plus légers que l'eau, comme paille, cloques, grains mal mûrs ou percés des insectes, montent à la surface de l'eau et sont entraînés dans des réservoirs particuliers, en sorte qu'il ne reste plus réellement à la mouture que les grains non altérés, opération qu'on est loin d'obtenir complète par l'effet des ventilateurs.

M. de Maupeou prétend aussi que, par suite du gonflement que l'écorce du blé éprouve lorsqu'elle se lave et du retrait qui s'opère sur cette enveloppe par l'effet du passage du grain dans un courant d'air sec dilaté, la mouture du grain est plus facile, le son plus léger et, en définitive, le rendement en farine blanche plus fort de 3 à 5 p. 0/0. Il y a beaucoup de probabilités en faveur de ces assertions.

Un autre avantage signalé par M. de Maupeou, c'est que le blé ainsi traité est dégagé de tous les insectes et de tous les germes qu'ils ont pu déposer sur le grain; la conservation en devient ainsi plus facile et plus certaine.

Tout porte donc à croire que cette méthode sera adoptée dans nos moulins; elle exige moins de force employée que les appareils de nettoyage à sec, et, tout compensé, elle doit présenter de l'avantage au fabricant, condition du reste indispensable et sans laquelle une méthode, quelque ingénieuse qu'elle soit, ne peut jamais devenir manufacturière.

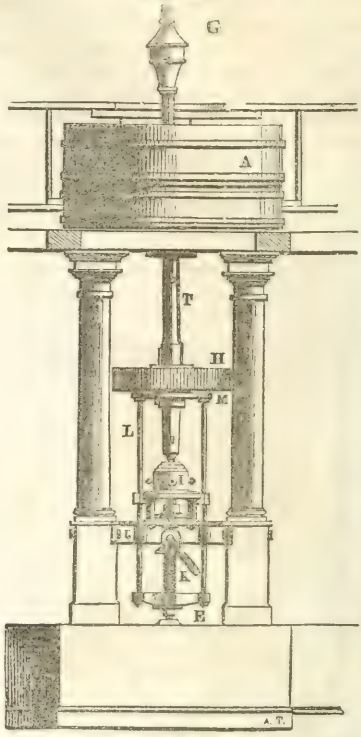
Section VII. — *De la mouture.*

§ Ier. — Mouture américaine ou mouture par pression.

Avant de passer à l'opération de la mouture, faisons connaître la disposition des meules. La *fig.* 475 représente la coupe verticale d'une paire de meules à l'anglaise, entourée de ses *archures* A, surmontée de l'engreneur conti G, et supportée par deux colonnes en fonte au milieu desquelles se trouve placé le gros fer T. Le pignon H reçoit l'impulsion du grand hérisson. Une boîte de fonte I, assujétie sur 4 petites colonnes, renferme la crapaudine plate en acier, sur laquelle repose le gros fer; des vis horizontales permettent de centrer cette crapaudine, et une vis verticale placée au-dessous sert à la faire monter ou descendre, pour soulever ou baisser le fer, selon les besoins de la mouture. Une autre vis verticale K, surmontée d'une roue d'angle qui engrène avec une roue d'égal diamètre qui, à l'extrémité de son axe, porte une manivelle, sert à faire tourner la vis sur elle-même; celle-ci traverse un écrou E dont les deux bras prolongés portent les tiges verticales L, qui sont réunies à leur sommet par un cercle M, de telle sorte que le moulin étant arrêté, si l'on veut faire sortir le pignon H du plan du grand hérisson, on tourne la manivelle, et les tiges en montant élèvent le cercle et poussent ainsi le hérisson qui glisse sur le fer, en s'élevant dans le sens vertical.

Nous avons amené le blé jusque dans l'engreneur qui le distribue sous la meule; voyons maintenant les différentes modifications qu'il va subir pour être *réduit en farines* propres à la boulangerie de Paris. Nous indiquerons

Fig. 475.



plus loin divers autres genres de mouture qui, en définitive, ne sont que des modifications commandées par l'emploi qu'on veut faire des farines.

Une fois entré sous les meules, le blé s'ouvre en plusieurs parties, la farine se détache de l'écorce du blé, et, poussée par la force centrifuge, s'échappe pêle-mêle avec le son (on appelle ce mélange *mouture*) par une issue désignée par le nom d'*anche*. De là cette mouture tombe dans des réservoirs qui la versent dans des sacs, ou mieux encore elle tombe dans un récipient circulaire qui la transporte dans un réservoir commun ou des *élévateurs* (*fig.* 476) la reprennent et la transportent à leur tour dans une chambre commune appelée *refroidisseur*. Là, au moyen d'un *râteau* (*fig.* 477), elle est mélangée, remuée, refroidie et conduite par une ou deux issues dans des *bluteries cylindriques* qui séparent la farine en différentes qualités et en retirent entièrement le *son*, qui, à son tour, est reporté dans des *bluteries spéciales*, où il se divise en différentes grosseurs appelées *gros* et *petit son*, *recoupes* ou *recoupettes*, fines et

Fig. 476.

