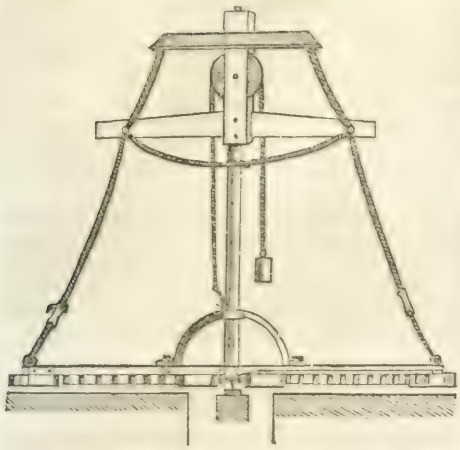
Fig. 477.



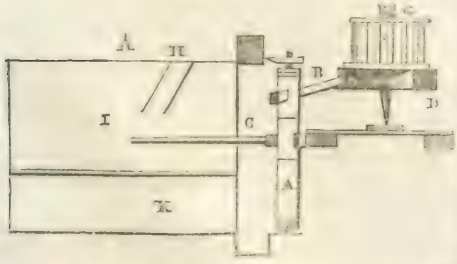
grosses, et *remoulages* de diverses blancheurs. Chaque division des bluteries à son correspond à des cases placées dans une chambre au-dessous, qui reçoivent séparément chacune des espèces de sons ci-dessus désignées.

§ II. — Des bluteries à farine.

Il y a quelques années on se servait encore, pour bluter les farines, d'une espèce de *sas* en étamine ou en soie, de 7 à 8 pieds de longueur, appelé *bluteau* et placé dans une *huche* ou grand coffre en bois qui recevait la mouture au sortir de l'anche; le bluteau était secoué dans cette huche au moyen d'un appareil nommé *babillard*, qui portait à la fois une batte et une baguette; la première recevait une secousse régulière en frappant sur une *croisée* à 3 ou 4 branches montée sur le gros fer de la meule courante; ce sont les coups de cette batte qui déterminaient le fameux *tic-tac* du moulin.

Ce mouvement de la batte faisait agir la baguette qui tenait au bluteau par des attaches de cuir, et celui-ci éprouvait alors les secousses au moyen desquelles la farine était blutée. De ce 1er bluteau, les résidus descendaient dans un second appelé *dodinage* placé dans la partie inférieure de la huche; ce dodinage, presque toujours fait et monté comme le grand bluteau, séparait les marchandises à remoudre en *gruaux* de différentes grosseurs. La *fig.* 478 donne la position du babillard par

Fig. 478.



rapport à la huche et à la lanterne du moulin. A, babillard; B, batte; C, baguette; D, croisées à plusieurs branches; E, lanterne; G, gros fer; H, anche; I, huche supérieure; K, huche inférieure où est placé le dodinage ou 2e bluteau qui était mis en mouvement de la même manière que le bluteau, à l'exception que si le grand babillard était à mont-l'eau, celui du dodinage devait être avalant et posé en sens contraire du précédent. Quelquefois le dodinage était de forme cylindrique; il s'appelait alors *bluterie*, au lieu de babillard; c'était un engrenage ou une poulie qui lui donnait le mouvement.

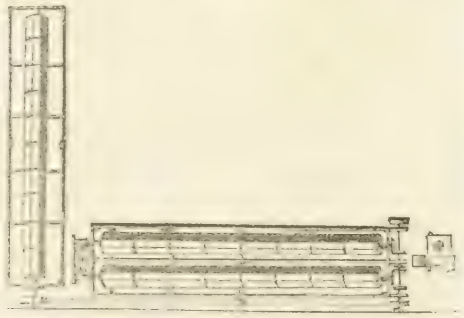
Il était extrêmement difficile de mettre d'accord les meules et le blutage, lorsque celui-ci était *commandé* ou bien commandait le moulin. Si le bluteau ne tamisait pas aussi vite que le moulin, il fallait retirer du blé aux meules, et alors celles-ci, n'ayant plus leur nourriture suffisante, faisaient de la *farine rouge* en broyant trop le son. Si au contraire le bluteau travaillait plus vite que le moulin ne fournissait, il tamisait mal et laissait passer du son avec la *fleur*.

D'autres difficultés existaient encore pour monter les bluteaux de manière à éviter leurs trop fréquentes fractures.

On conçoit facilement, dès lors, les motifs qui ont fait répudier dodinages, bluteaux, huches et babillards. On ne tamise aujourd'hui les farines que dans des bluteries cylindriques indépendantes du mouvement des meules, et ce système a été adopté par tous les moulins *anciens* et *modernes*.

La forme la plus ordinaire de ces *bluteries* est hexagonale (à six pans) (*fig.* 479); leur

Fig. 479.



longueur varie de 12 à 24 pi. Les meilleurs faiseurs aiment mieux deux longueurs de 12 pi. qu'une de 24; le diamètre est de 90 à 92 centim. (33 à 34 po.); leur vitesse de 25 à 30 tours à la minute; la pente est d'environ quatre lignes par pied.

Les *soies* les plus généralement employées pour ces bluteries sont des soies de Zurich. Ces soies se divisent jusqu'ici en différentes finesses distinguées par des numéros, depuis le double 00 jusqu'au n° 11. Le double 00 a 24 fils au po., le n° 11 120. La largeur de cette soie est de 38 po.; les trois premiers lés de la bluterie sont ordinairement composés des nos 10 et 11, le n° 10 en tête, puis des nos 9 à 7.

Une bluterie de 24 pieds, et mieux encore deux bluteries de 12 pi., suffisent au travail de 4 à 5 paires de meules.

Sous la bluterie un *râteau* ou *toile sans fin* ramène continuellement la farine à une issue commune dans la *chambre dite à mélange*.