

les seules sorties ayant pour destination un port britannique.

Les autres valeurs à l'exportation ont été comme suit : vanille, 1.426.925 fr.; tapioca, 1.393.700 fr.; tafia, 828.025 fr.; café, 341.900 fr.; tabac, 282.900 fr.; pommes de terre, 169.000 fr., et autres articles, 661.125 fr.

La valeur totale du commerce extérieur de l'île de la Réunion en 1894 a donc été de 38.995.350 fr., avec un excédent de 7.596.050 fr. en faveur de l'importation. L'importation et la vente du riz sont, en très grande partie, entre les mains des négociants indiens, qui, avec les négociants chinois, cherchent à s'emparer aussi du commerce des tissus. Le commerce indirect de l'île avec la Grande Bretagne est presque nul à l'importation comme à l'exportation.

Le mouvement des navires en 1894 et à l'entrée a porté sur 169 navires, dont 109 battant pavillon français, 44 battant pavillon anglais et 16 battant pavillon autre, le tout jaugeant 196.086 tonnes.

La loi du 26 juin 1889, sur la nationalité française des enfants des étrangers à leur naissance ou à leur majorité n'a pas eu un résultat économique favorable à l'île de la Réunion ; le nombre des coolies indiens tend à diminuer, ce qui pourrait nuire à la main d'œuvre, dont l'importance est primordiale aux colonies.

Les bas prix du sucre en 1893 et 1894 ont fortement atteint la prospérité de l'industrie principale de l'île, l'industrie sucrière ; elle a souffert et souffre encore pour des motifs tout particuliers et d'un caractère local. D'abord, le marché a été gêné par la protection. Tout le meilleur sucre étant expédié en France, il n'est resté sur place que les qualités inférieures. Puis la question de la main d'œuvre est devenue plus brûlante qu'en 1892. Enfin, la Réunion n'est pas aussi favorisée au point de vue du change que certaines colonies productrices de sucre. Le taux sur Paris est de 10 à 12 o/o d'ordinaire.

Les planteurs de l'île disent que ce taux devrait être de 50 o/o, ce qui leur permettrait de solder tous leurs frais d'exploitation en une monnaie dépréciée, de réaliser des bénéfices et de rendre l'agriculture prospère. Comme ils font leurs remises à la métropole au moyen du sucre, cet arrangement leur conviendrait assez jusqu'à ce que le moment de réaliser soit venu. Mais les importateurs répondent qu'ils ne veulent pas d'un change élevé. A leur tour, les planteurs répliquent

que, en somme, le négoce ne vit que sur l'agriculture, et que si celle-ci succombe, les négociants disparaîtront aussi et avant elle. Les planteurs de la Réunion voient donc leur salut dans un taux de change fort élevé. Ce ne sont pas les seuls producteurs qui aient cette opinion.

PAUL DREYFUS.

(*Economiste Français*).

### LE MALTAGE PNEUMATIQUE MALTERIE A CASES.

La distillerie de Buir, qui passe en Allemagne pour une usine modèle, vient de mouler pour le maltage pneumatique, une malterie à cases, dont voici la description, d'après la *Distillerie française* :

En premier lieu on remarque que les cuves à tremper ont été l'objet d'une modification très heureuse : le fond de ces cuves est garni de plusieurs tuyaux perforés, reliés à un compresseur d'air ; par intervalles on injecte dans la cuve de l'air ayant une pression de 2 As ; un remous se produit aussitôt dans la cuve, l'orge est violemment projetée dans tous les sens, si bien que les impuretés s'en détachent, et d'autant plus facilement que l'eau vient de les détremper.

Quand l'insufflation d'air a cessé et que la cuve est en repos, un courant d'eau claire arrive par le bas, fait déborder la cuve et toutes les matières étrangères qui surnagent se trouvent entraînées. L'opération est répétée plusieurs fois. C'est on le voit, le lavage automatique combiné à l'aération. Ce dernier avantage est à considérer, car Maerker dit à la page 205 de son ouvrage : " L'aération pratiquée pendant la trempe favorise la germination de l'orge ". A la distillerie de Buir on attribue l'absence de moisissures sur touraille à l'efficacité de ce système de lavage.

Après le lavage l'orge est amenée dans la salle de germination. Ce local est divisé en plusieurs cases. Dans chacune d'elles se trouve, à 30 cm du fond, une série de tôles perforées destinées à recevoir la couche d'orge. L'espace compris entre ces tôles et le fond de la case est garni de briques trouées qui livrent passage à l'air humide ou sec, amené par une canalisation spéciale. La germination a lieu sous l'action de l'air humide, dont la température est de 12 à 14°C. L'humidification est réalisée de la manière suivante : Un aspirateur puise l'air au dehors et le chasse à

travers une série de planches espacées de 5 mm. A la partie supérieure de cet échafaudage se trouve un distributeur d'eau qui arrose les planches ; ce dispositif est combiné de manière à ce que l'eau descende en pluie très fine, l'air, arrivant en sens contraire, se sature d'humidité. Mais comme sa température s'abaisse considérablement, il est nécessaire de le chauffer préalablement ou de se servir d'eau chaude. L'eau s'écoule par le bas où elle est reprise pour servir à nouveau.

Pour retourner l'orge dans les cases on emploie l'agitateur Saladin ; le nouveau modèle étant mobile, le retournage peut se faire dans toutes les cases avec un seul appareil. L'agitateur, posé sur rails, circule sur le mur de séparation des cases ; quand il doit fonctionner dans une case nouvelle on enlève la courroie de transmission, on le glisse sur un charriot pour le véhiculer à l'endroit voulu. Pour remettre l'agitateur en marche on le glisse sur les rails et on rétablit la transmission. Ajoutons qu'il peut être baissé ou relevé selon la distance qui le sépare de la couche d'orge qu'il doit retourner.

Un seul homme suffit pour surveiller le fonctionnement de l'appareil. Les murs de séparation sont assez larges pour permettre à l'ouvrier d'y circuler aisément.

Lorsque le malt est arrivé à la maturité complète, on remplace l'air humide par un courant d'air sec et froid. De cette façon le malt conserve sa fraîcheur et sèche plus rapidement sur la touraille. L'air qui a traversé la couche d'orge, l'air vicié pour ainsi dire, est évacué à l'aide d'un exhausteur.

Pour suivre les oscillations de la température pendant le maltage, l'ouvrier pointe toutes les heures, sur un tableau, les degrés thermométriques observés dans la case. Ce tableau est ainsi tracé. Une ligne horizontale le coupe en deux parties égales dont l'une représente le travail du jour (de 6 h. du matin à 6 h. du soir) et l'autre le travail de la nuit (6 h. du soir à 6 h. du matin) ; cette dernière moitié est escadrée de noir pour prévenir toute confusion ; chaque partie est ensuite divisée, par des lignes verticales, en douze colonnes dont chacune représente une heure. Des lignes horizontales, avec chiffres en regard, indiquent les degrés de température de 7 à 15° et de 15 à 21°. A l'aide de ce diagramme le malteur contrôle très facilement la température et peut éviter les oscillations très grandes.