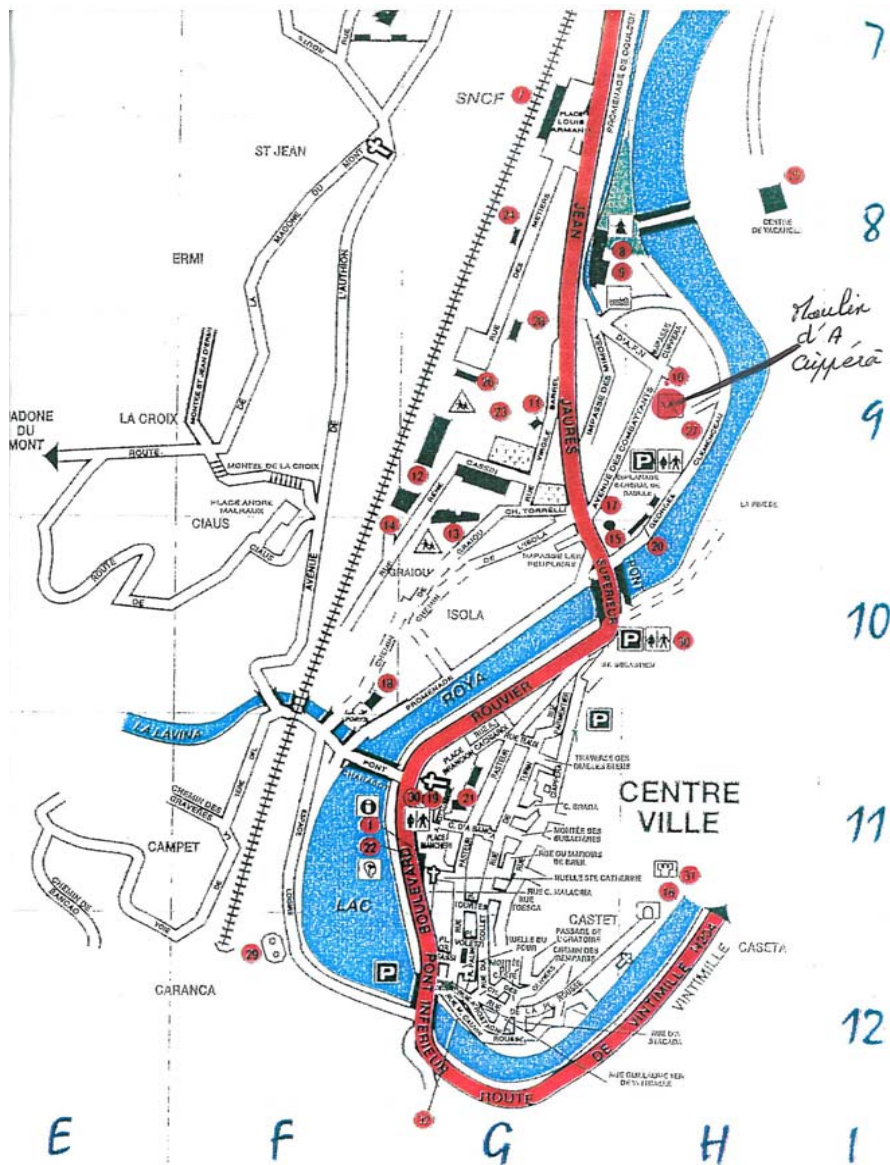


PLAN D'ACCES



Moulin d'A Cùpèrà



Office de Tourisme de Breil sur Roya

17 Place Biancheri

06540 BREIL SUR ROYA

Tel : 04 93 04 99 76

Fax : 04 93 04 99 80

E-mail : tourismebreilsurroya@wanadoo.fr

Site internet : www.breil-sur-roya.fr

Moulin à huile



La force motrice était produite par chute d'eau en canalisation actionnant une turbine qui activait les trois pistes et une presse. La deuxième presse était « forcée à bras » à l'aide d'une grosse barre.

Les olives étaient apportées en sacs, chaque sac contenait vingt à vingt cinq mesures. Ces sacs étaient versés dans la piste, la meule en pierre en tournant exerçait le broyage et le malaxage, ce travail s'effectuait en deux heures.

Le malaxage est très important l'huile se trouve dans l'olive en petites molécules, le malaxage forme les gouttes et l'huile en liquide dans la pâte.

La pâte est ensuite recueillie dans le chariot, et amenée près de la presse.

La pâte est placée dans les scourtins qui sont empilés sur le socle de la presse avec la pression le liquide s'écoule dans le bac par décantation l'huile monte à la surface.



La deuxième meule faisait la mouture du maïs et de l'orge dont les farines étaient tamisées dans un tamis à main.

Vers 1930, pour réglementer la production de blé, fut créé l'Office national du blé, devenu O N 1 C (Office National Interprofessionnel des Céréales).

La réglementation imposait, même pour les petites surfaces, une déclaration en Mairie des surfaces ensemencées et des quantités récoltées. Le meunier délivrait un laissez-passer pour le transport des farines et autres produits de la mouture. Certains paysans étaient furieux contre ces mesures.

Moulin à farine

La force motrice était produite par une chute d'eau sur une roue à ailettes dont l'axe transmettait la rotation aux meules de broyage et au tamis.

Les grains de blé étaient déversés dans le coffre, ils roulaient régulièrement dans la meule.

Le blé moulu était remonté par une courroie à godets et déversé dans le long tamis cylindrique dont la toile aux interstices différents (des plus fins aux plus larges) laissait tomber la farine, la semoule fine, la « repasse » (semoule à gros grains) et le son qui, au bout du tamis, s'écoulait dans un grand sac.

Le meunier, selon le choix du client, séparait avec sa grande raclette la farine fine fleur, la farine courante, la semoule et les mettait dans des sacs de fil blanc.



La première pression effectuée, on en faisait une seconde après avoir ajouté une casserole d'eau tiède dans chaque scroutin.



La décantation de l'huile, margine se faisait dans un bac en bois, puis dans un bac en maçonnerie et faïence avec ruissellement d'eau étalée par un grand tamis.

La dernière décantation se faisait par un grand entonnoir dont on laissait lentement s'écouler les margines et cette dernière huile était mise dans les bidons pour l'oléiculteur. Les petites quantités d'huile flottaient en surface celles-ci ne pouvaient pas bien être séparées des margines elles étaient entreposées dans un sceau et la dernière décantation se faisait dans un gros entonnoir dont l'écoulement était réglé par la main du moulinier qui ne laissait passer que les margines.

Cette huile un peu plus trouble était mise dans un sceau que l'oléiculteur emportait et dont on faisait souvent une galette savoureuse de blé semoule et de cette huile ayant encore des margines.

C'était le « ménardoun d'aï-gassé ».





Toutes les margines de ces opérations successives sont canalisées vers les « LAVELI » (bassins de décantation).

Les laveli, (bassins de lavage et de décantation)

Après les deux pressions, la pâte était mise dans la troisième piste de lavage avec arrivée d'eau, la meule et la raclette brassait la pâte, l'eau s'écoulait vers les six bassins de lavage reliés par siphonage (voir plan coupe).

L'huile restante et les peaux des olives montaient à la surface puis elles étaient recueillies avec une poêle passoire pour être pressées.

Pour accélérer la remontée des peaux et de l'huile le brassage des bassins était fait par mouvements d'une grosse boule en bois avec un long manche.

Le grignou, noyau d'olive, restait au fond de la piste et par l'ouverture d'une petite vanne s'écoulait dans le dépôt à proximité. étaient mises en scourtins et pressés par la presse à bras située actuellement devant le moulin..

Les peaux et huile étaient mises en scourtins et pressés par la presse à bras située actuellement devant le moulin.

Pour redonner du bouquet à cette huile lavée elle était repassée dans la meule avec de la pâte d'olives de bonne qualité.

Son rendement était d'environ 1kg d'huile par sac d'olives triturées. C'était le paiement du Moulinier avec la vente d'une partie de grignou car les producteurs ne payaient pas pour la trituration.

Les olives étaient comptées.

La mesure, ou double décalitre, pesait 12kg500, et le sac 50kg

La goubagna ou piste, « lot d'olives triturées » faisait 20 à 25 mesures soit entre 250 et 312,5kg. Les oliveraies étaient comptabilisées en journée de bœuf (surface 1800 m² environ) et comptait 40 oliviers en moyenne.

