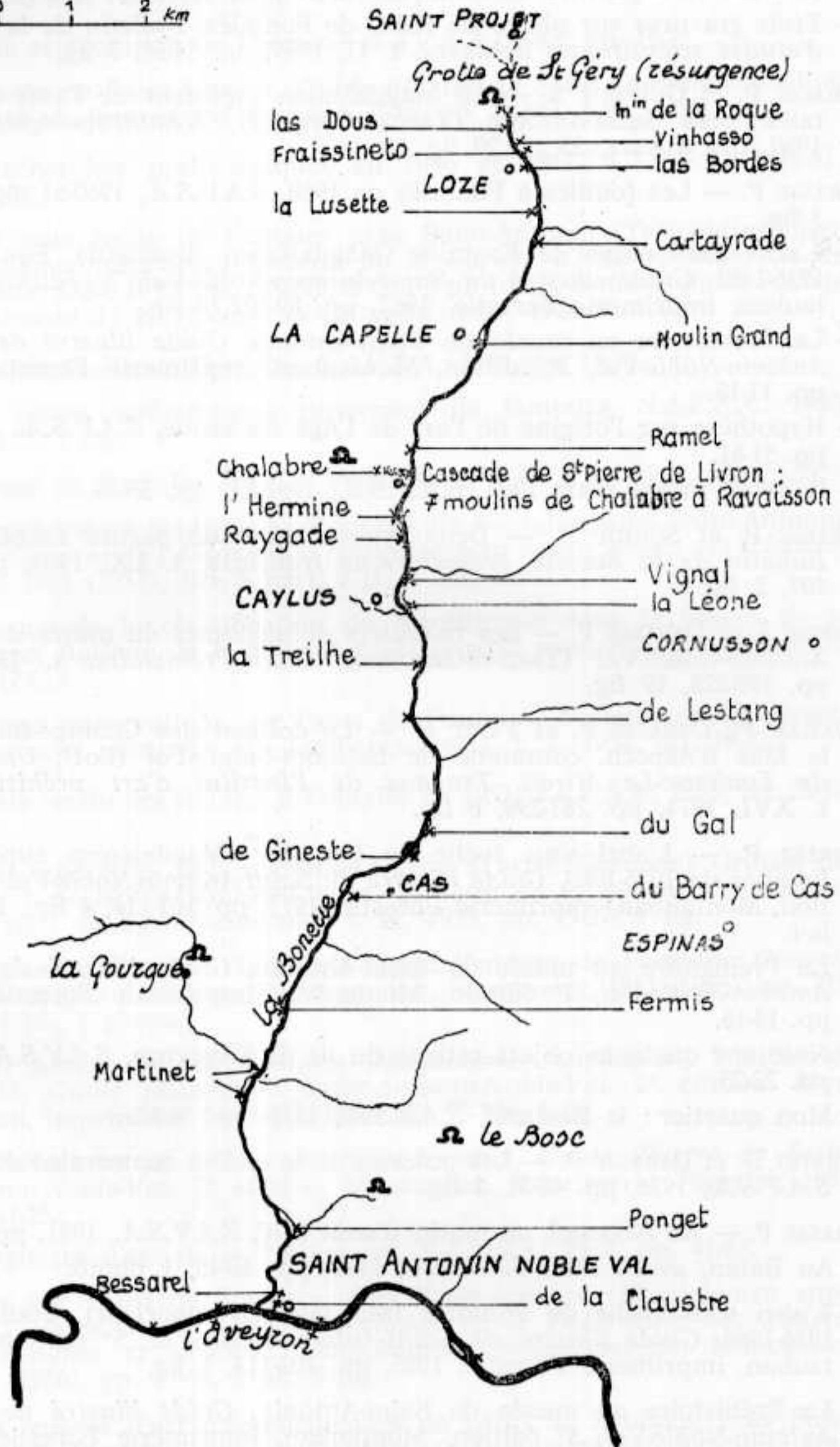


# Les moulins sur la Bonette

E: 0 1 2 km





## La vie autrefois

# LES MOULINS DE LA VALLÉE DE LA BONETTE

par Guy CARDONNEL

Sur les 20 km qui séparent le moulin de La Roque du moulin des **Claustras** (prononcer : Claoustros) la force motrice des eaux de la Bonette faisait tourner 23 moulins. Chacun avait un nom qui était aussi parfois celui du lieu-dit comme **Vinhassa** (prononcer : bignasso), **Fraissineta** (prononcer : fraïssineto), Gineste, Fermis, Martinet, Ponget, Bessarel ; il pouvait aussi être désigné différemment comme La Lusette, **Cartairada** (prononcer : cartairado), Moulin Grand, **Ramèl**, l'Hermine, La Treille ou Moulin du Gal. Sur le ruisseau de Livron se trouvaient 7 autres moulins entre Chalabre et **Ravaisson** (prononcé « rabaïssou » en occitan) qui est, paraît-il, le nom de l'ancien propriétaire François Ravaisson père du philosophe Félix Ravaisson.

De construction très ancienne, leur activité s'est ralentie vers les années 30 lorsqu'on a commencé à acheter des concasseurs et cessé de faire le pain à domicile. Il y eut cependant un renouveau durant les années noires de 1940 à 1945, car, la faim aidant, tout le monde se redécouvrit une âme de boulanger ; et de ce fait, principalement la nuit, beaucoup de meules se remirent à tourner à plein régime. Petit à petit tout ralentit de nouveau et s'arrêta entre les années 1960 et 1970. Et aujourd'hui, mis à part 5 ou 6 d'entre eux transformés en maisons d'habitation et quelques autres en résidences secondaires, les moulins sont tous en piteux état.

Tous les moulins avaient un barrage, **lo rascat** (prononcer : lou rascat), où une vanne en bois, **lo palièr**, marquait le départ du canal d'amenée, un deversoir, la **païssièra** (prononcer : la païssièro)

et une vanne de décharge, ensuite, le canal de fuite, **la fluta** (prononcer : la fluto), rejoignait le ruisseau à la **gulha** (prononcer : la gulyo). La force motrice était tributaire du réservoir dont la surface et la profondeur conditionnaient la hauteur de chute de l'eau, l'autonomie et le rendement du moulin.

Le moulin était construit sur voutes, fondées en principe sur le rocher pour pouvoir résister aux crues qui étaient assez fréquentes. Il était équipé de deux ou trois paires de meules dont l'une écrasait exclusivement du blé et les autres, tout ce qui pouvait être transformé en farine, depuis les graines les plus fines, comme les graines de choux ou de luzerne, jusqu'aux châtaignes qui devaient être très sèches et qui étaient, pour cette raison, passées au four aussitôt après la cuisson du pain.

La meule de dessous ou « meule gisante » était immobile et posée rigoureusement à l'horizontale sur trois grosses cales de bois. Dans le trou central, **l'uèlh** (prononcer : l'èl) passait une pièce métallique qu'on appelait « l'essieu » qui était planté dans l'arbre de transmission, **lo cambet**.

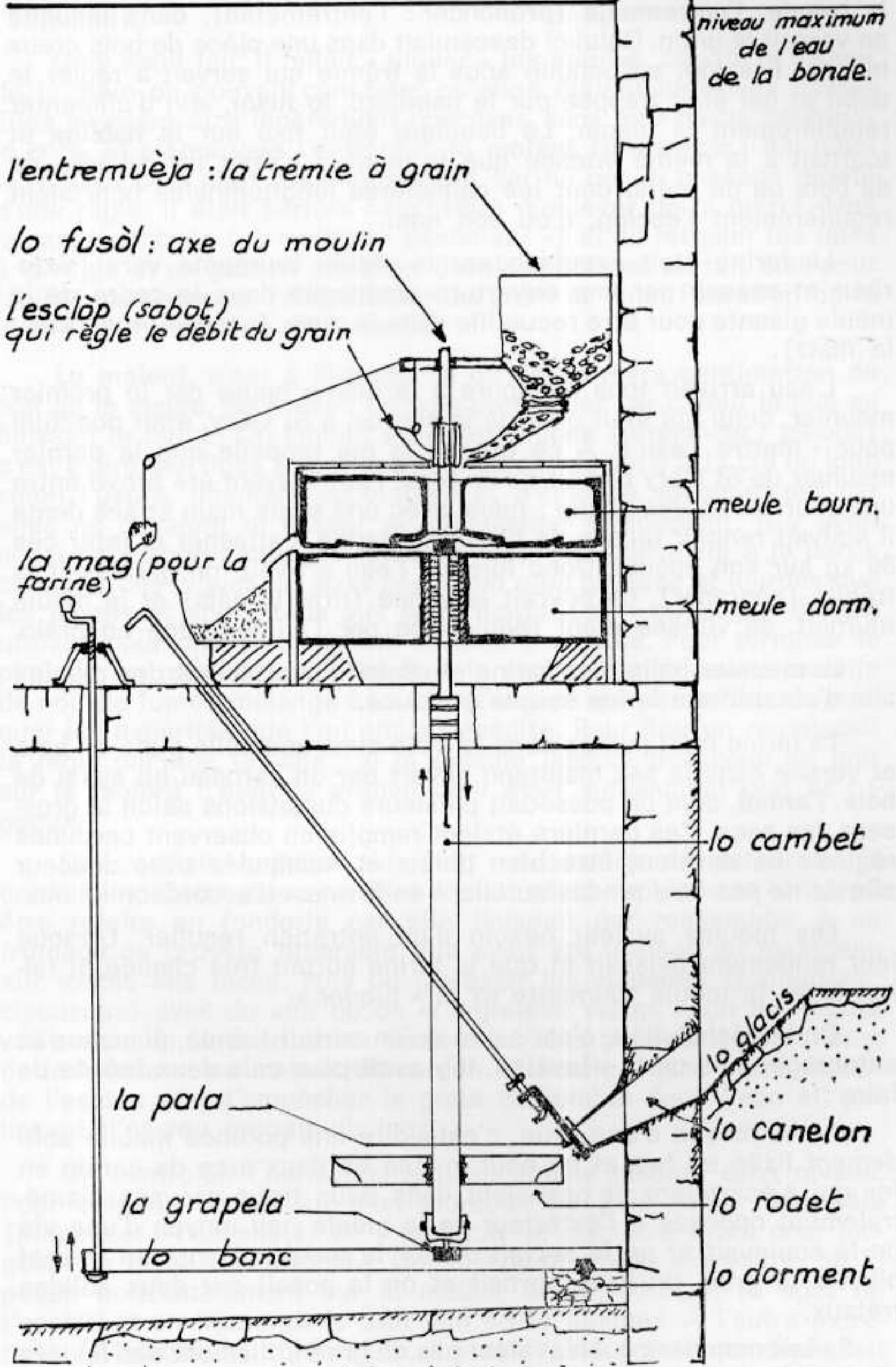
**Lo cambet** était en bois et comportait un pivot métallique à une extrémité et l'essieu à l'autre. Le pivot reposait sur la crapaudine, **la grapèla** (prononcer : la grapèlo), cube en alliage à base de bronze de 10 à 12 cm d'arête placé sur un gros madrier équarri à la hache, **lo banc** (prononcer : lou bon). Une extrémité du **banc** était posée perpendiculairement sur un autre gros madrier, **lo dormant** (prononcer : lou dormén) et l'autre suspendue à une grosse tige métallique réglable de l'intérieur du moulin, **lo lèuge** (prononcer : lou lèoutsé).

L'essieu était rigoureusement centré dans **l'uèlh** de la meule gisante au moyen d'un fil à plomb à bout pointu suspendu au plafond à un piton qui avait été préalablement mis à la verticale de **la grapèla**. L'essieu qui passait dans un tronçon d'arbre creux, **la boïssa** (pron. : la bouïssou) ayant pour diamètre extérieur le diamètre intérieur de **l'uèlh**, était calé par des pièces de bois tendre, du saule en général, dont la face située contre l'essieu était de forme circulaire et graissée au suif ou à la « graisse vierge ». L'essieu supportait la meule tournante au moyen de **la nabilha** (prononcer : la nabillo) qui était une pièce métallique encastrée.

Sur la partie basse du **cambet** qui était de section carrée se trouvait le volant ou rouet (en occitan : **lo rodet**), roue à aubes horizontale en bois ou métallique. Juste au-dessus du volant l'eau arrivait par une conduite de bois de section rectangulaire resserrée vers le bout, fermée par une vanne métallique, **la pala** (prononcer : la palo) et fixée à l'autre bout, dans une ouverture maçonnée en forme de tronc de pyramide dans le mur de **la paissièra**.

La meule gisante était entourée d'un cadre en gros madriers, **las cauças** (prononcer : las caouços), sur lequel reposait **lo rusc**

# COUPE SCHEMATIQUE DU MOULIN



entourage cylindrique ou hexagonal de la meule tournante. Sur cet entourage étaient posées des planches sur lesquelles se trouvait la trémie, l'**entremuèja** (prononcer : l'entremètso), dans laquelle on versait le grain. Celui-ci descendait dans une pièce de bois creux mobile, l'**esclòp**, suspendue sous la trémie qui servait à régler le débit et qui était frappée par le babillard, **lo fusòl**, afin d'alimenter régulièrement la meule. Le babillard était fixé sur la **nabilha** et tournait à la même vitesse que la meule ; c'était un cylindre de bois ou de métal dont les cannelures longitudinales heurtaient régulièrement l'**esclòp**, d'où son nom.

La farine était expulsée par la meule tournante vers l'extérieur et passait par une ouverture aménagée dans le cadre de la meule gisante pour être recueillie dans la maie, **la mag** (prononcer : la matz).

L'eau arrivait tous les jours à la même heure car le premier meunier, celui qui était près de la source, à St Géry, était ponctuel pour « mettre l'eau ». A ce propos je me rappelle que le dernier meunier de St Gery n'avait qu'un bras, l'autre ayant été broyé entre une courroie et une poulie ; mais, avec une seule main et ses dents il pouvait remplir un sac de blé ou de farine, l'attacher et jeter ces 80 kg sur son épaule. Donc lorsque l'eau arrivait, on garnissait la trémie (engranar), on ouvrait la vanne (tirar la pala) et la meule tournait, sa vitesse étant régularisée par l'alimentation en grain.

Le meunier palpait sa farine et réglait l'écartement des meules afin d'obtenir une farine souple et douce.

La farine était puisée dans la maie avec une pelle plate en bois et versée dans le sac maintenu ouvert par un cerceau lui aussi de bois, l'**armèl**, dont on possédait plusieurs dimensions selon la grosseur des sacs. Ces derniers étaient remplis en observant certaines règles : ils devaient être bien pleins et manipulés avec douceur afin de ne pas être rendus au client en forme « d'accordéon ».

Les meules avaient besoin d'un entretien régulier. Lorsque leur rendement baissait et que la farine sortait très chaude, il fallait lever la meule tournante et la « piquer ».

On la déshabillait, c'est-à-dire qu'on sortait trémie, planches et entourage, puis on la « levait ». Il y avait pour cela deux façons de faire :

1 - Au moyen d'une grue, c'est-à-dire une potence mobile solidement fixée en bas et en haut, munie de deux arcs de cercle en fer qui s'écartaient et passaient dans deux trous creusés diamétralement opposés à l'extérieur de la meule ; au moyen d'une vis on la soulevait et on la sortait de sur la meule gisante en faisant pivoter la grue, on la retournait et on la posait sur deux solides tréteaux.

2 - Les meuniers qui n'avaient pas de grue utilisaient des leviers pour soulever la meule, la mettaient sur 2 rouleaux en bois de 12

à 15 cm de diamètre, la faisaient rouler hors de la meule gisante et la dressaient contre une poutre verticale, l'**estampa** (prononcer : l'estampo).

Ceci étant fait, il fallait « piquer » les meules, car, de la paume de la main on pouvait constater qu'elles étaient devenues lisses. Elles devaient être légèrement concaves dans leur partie centrale, **lo côrs**, et plates vers l'extérieur, **lo molent** (prononcer : lou moulen). Tout ceci était minutieusement vérifié par le passage répété d'une règle. Il était parfois nécessaire d'enlever de la pierre dans la partie centrale (en occitan « descorsar ») et de retracer les raies à la règle et au gabarit car elles devaient être en parfait état pour faciliter le passage, l'écrasement du grain et enfin l'aération de la meule pour éviter qu'elle chauffe.

**Lo molent**, c'est à dire les 30 ou 40 derniers centimètres de plat de la meule, demandait un soin particulier car c'était là que se finissait la farine. On piquait avec des **picons** (prononcer : picous) c'est à dire des tiges aciérées à section carrée, de 6 à 12 cm de long selon l'usure, finement appointées et trempées spécialement car elles ne devaient ni casser ni s'émousser rapidement. Il y avait aussi pour approfondir les raies ou rendre la concavité à la partie centrale, des piques en acier beaucoup plus grosses et lourdes que **les picons** et appointées aux deux bouts. Les « taillants » étaient utilisés pour niveler et aplanir le fond des raies. Pour terminer le piquage on passait sur le **molent** la règle préalablement enduite de noir de fumée mélangé à un peu d'eau ce qui permettait de marquer les aspérités que l'on piquait ensuite. Pour finir on remplaçait la règle par une taloche : si la taloche laissait beaucoup de noir sur **le molent** c'était la preuve qu'il était suffisamment plat et rugueux.

On vérifiait ensuite s'il était nécessaire de retourner la crapaudine. Cette pièce en effet s'usait assez rapidement et devait être refaite en fonderie car elle finissait par ressembler à un fromage de gruyère tellement elle avait été utilisée au maximum sur toutes ses faces. Puis on graissait les **clausons** (prononcer : clausous) avec du suif ou de la « graisse vierge », on les recouvrait avec de la toile qu'on fixait avec des pointes dans le bois de la **boissa** et on mettait un cordon de ficelle tressé serré autour de l'essieu afin d'empêcher le grain de tomber dans l'eau si, par hasard, l'essieu prenait du jeu.

On contrôlait l'horizontalité de la meule gisante sans niveau. Pour cela on se servait d'un morceau de bois rond, **l'escabèla** (prononcer : l'escabèlo) de 4 ou 5 cm de diamètre ayant pour longueur le rayon de la meule. On le fendait à une extrémité, on le posait horizontalement sur la meule, on introduisait le bout de l'essieu et on ligaturait le tout afin de le bloquer. À l'autre extrémité de **l'escabèla**, côté meule, il y avait une pointe qui dépassait d'un centimètre environ. Ainsi fixée, **l'escabèla** était parallèle à

la meule et perpendiculaire à l'essieu. On faisait alors tourner l'essieu : là où la pointe frottait, la meule était trop haute et inversement.

Ceci étant fait, on reposait la meule tournante et pour vérifier si elle était bien en place, on la soulevait légèrement de manière à ce qu'elle ne frotte pas contre celle de dessous, on la faisait tourner à la main puis on la lâchait : lorsqu'elle s'arrêtait elle devait avoir un léger mouvement de recul.

Enfin on rhabillait la meule et elle était prête à tourner.

Pour obtenir une farine de bonne qualité, le blé ne devait pas être trop sec. Pour mesurer son degré d'humidité, le meunier écrasait un grain entre ses dents : si le grain cassait, on répandait le blé sur une bâche ou un drap, on y mélangeait 1 ou 2 litres d'eau tiède et on le laissait gonfler quelques heures. Car l'écorce (le son) d'un blé trop sec se brisait et la farine, même finement tamisée, gardait toujours quelques débris de repasse ou de son. Le pain qu'on en tirait n'était pas blanc et le client était mécontent, car à cette époque il n'était pas question de faire du pain complet.



Le meunier se faisait payer en argent, assez rarement ou, plus souvent, en nature. Il prélevait pour cela environ 10% de grains, **la moudura** (prononcer : la moouduro). Certains prélevaient un peu moins lorsqu'il y avait concurrence, d'autres un peu plus - il faut dire que les meuniers avaient parfois mauvaise réputation.

Souvent le meunier allait chercher le grain avec un cheval ou un mulet attelé à une charrette, le bât n'étant plus utilisé depuis 1890 environ. Son passage était signalé par les claquements du fouet et les grelots du collier du cheval. Ce dernier était en général parfaitement dressé car il devait parfois rester seul sans bouger pendant une heure.

Certains clients, l'hiver, apportaient eux-mêmes leur grain avec des bœufs ou des chevaux, car à cette époque de l'année, l'eau étant abondante, ils pouvaient repartir avec leur farine et assister à sa mouture.

Avant 1940 tous les produits de la ferme, céréales, noix, pommes de terre, châtaignes etc..., se vendaient au marché et le meunier transportait gratuitement les denrées de ses clients à la halle où il avait une place réservée. Il possédait souvent une pièce dans une maison qui lui appartenait ou qu'il louait, où il pouvait mettre son cheval et garder les invendus de ses clients pour le marché de la semaine suivante.

L'entretien de l'extérieur du moulin consistait d'abord dans le débroussaillage et le nettoyage des canaux d'amenée et de fuite et l'hiver, quand l'eau était abondante, dans l'ouverture de la vanne de décharge pour évacuer la vase accumulée au fond du réservoir. Par contre l'été, toutes les vannes et le déversoir étaient étanchés : en effet, à cette période de l'année l'eau était souvent rare et pour satisfaire leur clientèle, les meuniers de la Bonette devaient même aller moudre à Roumégous, aux Ondes ou à Salet où ils passaient des nuits entières à attendre leur tour.

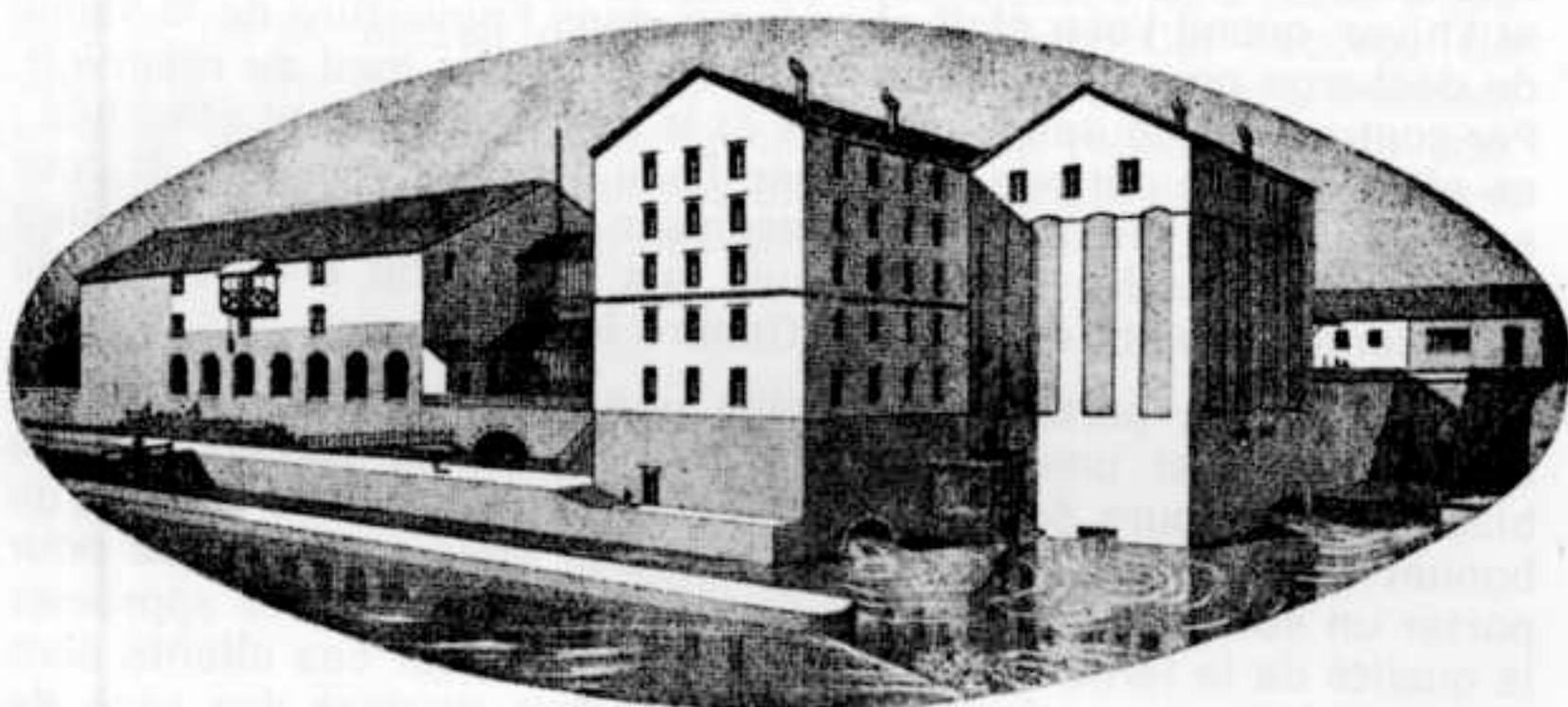
Le meunier portait en principe une tenue claire, souvent de couleur grise et une blouse blanche, la **biauda** (prononcer : la biaoudo), les jours de marché ou le dimanche. Il était coiffé d'un bonnet ou d'une casquette car le chapeau était peu pratique pour porter un sac sur l'épaule. Ses mains étaient fines pour apprécier la qualité de la farine. Il était aussi serviable pour ses clients dont il devait avoir la confiance car il rapportait souvent des sacs de farine chez eux en leur absence.

Avant les années 1915 ou 1920 des « mécaniciens de moulins ambulants » passaient pour assurer l'entretien et les réparations mais petit à petit ils disparurent. Seuls restèrent quelques forgerons spécialisés dans la trempe des outils de piquage car les meules à blé étaient très dures, un peu comme du silex. Le piqueur portait des lunettes de verre neutre tant qu'il était jeune puis, quand il prenait de l'âge, des verres correcteurs pour se préserver des éclats de verre et d'acier. Comme les gants n'existaient pas, tous les meuniers sont morts avec des éclats d'acier dans les deux dernières phalanges des doigts d'une main selon qu'ils étaient droitiers ou gauchers : ils tenaient en effet les outils avec les deux mains, mais c'était toujours la même qu'ils plaçaient en avant. Personnellement, je n'ai pas d'éclats d'acier dans les phalanges car le piquage était fait par mon père qui ne laissait à personne le soin d'exécuter ce travail délicat, tout comme l'affutage des pointes.

Il m'avait toujours conseillé de ne pas rester dans le métier car il pensait, avec juste raison, que tous les moulins seraient



obligés de fermer leurs portes et que même ceux de l'Aveyron ou du Tarn ou de toute autre rivière ne seraient pas en mesure de lutter avec les minoteries électriques de Bordeaux, Corbeil etc... Malheureusement ce n'est qu'à 31 ans que j'ai réalisé la logique de son raisonnement et que j'ai quitté, avec regret, non pas la vallée de la Bonette, mais ma maison natale qui était aussi celle de mes enfants.



Une minoterie (Sapiacou, à Montauban)

