

X- Les différents usages des moulins.

Essentiellement à farine, ils pouvaient également avoir d'autres fonctions.

La production de draps.

En 1509, note M. Joineau, deux foulons étaient implantés, l'un dans le moulin du Mayne alors dénommé « moulin de la Gordine » ou moulin de « Talusson », puis Grand moulin à Arbis, l'autre à Escoussans, au lieu de la Clote. Les moulins battants ou foulons étaient destinés à fouler les draps, battre du chanvre, la production de farine n'étant pas l'activité exclusive.

« En réalité, les moulins dits « foulons » étaient des petits ateliers conjuguant foulage et tissage : en 1509 Arnaud de Laborde vendit à Pierre Pradey, « coudurey », un tiers des deux moulins à blé et battant du moulin de la Clote ainsi qu' « un métier à faire draps .»» .

(Le lieu-dit la Clote peut faire référence au terme local « le clot », petite marre, (différent de « la clote » trou dû à la dissolution des couches calcaires par l'eau de pluie, nommé aven). En effet, avant de rouir le chanvre, il fallait le ramasser en bottes qu'on laissait tremper dans l'eau lestées de planches et de pierres afin qu'elles ne remontent pas à la surface. Humidité et fermentation contribuaient à dissoudre les parties gommeuses et les fibres se ramollissaient . On prétend que l'odeur était particulièrement désagréable...

Ensuite on posait les bottes déliées sur les chaumes pour les faire sécher - nous sommes toujours dans le domaine des céréales!- car, posées sur les tiges, l'aération se faisait mieux qu'à même le sol.

Enfin elles finissaient de sécher dans les greniers.

Dans les fermes on peut encore trouver une machine à teiller le chanvre. C'est une sorte de petit madrier sur 4 pieds. On s'asseyait à cheval sur l'extrémité du chevalet et on actionnait le manche articulé, muni de lames en bois, qui écrasait le chanvre entre les rainures dans lesquelles venaient s'emboîter les fibres. On procédait à l'écrasement jusqu'à ce qu'il n'y ait plus que la filasse.

Il est à noter que du lin était également cultivé dans notre région et son traitement, avant de le filer, était identique à celui du chanvre.

Antérieurement, le défibrage était réalisé dans un moulin à marteau, comme celui du Mayne ou d'Escoussans.

« Le foulon d'Escoussans était équipé de « mules et de marteaultx », tandis que le moulin de la Gordine était muni « d'ung parelh de forces, d'una chaudiere et d'ung mestier a far drap ». La chaudière servait à réchauffer les eaux du bain dans lequel trempaient les tissus. La présence d'un métier à tisser signifie que

l'activité de confection des draps était de type autarcique : l'ensemble des opérations de transformation avait lieu dans le même endroit.

L'opération de foulage se déroulait en deux temps : la fibre était foulée durant deux heures puis lissée avant d'être à nouveau foulée pendant deux heures. Elle était ensuite peignée au moyen de chardons... »

D'ailleurs, on trouve encore de grands chardons de forme ovoïde un peu partout, dans les champs et en bordure de chemins. Ensuite, il fallait également battre les fibres pour leur donner de la souplesse dans le cas du tissage de tissus mais c'était inutile pour le tressage des cordes qui servaient notamment à lier les gerbes de blé.

Il est possible que le procédé manuel et individuel ait été mis en place lorsque les moulins à battre ont été abandonnés au profit exclusivement de la mouture du blé.

En effet on pouvait également encore voir dans les grenier des liasses de filasse suspendues à un clou ainsi que la machine à tiller ou teiller, il y a à peine quelques décennies. Dans les armoires nous conservons encore ces gros draps de couleur bise devenant blancs sous l'effet du lavage. Ces trousseaux de mariées sont souvent brodés de grandes initiales rouges, faites au points de croix et étonnamment toutes différentes. Tissés sur de petits métiers ces draps ont tous une couture au milieu afin d'être assez larges pour un « grand » lit de 120. Inusables, ils faisaient plusieurs générations et s'ils menaçaient de se déchirer, le tissage s'étant affiné par l'usure, on défaisait le surjet et on « retournait » le drap. C'est à dire que la zone centrale usée dite « claire » passait sur les côtés. On refaisait le surjet à petits points serrés – avec du fil au chinois plus solide - et la partie la moins usée passait au centre. Le drap en meilleur état, retrouvait une certaine densité et pouvait ainsi encore servir. Qu'importe si broderies se trouvaient désormais sur les côtés, pendant de part et d'autre de la couette.

D'ailleurs, celle-ci servant de matelas était une vaste et épaisse housse bourrée de paille, de plumes, de balle de sarrasin, d'épeautre ou d'avoine notamment pour les nourrissons. Rien ne se perdait, le moindre élément produit était utilisé.

La production de fer à Larmurey.

Le moulin utilisait l'énergie hydraulique pour alimenter les forges, battre le fer.

« Les textes n'ont révélé que deux moulins à fer en Entre -deux-Mers bordelais : le moulin de Larmurey (dans la commune d'Arbis) et une forge associée, en 1500, au moulin de la « Clote », déjà utilisé comme foulon et comme moulin « bladier » (à céréales).

...le moulin de Larmurey, encore visible, sur les bords de l'Euille, est connu pour avoir été la propriété d'un maître armurier entre 1485 et les premières années du XVI^e s. Ambroise de Karoles, Etienne Daussonne et Glodin Bellon, armurier milanais, s'installèrent à Bordeaux et s'associèrent pour 20 ans à Pierre de Saunay, un armurier originaire de Savoie.

Ambroise de Karoles s'installa probablement vers 1490, « sur la demande de Gaston de Foix, deuxième du nom, qui lui donna des terres voisines de son château de Benauges ... »

« Ambroise de Karoles a fabriqué, au moulin de Larmurey, situé non loin du château de Banauges, des armures, lances, épées, masses d'arme. Son testament indique qu'il fabriquait pour les seigneurs locaux, des harnais, des cuirasses, des cuissots, des « habillements de tête » ou encore des garde-bras. »

Sa maison d'habitation, supposée, est à la limite d'Escoussans, à quelques centaines de mètres du moulin.

Le port de Cadillac a vraisemblablement joué un rôle essentiel pour importer la matière première, notamment le fer, et exporter la production finale.

Monsieur Joineau note « Une meule a attiré notre attention : l'une de celles encore en place dans le moulin de Larmurey fut élaborée à partir de tuileaux, de morceaux de silice et surtout de débris d'acier et de plomb mêlés dans un mortier de chaux. Deux boulets sont scellés dans la meule avec du plomb fondu, ce qui permettait à la fois de fabriquer la meule et de la lester. On peut émettre l'hypothèse que cette meule, singulière par sa composition, a pu être fabriquée avec des résidus de fonte trouvés sur le site après la reconversion de la forge en moulin « bladier » au début du XVI^e s.