dans l'emploi des produits; la méridionale est bien plus expéditive, puisqu'on n'est pas obligé de remoudre.

§ V. — Mouture à la grosse.

Par ce genre de mouture on mélange tous les produits, sauf une quantité de son déterminée; c'est ce qu'on appelle *moudre à tant d'extraction*, c'est-à-dire que, selon l'emploi qu'on veut faire de cette mouture, on n'extrait sur 100 livres de blé que 10 ou 15 livres de son, plus ou moins, tout le reste est mélangé et destiné à faire du pain. C'est ainsi que se fait le pain des armées. Ce pain serait très bon, quoique bis, si les fournisseurs n'ajoutaient pas souvent des sons à la mouture à la grosse au lieu d'en retirer.

Cette mouture à la grosse se pratique encore dans une grande partie de nos provinces centrales. Le meunier moud grossièrement le blé avec des meules qui, le plus souvent, ne sont pas droites, et le paysan emporte cette informe mouture qu'il blute chez lui avec de mauvaises bluteries à la main. C'est l'enfance de l'art.

§ VI. — Mouture à la lyonnaise.

Nous ne donnons véritablement ces anciennes dénominations que pour mémoire. C'est toujours le même genre de mouture avec cette différence qu'à Lyon on moulait le blé *un peu plus rond*, et qu'ensuite on remoulait les sons pour en extraire la farine qui y était adhérente; c'est encore ainsi que se fait la mouture à vermicelle.

Cette farine *de son* est inférieure; nous devons dire au surplus que cette remouture des sons est aujourd'hui, excepté pour le vermicelle qui est une mouture spéciale, tout-à-fait abandonnée par les meuniers qui savent leur métier.

§ VII. — Mouture à gruaux sassés ou mouture à vermicelle.

Le but de cette mouture est d'obtenir *beaucoup de gruaux*. Le gruau est la partie la plus dure et la plus sèche du grain; il faut donc que cette mouture soit ronde, c'est-à-dire que les meules soient bien moins rapprochées que dans la mouture américaine, qui se fait par pression, et par laquelle on cherche à obtenir, au contraire, le moins de gruaux possible.

Il est nécessaire que les meules soient d'une pierre un peu plus ardente que pour la mouture ordinaire; la courante doit être un peu concave, de manière que le grain soit moulu graduellement, depuis le centre des meules jusqu'à la circonférence, en observant qu'il doit être roulé dans le cœur des meules, concassé à l'entre-pied et affleuré à la feuillure.

Les *gruaux doivent être vifs et de grosseur uniforme*. Ce serait un grand défaut de moudre trop rond; les gruaux ne seraient pas bien détachés des sons; il y en aurait beaucoup, mais la plus grande quantité serait en gruaux bis; cette mouture trop ronde produirait aussi beaucoup de farine bise, par conséquent elle donnerait de la perte. C'est aussi un défaut de moudre trop près; les gruaux se trouveraient en grande partie écrasés, seraient difficiles à sasser et produiraient peu de semoule. Il est essentiel que la mouture soit uniforme, qu'il n'y ait pas des gruaux mous et des durs, des fins et des gros; cette mouture serait mal blutée. Enfin il faut que les meules, comme dans tous les autres genres de mouture, soient bien de niveau et rhabillées au degré convenable.

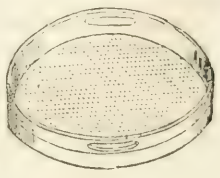
Les blés qui conviennent le mieux à cette mouture sont les blés *gris et durs;* les blés fins et tendres ne produiraient que très peu de gruaux et de médiocre qualité. Dans les environs de Paris, les blés de Crespy et de Soissons sont les plus réputés pour cet usage.

Quand la première mouture est opérée et qu'on a obtenu des gruaux, on les épure au moyen d'instrumens qu'on appelle *sas*.

Les gruaux nos 1, 2, 3 et 4 ont ordinairement assez de 3 coups de sas; les numéros suivans en demandent 1 et quelquefois 2 de plus pour les rendre parfaitement clairs et exempts de soufflures ou rougeurs qui gâtent toujours la semoule et par-là la farine qu'elle produit.

Le sas (*fig.* 480) est une espèce de crible léger dont le fond est garni de peau percée avec une extrême finesse; pour le manier avec succès il faut en avoir une grande habitude; on tourne par un mouvement horizontal d'une main vers l'autre, et l'on secoue légèrement comme pour frapper à chaque tour de haut en bas; par ce moyen il s'élève à la surface du gruau qui est dans le crible un peu de recoupettes que l'on enlève à mesure. Ce n'est point par la différence de la grosseur que la semoule se sépare des gruaux et des recoupettes; c'est surtout à raison des pesanteurs différentes qu'elle tombe à travers le sas, par le mouvement composé du perpendiculaire et de l'horizontal.

Fig. 480.



Ces gruaux ainsi sassés servent à faire ces belles farines avec lesquelles on confectionne les pains si blancs que l'on sert à Paris chez les restaurateurs et sur les bonnes tables.

Voici un état de mouture complet qui donnera une idée parfaite des produits de cette mouture et de la manière dont elle se gouverne.

Compte de mouture de 100 *quintaux de blé moulus pour gruaux.*

1re OPÉRATION : Les 100 quintaux de blé ont produit :

Farine dite de blé.	23
pour 100 du poids du blé.	
Son gras mélangé de gruaux	76
Déchet	1
Poids égal.	100

2e OPÉRATION. Les 76 parties de sons gros divisés aux bluteries produisent en gruau fin, ou fin-finot. . . . . 12 50 p. 0/0 du poids du blé.