un autre tuyau mobile en forme de bague, et qui monte et descend à volonté pour agrandir ou diminuer l'issue du grain. En effet, le bout de ce double tuyau appuie sur la cuvette A (*fig.* 470) placée au-dessus de l'anille N, et, en s'en éloignant ou s'en approchant, au gré du conducteur du moulin, il laisse écouler plus ou moins de blé dans les meules.

Cet engreneur a remplacé avec avantage les anciennes trémies, l'auget et le baille-blé, appareil lourd et grossier qui surmontait toute la partie supérieure de la meule courante.

Section VI. — *Du choix et du nettoyage des grains.*

§ Ier. — Choix des grains.

De bonnes meules bien dressées, bien rhabillées et bien conduites, un mécanisme des mieux combinés sous tous les rapports, sont de grands élémens de succès pour un meunier; mais le *choix des grains* est non moins essentiel. Le mécanisme peut être confié à des mains subalternes; l'achat des grains est l'œuvre du maître. Cet art ne consiste pas à n'acheter pour la fabrication que des blés de 1re qualité; ces sortes ne seraient pas toujours suffisamment abondantes; les blés d'ailleurs sont de diverses natures; ils sont plus ou moins bien récoltés; il faut que tout s'écoule. L'habileté consite donc à savoir bien apprécier ce qu'on achète; à étudier sur les marchés que l'on fréquente les diverses natures de blés qui y sont apportés; les qualités distinctives des blés de telle ou telle ferme, soit sous le rapport du poids, soit sous le rapport de la blancheur des produits; à connaître les bons et les mauvais livreurs; à bien stipuler ses conditions d'achat; à être sévère et juste tout à la fois dans la réception.

Quand une usine est bien administrée, il n'y entre pas un seul sac de grain qui ne soit *vérifié et pesé.*

Tous les blés, quelles que soient leur nature et leur qualité, étant destinés à être convertis en farine, il est inutile de s'étendre ici sur les diverses espèces de blé et sur les propriétés qui les distinguent. Il ne peut y avoir, en ce qui concerne la meunerie, d'autres principes que ceux que nous venons d'énoncer, c'est-à-dire que le meunier doit s'attacher à connaître les propriétés farineuses des grains dans le rayon habituel de ses approvisionnemens.

§ II. — Nettoyage des grains.

Une fois les blés bien achetés selon leur qualité, il est indispensable de leur faire subir un *nettoyage énergique;* c'est encore une des conditions les plus essentielles de toute bonne mouture.

Le nettoyage consiste à faire disparaître, autant que possible, du grain : 1° tous les *grains, graines ou corps étrangers* quelconques qui peuvent s'y rencontrer; 2° les *grains morts* ou ceux de trop minime dimension; 3° la *poussière* plus ou moins adhérente dont le blé est encrassé sur tout son corps et particulièrement à ses deux extrémités.

Il faut en outre que la ventilation soit assez énergique pour chasser le *mauvais goût*, quand le blé en a contracté, ce qui arrive souvent dans les greniers des fermiers, et aussi pour lui procurer un certain degré de *dessiccation.* Enfin on aurait atteint la perfection si, après une opération complète, on parvenait à *diviser les grains de blé suivant leur volume.*

La force employée à faire mouvoir le mécanisme du nettoyage, quoique perdue pour la fabrication, reçoit donc dans les moulins une application des plus utiles, et mieux vaudrait, dans bien des cas, fabriquer moins et fabriquer mieux.

Chaque moulin adopte, dans ses *appareils à nettoyer,* des combinaisons plus ou moins diverses qui résultent, soit de la force, soit de l'emplacement dont il peut disposer.

Les instrumens les plus modernes et les plus répandus sont le cylindre vertical, le cylindre horizontal, le tarrare à plusieurs volans ou batteurs, le sas à marteaux, les cribles inertes et la disposition des courans d'air.

Le nettoyage se fait depuis l'étage le plus élevé du moulin jusqu'à l'étage des meules où il s'engrène, et, dans ce parcours, il est souvent repris et remonté par des *élévateurs* (chaînes à godets), suivant l'ordre dans lequel il est précipité.

1re opération. *Tarrare à émotteurs*, qui chasse une certaine quantité des corps légers et retient les pierres ou mottes de terre qui se trouvent mêlées avec le grain.

2e opération. *Cylindre vertical* (*fig.* 472 et 473), armé à l'intérieur d'un système d'ailettes

Fig 472.

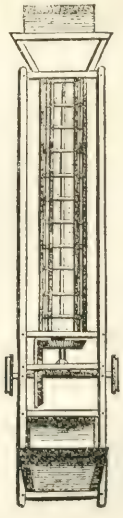


Fig. 473.

