

les meuniers et leurs moulins

La force humaine ne suffisait pas pour accomplir toutes les besognes nécessaires à la vie quotidienne, l'homme s'est ingénié à tirer parti de la force du vent et de l'eau. Qu'ils soient à eau ou à vent, les moulins sont souvent bâtis dans des endroits isolés. Pourquoi bâtir sa maison dans un endroit venté si ce n'est par forte nécessité ? Ce nécessaire isolement du meunier n'est pas toujours compris et le rend un peu suspect.

Le travail du moulin est, en outre, un travail de transformation. Le meunier rend de la farine à celui qui porte du blé ou de l'huile à celui qui porte des cerneaux de noix. Comment être sûr qu'il vous rend bien son dû ?

Isolement et soupçon ont fait du meunier la cible de nombreuses railleries et moqueries que l'on retrouve même dans des devinettes à l'usage des enfants diffusées dans des almanachs que vendaient les colporteurs.

Le moulin à vent



Le meunier est toujours un homme robuste : ne doit-il pas être capable de travailler de jour comme de nuit ? Le vent, lorsqu'il souffle, ne choisit pas son heure. Il respire un air chargé de poussières de farine et le saignement de nez chronique est une maladie propre aux meuniers. En outre il manipule des sacs de farine ou de grains souvent très lourds. On le voit, nous sommes loin d'une imagerie populaire où le meunier, homme cossu, passe souvent pour un parvenu, une espèce particulière de rentier qui se contente de regarder tourner les ailes de son moulin.

Le personnel d'un petit moulin se compose, outre le propriétaire, d'un garde-moulin, lequel, malgré son titre avantageux, s'occupe de tout le travail : criblage, mélange et mise en sac. Il doit également savoir rhabiller les meules, tâche fort délicate qui consiste en une sorte de rectification des meules et dont dépend la qualité et la finesse des moutures.

La mouture française, réalisée avec des meules de 2 mètres environ, consiste à broyer le grain en le faisant passer à cinq ou six reprises dans le moulin et en rapprochant les meules à chaque fois.

Entre chaque opération, le grain broyé était passé dans le bluteau d'où l'on séparait la farine des gruaux. On obtenait ainsi des farines blanches de première qualité, des farines « bises » et enfin des « issues » ou recoupes (ce qu'on appelle le son).

Les moulins de rivière

Les moulins de rivière ont longtemps été des moulins embarqués. Solidement retenus, ils pouvaient être mis à l'abri en cas de crue. Puis on pensa à construire des petits édifices en bordure de rivières en canalisant le courant pour mieux l'utiliser. Aujourd'hui, quelques vestiges sont encore entretenus pour leur charme et leur pittoresque. La plupart de ces moulins ne tournent plus car ils ont cédé, dans les années 1950, leur « droit de moudre » à des sociétés minières qui exploitent de véritables usines à moudre.



Le moulin à huile



Dans son huilerie familiale, au milieu de la « noiseraie », le propriétaire d'un moulin à huile continue de produire de l'huile de noix, comme l'ont fait avant lui son père et son grand-père.

Avec quelques autres moulins à huile rescapés du progrès, il maintient une tradition qui faisait environ vivre 300 personnes au XIXe siècle dans le Quercy. Dans son moulin sont installés les trois organes indispensables à l'obtention de l'huile de noix : le moulin à écraser – la poêle à chauffer – le pressoir.

Seule concession au progrès : un moteur électrique qui actionne les meules à la place du petit âne que l'on utilisait autrefois.

La toute première opération est le « dénoisillage ». Il s'agit tout simplement de briser la coquille et d'isoler le cerneau. Tout le monde est à l'ouvrage ! Ce peut être l'huilier qui réalise cette opération, mais aussi le client qui va amener sa propre récolte dénoisillée. Ensuite, une ou deux dizaines de kilos de cerneaux sont étalés sur le moulin à écraser. La meule verticale est mise en action pour une demi-heure afin d'obtenir une pâte assez homogène. Mise dans la poêle, la pâte est cuite avec soin. Une fois cuite à point, la pâte est disposée dans un sac spécial que l'on place dans un cylindre où va s'enfoncer la presse. Pendant le quart d'heure que dure le pressage, l'huile est soigneusement récupérée dans des bocal. Enfin, on peut récupérer dans le piston un tourteau de pâte pressée que l'on stocke ou que l'on casse pour la repasser sous la meule avec les cerneaux abîmés ou moisissus. On peut alors effectuer un second passage qui donnera le « *retroulhat* », une huile de qualité médiocre réservée à l'éclairage.

Pour obtenir 2 litres d'huile, il faut environ 5 kilos de cerneaux, c'est-à-dire 10 kilos de noix.