

International Molinology

Journal of The International Molinological Society



Editorial

Ce numéro commence avec plusieurs hommages à Anders Jespersen et à son rôle crucial dans le développement de TIMS. Il aurait apprécié la couverture en couleurs de ce numéro représentant son moulin à eau danois favori. C'est la 3^{ème} publication récente avec une couverture en couleurs et la 1^{ère} avec une double page couleurs. Elle résulte de 3 facteurs : le souhait de donner à *IM* un aspect plus séduisant, la qualité des vues de Chris Gibbings sur les moulins maltais et un très généreux don. Le plus sûr encouragement serait d'autres dons. Nous avons de belles photos de Minorque prévues pour *IM69* mais en couleurs seulement si nous recevons des fonds pour cela. Le surcoût est de 1300€. Plusieurs lecteurs pourraient-ils financer une demie ou une des 8 pages ? Nous avons déjà 2 x 100€.

Par le contenu d'*IM68*, vous jugerez si « son ramage se rapporte à son plumage ! » Nos connaissances sur les moulins à eau des Iles Shetland et de l'Australie occidentale ainsi que sur les moulins à vent maltais se trouvent considérablement élargies. Il y a plusieurs brèves sur des moulins en Norvège, France, Espagne, Amérique, Allemagne, Danemark et Pays Bas, un passionnant livre sur les moulins bateaux par un membre belge et enfin les Actes du symposium en Hongrie. Pour une fois les moulins à eau occupent autant de place que les moulins à vent !

Notre membre du Conseil Bethold Moog, cheville ouvrière du *Dictionnaire TIMS de molinologie* pose des questions sur la typologie. Avez-vous maintenant consulté le site Internet de TIMS (<http://www.timsmills.info>) ? On peut y télécharger le brouillon du dictionnaire en anglais, français, allemand et néerlandais. Avant son impression, nous voulons recevoir les commentaires sur la facilité d'utilisation, les ajouts et les corrections d'un maximum de membres. Faites connaître vos réactions. Ce pourrait aussi être un stimulant pour des molinologues travaillant dans d'autres langues : espagnol, portugais, italien, grec... On m'a confié une liste de termes espagnols ; si un membre est intéressé, il peut me contacter. Ceux qui n'auraient pas reçu le résumé en français ou en allemand et qui le souhaitent peuvent me le demander. Des volontaires pour des résumés dans d'autres langues seraient les bienvenus. Merci de prendre contact si vous vous sentez capable de rendre ce service deux fois par an à vos compatriotes molinologues.

Si un résumé en maltais n'est pas nécessaire, les moulins à vent maltais ont occupé une grande part de mon travail éditorial des derniers mois car la terminologie des moulins

maltais emprunte beaucoup à l'arabe. Il y en aura davantage dans *IM69* au sujet de la Grèce et de Minorque.

Les innombrables variantes typologiques sont un attrait de l'étude des moulins. Fred Atkins, membre britannique qui édite le bulletin trimestriel de la *Windmill Study Unit* à laquelle plusieurs membres de TIMS philatélistes appartiennent, résume cette variété dans un article paru en janvier 2004 dans le *Stanley Gibbons Stamp Monthly*.

La mémoire de Claude Rivals, ethnographe et fondateur de TIMS qui a étudié était la place du moulin et du meunier dans la société traditionnelle, est saluée par l'ouverture d'une exposition permanente qu'il avait conçue au centre culturel « Le Moulin » à Roques sur Garonne (<http://www.lemoulin-roques.com>).

Jean Guilbaud vient de publier un livre *Au temps des moulins à vent* qui illustre la grande variété typologique des moulins rien qu'en France. Voilà pourquoi les molinologues ont toujours quelque chose à découvrir dans un vieux moulin et pourquoi Anders Jespersen ne se séparait jamais de son appareil photo ! Tirez le meilleur de vos visites estivales de moulins et goûtez bien aux fruits des recherches des autres membres en lisant ce numéro.

Michael Harverson

Hommage à Anders Jespersen

A la mémoire d'Anders Jespersen

Né le 11 janvier 1920 sur l'île de Fyn, maçon en 1940, Anders Jespersen poursuit des études techniques et se spécialise dans l'acoustique. Il travaille dans des services d'urbanisme en Ecosse puis à Søllerød jusqu'en 1959 où il devient conseiller du Bureau de protection des moulins danois au Musée national danois. En 1963, il fonde la *Danske Møllers Venner Society*. Lors du premier symposium de TIMS en 1965, il représente le Danemark.

Postulant à un poste dans son service, j'ai rencontré Anders Jespersen en 1977. Nous sommes ensuite devenus amis. Constamment sur le terrain, il était parfois critiqué pour son engagement. Sa plus grande erreur était d'en promettre parfois trop. Je lui demandais une fois pourquoi il n'achevait pas les restaurations de moulins qu'il entreprenait ; il me répondit que l'essentiel était de démarrer et d'éviter la ruine ; et c'était vrai.

Ceux qui ne connaissaient pas Anders ne peuvent pas savoir combien il pouvait être adorable. Il appréciait la bonne cuisine. Son amour pour Sally et ses enfants était immense. Il m'a aidé à participer aux symposiums, la 1^{ère} fois en

France en 1982. En y rencontrant Claude Rivals, je compris que la molinologie n'est pas qu'une question de technique et que l'ethnologie a aussi un rôle que je fis découvrir à Anders. Nos travaux étaient complémentaires ; ses études techniques étaient moins accessibles à l'homme de la rue.

Mort en novembre 2003, il a été enterré à la Saint Martin, patron des meuniers, jour de l'année où il voulait toujours inauguré les moulins restaurés. Qu'il repose en paix.

Boum Pyndiah / à Brede, avril 2004

Anders Jespersen : Un nom

Un grand nom de la molinologie mais aussi un nom qui me touche personnellement car je le connaissais depuis 34 ans.

Anders, André en danois, est le saint patron d'Ecosse, crucifié sur la croix qui porte son nom et qu'on peut voir en blanc sur fond bleu dans le drapeau écossais comme les ailes d'un moulin dans le ciel bleu. Etrange coïncidence que celle d'Anders choisissant une épouse écossaise... Le nom Jespersen est assez commun au Danemark, dérivé du nom d'un des rois mages, Gaspard, venant du pays des moulins à vent horizontaux. Gaspard apporta l'or à l'enfant Jésus en signe de fortune et puissance, et Anders Jespersen apporta l'or à la molinologie au XX^e siècle.

Le Anders Jespersen que je connaissais était un homme chaleureux même si cela ne paraissait pas de prime abord. Amateur de bonne chère, je n'oublierai jamais son appétit insatiable au 8^{ème} symposium au Pays de Galle.

Son moulin préféré était le moulin à eau de Vejstrup sur l'île de Fynen (voir couverture), souvenir inoubliable de la visite de TIMS en mai 1969 lors du 2nd symposium. Anders était un viking, sûr de son avis ; il n'arrêta jamais de faire tourner des ailes ou des roues. Qu'il repose en paix.

Susana Louro

Anders Jespersen et TIMS

Anders Jespersen a joué un rôle majeur dans la création de TIMS et les membres lui doivent une profonde gratitude.

En 1964, Santos Simoes, après avoir pris différents contacts en Angleterre, Allemagne, Pays Bas et Danemark, organisa le 1^{er} symposium des moulins. Il revint à Anders Jespersen d'organiser le 2nd en 1969. La qualité des Actes de ce symposium imprima durablement le niveau des publications de ce qui devint alors *The International Molinological Society*. Anders faisait partie des six qui ont élaboré les statuts approuvés au 3^{ème} symposium.

Quelques années plus tard, il réalisa avec l'aide de Susana Louro et de Helen Major les Actes du 1^{er} symposium restés en chantier par suite du décès de Santos Simoe et de la Révolution au Portugal.

Il présenta ses travaux lors à tous les symposiums jusqu'à celui de 1997 en Hongrie pour lequel il prit pour la première fois l'avion. Lors de ce symposium, il fut nommé membre honoraire à vie de TIMS. Après quoi, sa santé le força à réduire ses activités.

Il n'y a qu'à consulter les Actes des symposiums pour constater combien TIMS lui doit.

Kenneth Major

Souvenirs d'autres collègues de TIMS :

Martin Watts : « Je regrette de ne pas avoir mieux connu AJ, mais après le symposium en 1977 il m'a envoyé des copies de toutes ses publications et, lorsque je lui posais des questions, des photographies noir & blanc parfaitement répertoriées. Une chose est de prendre des photographies et de collecter des renseignements, une autre est de savoir les

retrouver et les communiquer à d'autres qui puissent les utiliser. Je me souviendrais. »

Markwart Lindenthal : « J'ai rendu visite à Anders Jespersen deux fois. C'était un molinologue génial ! Il me prit sous son aile lorsque je commençais l'inventaire des moulins du Schleswig-Holstein. »

Chris Gibbings : « Je voudrais souligner combien il était coopératif et accessible lors des réunions. Rex Wailes et moi avions l'habitude de le taquiner sur ses chiffres si précis. Quoique très technique, Anders n'était jamais ennuyeux. »

David Jones (dans *IM56*) : « Avec ses mesures et calculs, [l'étude d'Anders sur la *Laxey Wheel*] se différenciait de la plupart des études sur les monuments industriels. Aujourd'hui avec les ordinateurs cela est assez courant mais dans les années 50 c'était tout à fait inhabituel... Il vit aussi combien les frontières ont si peu compté dans le développement des moulins, si bien que pour lui l'approche internationale était une évidence... Son travail d'étude des moulins s'étend sur plus de 60 années... Il a été le véritable fondateur de la molinologie scientifique. »

Les moulins à vent de Malte et de Gozo

A la mémoire de Claude Rivals

[2^{ème} partie consacrée aux moulins de Minorque à paraître dans *IM69*. Illustrations et cartes postales de l'auteur]

Cet article a été inspiré par des remarques de Louis Blom dans *IM66* au sujet de l'origine des moulins de Sfax, la communication de Ph. Le Lourd lors du 5^{ème} symposium, une étude de 1963 sur les moulins de Malte et Gozo par le Prof. J. Galea, l'absence de documentation sur les extraordinaires engrenages des moulins maltais et un séjour en avril 1995 pour rencontrer un ancien meunier.

Breve introduction à Malte : Malte se vante d'être la plus ancienne civilisation d'Europe et de Méditerranée avec des temples plus anciens que ceux d'Egypte. Envahie à maintes reprises, elle a vécu sous domination arabe, italienne, française et anglaise et a appartenu à l'Ordre des Chevaliers de St Jean de Jérusalem. Tous ces occupants ont laissé leur empreinte dans la langue seule en dehors du monde arabe à être d'origine sémitique. *Mithna* est le mot pour « moulin à vent » et, par extension, « moulin ». *Miexi* est utilisé pour les moulins à traction animale.

Origines : Le Prof. Galea rapporte que, d'après le Grand maître Villiers de l'Isle Adam, il y avait déjà des moulins à vent quand les chevaliers sont arrivés à Malte en 1530. Le Lourd a mis en évidence l'existence de 5 moulins vers 1636-57 tout en estimant qu'ils avaient été construits avant.

L'Ordre contrôlait la construction et l'exploitation des moulins, vitaux en cas de siège. C'est pourquoi la plupart étaient situés dans les villes. Le revenu tiré des moulins permettait de financer la flotte. Les derniers que l'Ordre créa datent de 1722-36. Le monopole sur les moulins fut aboli en 1838.

Le moulin et le meunier dans la société : Le moulin était un lieu de rencontre et de discussion pour la population, parfois le siège d'une milice. Les habitants appelaient les Chevaliers *Imtiehen tar-Rih* (moulin à vent) à cause de la croix blanche sur leur tunique.

Le meunier maltais faisait une réduction au premier client après le rhabillage des meules pour compenser les pertes de farine dans les interstices de la machinerie.

Au moulin de *Ta Hdyn is Saht* le meunier montait en haut du moulin et soufflait dans sa conque pour prévenir quand la farine était prête. Ce moulin s'est arrêté en 1930 lorsque les

moulins à vapeur et électriques ont été introduits. Le fils du meunier m'a dit que 42 moulins avaient été construits par les Chevaliers à Malte et Gozo et les trois derniers sous le gouvernement de Sir William Reid en 1857.

Architecture, machinerie et terminologie : Tous les moulins avaient à peu près le même plan : un bâtiment carré incluant une tour de 15m et de 3m de diamètre. L'entrée principale ouvrait sur un hall avec d'un côté une pièce pour le stockage du grain et de l'autre une pour la farine. Au fond du hall, une porte permettait d'accéder à la tour munie d'un escalier en spirale de 50 à 52 marches. Les autres pièces du bâtiment servaient d'habitation au meunier. On voit souvent au dessus de la porte le blason du Grand maître.

La calotte conique (*barjol*, *pirjol*, *parjan* ou *kuppletta*) était couverte de bois ou de zinc. A l'extrémité de la queue, une barre horizontale permettait de stabiliser la calotte avec des cordes auxquelles étaient attachées des pierres (*kuntapiz* ou *kantuni*) suspendues à quelques centimètres de la terrasse. La calotte était mise au vent par un système de levier (*manwella*) entre un anneau en bois épais avec des dents (*stringell*) et des trous dans le mur que l'on équipait de chevilles (*pern*). La calotte était surmontée d'une girouette. Juste en dessous du haut de la tour il y avait une petite fenêtre d'observation (*bukkaport*).

L'arbre (*fus* ou *arbul*) avaient deux paliers en bois (*suffarell*). Le rouet (*dawwara* ou *dawwaru*) avec 25 alluchons embrayait sur une lanterne (*luqqata* ou *laqqata*) à 8 fuseaux cerclée de fer. En haut et en bas il y avait aussi des cercles de fer dans lesquels passaient de grosses cordes peut-être pour bloquer le rouet en cas de tempête (?). A ma connaissance, ce type de lanterne est unique, mis à part à Minorque. Il y avait une seule paire de meules. La dormante (*gebel*) était incorporée dans un sommier en bois (*nasba*), la courante entourée d'un bandeau de bois (*dawr*) empêchant la dispersion de la mouture. Le gros fer passait à travers de l'œil de la meule jusqu'à l'annelle fixée par le dessous.

La *rimona* : C'était un levier à double fonction fixé au *nasba* et permettant d'écarter les meules ou de les serrer pour arrêter le moulin. Faite de bois, cette pièce était la fierté du meunier ; elle était sculptée et peut être comparée à la tête de cheval de l'auget des moulins à vent du Lauragais. Au moulin Qala à Gozo c'est un bras se terminant par une main incrustée de pierres colorées. Au moulin Ta Kola, également à Gozo, c'est une figure grossière avec des yeux énormes et une gueule ouverte – peut-être un serpent ?

Le grain était versé dans la trémie (*delu*) puis coulait dans l'auget (*mizieb*). La mouture était évacuée par un trou (*fari-nal*) pour tomber dans une goulotte en bois (*kavetta*) manoeuvrable avec une ficelle permettant l'évacuation dans un sac à l'étage inférieur. La mouture était ensuite blutée dans un *magna tat-tqeghid*, boîte rectangulaire suspendue qui était secouée au moyen d'une roue. Le fond était un tamis fait de crin de cheval de plus en plus fin permettant de séparer les différentes qualités de farine vers quatre canaux. Parfois un mélange d'orge et de blé était moulu en une farine grossière à partir de laquelle on faisait un pain complet.

Ailes (*Qlugh*) : Le moulin maltais avait un beaupré en prolongement de l'arbre et se terminant par un cercle métallique auquel six cordes étaient attachées reliant les extrémités des ailes elles-mêmes maintenues à égale distance par des cordes (*bonnijiet*) entre leurs extrémités respectives. Des gréments plus fins reliaient les ailes au beaupré en cinq autres points équidistants. 6 forts bouts de bois (*antinnoli*) mortai-

sés dans la tête de l'arbre supportaient les verges (*antinni* ou *dirghajn*) de 8m de long équipées d'un lattis (*planec*) recevant les toiles de coton.

Généralités : Les engrenages des moulins de Gozo sont peints. A Xaghra, la trémie est sculptée d'une fleur à 15 pétales et d'un oiseau. Simple décoration ? L'architecture des moulins maltais est très attrayante avec ses pierres jaunes, ses mécanismes en bois bien ajustés et ses vastes proportions.

Autres types de moulins à vent à Malte : Un guide de 1969 cite les restes d'un moulin octogonal (ou hexagonal ?) à Xewkija. Il faut aussi mentionner le moulin composite entre Ghasri et Ghammar (Gozo) décrit dans *IM63*.

Conclusions : Les moulins à vent de Malte et ceux de Minorque sont parents tout comme ceux de Sicile, Tunisie, Aden, Djibouti et des Baléares. Malgré leurs dimensions, ils sont de technique modeste avec une seule paire de meules. Ils étaient nombreux et plutôt urbains par opposition à nos moulins de la campagne en France ou en Grande Bretagne.

Chris Gibbings

Moulins à eau des Iles Shetland

Les Shetland sont à 170km des côtes écossaises. Malgré leur isolement, elles étaient sur les voies commerciales entre Scandinavie, Ecosse, Irlande, Iles Féroë et Islande. Elles ont été occupées depuis l'Age de Pierre et la culture céréalière y est ancienne (avoine et variété d'orge (*bere*)).

Plusieurs moulins à main ont été trouvés dans des fouilles archéologiques et on peut en voir à Jarlshof. Ce type de moulin, rare en Grande Bretagne, était courant au Danemark et en Scandinavie à la période néolithique. D'autres exemplaires de l'Age de Fer sont au musée de Lerwick.

L'usage de ces moulins s'est perpétué jusqu'à l'époque contemporaine et la plupart des petites fermes (*crofts*) en possèdent aujourd'hui souvent transformés en décoration de jardins. Il y a de bonnes raisons à cette profusion. La plupart des moulins à eau étaient entretenus et utilisés par une ou deux familles. Les Shetland ont échappé à la banalité obligeant à venir moudre au moulin local et interdisant l'usage des moulins à main tandis que le manque d'eau les rendaient nécessaires en été. L'introduction des moulins à eau aux Shetland est incertaine. On estime que les moulins actuels ont été reconstruits aux alentours de 1800. Il y en avait environ 500 en 1814.

Du fait de la rareté des matériaux, l'usage du bois et du fer des épaves était courant. Les moulins à eau étaient en pierre et faisaient 4,9m x 3,3m environ avec des murs de 0,6m, ce qui laissait juste la place des meules et d'une ou deux personnes. La porte était petite, env. 1,4 x 0,6m, et située à l'est afin de pouvoir rester ouverte malgré le vent. A de rares exceptions, les moulins n'avaient pas de fenêtre. La Fig.4 montre la roue à eau dans une cavité sous le moulin de 1m de haut, 1,2m de large et fermée sur trois côtés, l'ouverture permettant à la fois l'accès à la roue et l'évacuation de l'eau. Les murs en pierre sèche ne dépassent guère 1,2m de haut et on peut se tenir debout dans le moulin au milieu. Le toit est particulièrement intéressant. La Fig. 7 montre la construction dans laquelle les chevrons constituent les éléments structurels principaux. Les pannes et des cordes supportent la couverture. En rives des pierres plates protègent les extrémités des chevrons. L'ensemble est recouvert de mottes de gazon à l'envers puis de chaume d'avoine souvent maintenu par un vieux filet de pêche. Lorsque le

chaume doit être réparé – tous les 2 à 3 ans – il est recouvert par une autre couche.

L'alimentation en eau est contrôlée au moyen d'une pierre ou d'une planche. Une goulotte inclinée de 20 à 45° et passant à travers le mur permet à l'eau de venir frapper les pales sur un côté de la roue. Le moyeu a 25 à 30cm de diamètre et supporte généralement 9 pales disposées perpendiculairement à l'arrivée d'eau (ou parfois verticalement). L'ensemble fait environ 90cm de diamètre. A Troswick, le moyeu de la roue est en béton. Un autre moulin restauré a un moyeu en bois. Dans tous les cas le moyeu est monté sur un pivot métallique reposant sur une sole métallique elle-même fixée à une poutre articulée permettant par une traverse de renvoi le réglage de l'écartement des meules de l'intérieur.

Les meules sont supportées par les dalles de pierre couvrant la cavité de la roue. Une plate-forme en bois entourée d'un cadre les recouvre, ce qui permet de récupérer la mouture propre. Les meules sont en schiste micacé font en général 80cm de diamètre pour une épaisseur de 12cm. Les surfaces travaillant sont dressées par piquetage en trois cercles concentriques de granulosité décroissante.

La trémie est suspendue aux chevrons. L'auget est lui-même suspendu par trois cordes et son inclinaison est réglée en enroulant celle de l'avant autour d'une cheville de bois. Il est agité au moyen d'une baguette frottant sur le dessus de la meule courante.

Au musée de Croft House, il y a une petite chaise sur laquelle le fermier ou sa femme pouvait s'asseoir et contrôler le travail. Mais il se pouvait qu'il s'absente pour une autre besogne car, semble-t-il, un lutin nommé « Brownie » surveillait à sa place.

Un moulin pouvait moudre de 0,6 à 0,75 boisseau à l'heure et la meule tournait à environ 60 tours/min.

La plupart des moulins ont fonctionnés jusque dans les années 1870 après l'ouverture d'un grand moulin en 1855 à Weisdale et d'un autre en 1867 à Quendale. Plusieurs continuèrent à fonctionner jusque dans les années 1900-20.

Moulins encore existants

Trois moulins horizontaux sont encore en état : moulin de Troswick (Dunrossness) qui a tourné jusque dans les années 60 ; moulin de Burland sur l'île de Trondra restauré en 1992 ; musée de plein-air de Croft House tout près de Troswick avec son moulin restauré en 1971. Le moulin à roue à augets de Quendale est également à signaler car il est en parfait état. Il s'est arrêté en 1948. D'autres moulins ont été restaurés mais souffrent de manque d'entretien (toitures) : à Huxter près de Sandness (trois moulins), à Westing sur l'île de Unst et à Vementry.

Jeff. Hawksley

Editions

Les moulins de Bélidor

TIMS 2003, BM17, ISBN 92-9134-022-7

Les livres anciens sont à la fois intrigants et intéressants mais souvent frustrants à cause de la langue. O. Ward et G. Watkins ont sélectionné et traduit les sections les plus molinologiques de l'œuvre de Bélidor de 1737. Les planches donnent un aperçu de ce qui se faisait au XVIII^e même si certaines erreurs peuvent y être relevées. Beaucoup de détails posent question et cela pourrait prendre des heures de discussion.

La planche 7 (p. 22), particulièrement intéressante, montre un moulin à mer pouvant fonctionner à marée montante ou

descendante. Au chap. 2 sur les moulins à scier on peut douter du sens pratique de Bélidor en voyant la planche 3 (p. 52) : la scie ne peut pas être stable. Le chap. 3 se concentre sur un moulin à poudre et le 4 à différents systèmes de pompage. Ce serait sans doute un bon exercice si les membres de TIMS nous rapportaient des exemples existants des curiosités rencontrées dans le livre. Il y a par exemple une roue similaire à celle de la planche 7 (p.22) au château d'Elvaston. Y-a-t-il eu, y-a-t-il encore des moulins à scier tels que celui décrit ? Où peut-on voir un moulin à marée à deux sens ? Pour commencer, je peux ajouter au commentaire des traducteurs qu'il existe un exemple de roue horizontale en pierre au musée San Telmo à San Sebastian (Espagne) On peut aussi en voir dans un moulin à marée près de là (www.arralis.es/~erota/).

On regrette que les traducteurs aient négligé les calculs mathématiques et aussi que les planches aient été réduites à des échelles diverses rendant la compréhension difficile. Je trouve qu'il aurait été plus judicieux de reproduire les planches dans leur format originel et de les plier.

John Boucher

Au temps des moulins à vent par Jean Guilbaud,

Ed. Sutton, 128 pages, 19,90€, ISBN 2-84253-992-3

Jean Guilbaud, collectionneur de cartes postales, présente une sélection. Certaines cartes sont rares et n'ont jamais été publiées. Le livre montre la diversité des types de moulins avec un texte concis et des illustrations très bien reproduites. Une datation des vues aurait été un plus.

Michael Harverson

Moulin à huile à Collioure

Photographie prise par Jean Guilbaud montrant le moulin de Collioure restauré en 2001 et fonctionnel pour produire l'huile d'olive. Quelqu'un pourrait-il nous renseigner sur la machinerie ? Est-ce le seul moulin à vent pour l'huile d'olive ? Le vent dominant à la saison de production a-t-il quelque chose à voir avec cela ? Les moulins à eau ou à sang sont-ils plus adaptés à cette production ?

Nouvelles de TIMS

Le 11^{ème} **symposium** aura lieu au Portugal du 25 sept. au 2 oct. Il se déroulera à Amadora et Boticas et est organisé par Jorge Miranda. Une excursion préliminaire aura lieu aux Açores et une autre après le symposium en Galice. Malgré la date tardive vous pouvez encore interroger Jorge Miranda pour savoir s'il reste des places. Comptes rendus dans *IM69*. Les **Actes du 9^{ème} symposium** ont parus et vous pouvez les commander à György Balazs (gbalazs@neprajz.hu) ou à Leo van der Drift. 292 pages.

Contacts avec les Etats baltes : nous avons écrit aux Présidents de ces états pour les sensibiliser à l'urgence de sauver certains de leurs moulins. Le problème est généralement financier. Nous espérons qu'ils pourront être aidés par l'Union européenne et nous avons offert les conseils de nos membres charpentiers de moulins

In Memoriam : nous avons la tristesse d'annoncer la disparition de deux membres de TIMS :

Poul Lyregaard (Danemark) décédé fin 2003 et Victor Mendes Pinto (Portugal) décédé en mars 2004. Ce dernier avait travaillé activement aux 1^{er} et 2^{ème} symposium et il était un des fondateurs de TIMS

Résumé : Benoît Deffontaines