

nommé à correspondre avec le gouvernement à ce sujet.

Le temps à être fixé pour la prochaine Exhibition Provinciale à Cobourg fut alors discuté, et il fut finalement résolu qu'elle aurait lieu le 2nd mardi d'octobre prochain.

Une résolution pour des remerciements au Bureau, au Professeur Hind pour la collection de 30 ou 40 différentes espèces de blé, présentée par lui au Bureau, fut alors proposée et adoptée.

M. Henry Cowing fit alors application pour avoir la permission d'expliquer le plan d'une machine par lui inventée et qu'il appelle "Une charrie à vapeur et machine à tout faire." Après avoir entendu les explications de M. Cowing, ce Bureau adopta une résolution recommandant l'invention à l'attention du Bureau d'Agriculture, et suggérant d'accorder quelque assistance à M. Cowing pour en faire un modèle, pour être exhibé à l'Exhibition Universelle à Paris.

La question regardant les rapports des prix agricoles à être accordés pour les comtés pour l'année, 1855, fut alors considérée, et il fut résolu de décerner séparément des prix pour un comté du nord, un du centre et pour un du sud de la province excluant ceux auxquels des prix ont déjà été accordés. Ceci étant fait, le choix tombe sur les comtés de Bruce, Simcoe et Prescott qui sont en conséquence éligibles pour les rapports des prix en 1855. Plusieurs changements relatifs à la manière de faire des entrées pour la compétition aux exhibitions futures, furent alors proposés et adoptés. Le principal étant que les applications pour entrées, seraient faites sur des formules imprimées, fournies par le Bureau, telles formules devant être déposées à l'Office du Secrétaire deux semaines avant l'exhibition.

Il fut constaté par un rapport du Secrétaire, que les membres qui sont sortis du Bureau cette année, suivant les provisions de l'acte, mais qui sont cependant rééligibles, sont l'Hon. Adam Fergusson, David Christie et J. B. Marks, éc. Le Secrétaire reçut ordre d'envoyer une circulaire aux Sociétés de Comté attirant leur attention sur ceci, et sur d'autres devoirs à leurs assemblées annuelles dans le mois de février prochain.

Un grand nombre d'autres matières furent mises devant le fauteuil et réglées, et le Bureau s'ajourna jusqu'à nouvel ordre.

MANUFACTURE D'ENGRAIS DE POISSON.

A la dernière séance de la Société d'Agriculture Impériale et Centrale de France, MM. Payen et Pommerai présentèrent leur rapport d'examen sous le contrôle de la société, des ouvrages à Concarneau, où MM. de Molon et Thurneysen avaient établi une manufacture d'engrais de poisson sur le même principe que celle qu'ils avaient formée trois ans auparavant dans l'Isle de Terre-neuve. Nous extrayons de ce rapport, présenté par M. Pommerai les passages

suivants qui nous semblent mériter une sérieuse considération des amis de l'agriculture et d'autres intéressés à ce que nos connaissances agricoles se développent le plus largement possible :—

" Aussitôt que son frère cadet fut établi à Terre-neuve, M. de Molon qui avait concouru dans l'opération de M. Thurneysen, désira avoir aussi en France, une semblable manufacture, pouvant sous son inspection immédiate la rendre capable de produire de plus grands résultats aux moyens de manufacture, et de donner à tous une preuve pratique des faits, dont l'importance aurait été depuis longtemps sa ferme conviction. C'est pourquoi il établit une manufacture à Concarneau (Finistère) entre L'Orient et Brest.

" A une séance du 3 juillet vous avez nommé M. Payen et moi pour visiter cette factorie et vous présenter les résultats de votre investigation.

" Concarneau est le chef-lieu de Canton, situé à environ 24 kilomètres de Juniper. Cette place est un accès facile de plusieurs points de la grande route de Nantes à Brest, ayant de bons chemins locaux, faits depuis environ dix ans.

" Cette petite ville qui contient à peine 2,000 habitants, est située sur un roc au milieu d'une baie formée par l'océan, dans laquelle il y a un bon port. Autrefois on ne pouvait y aborder qu'avec un bac ; mais maintenant il y a un pont du côté nord, pendant que du côté sud, il n'est encore accessible que par des bateaux de passage et autres vaisseaux semblables.

" La population est presque entièrement composée de pêcheurs, et trois à quatre cents bateaux sont continuellement employés à la pêche de la sardine. La pêche du poisson est presque la seule occupation du peuple.

" M. de Molon a fixé son établissement au milieu du port, et les bateaux chargent et déchargent sous les murs de sa factorie. En travaillant bien, il peut manifester 5,000 kilogrammes (au-delà de quatre tonnes) d'engrais de poisson, dans un état parfaitement sec. Cette quantité représente environ 16,000 ou 20,000 kilogrammes de poisson ou de rebut de poisson frais.

" M. de Molon obtient pour cela tout le rebut des établissements à nettoyer le poisson, de Concarneau aussi bien que de ceux de l'Orient ; en outre toutes ces espèces grossières de poisson qui étaient autrefois rejetées à la mer ou laissées sur les quais et le rivage de Concarneau, au détriment de la santé publique.

" La bâtisse de la factorie, est entièrement construite de planches de peuplier, de la manière la plus économique ; et l'appareil suivant est celui y contenu pour manifester l'engrais de poisson :—

" Un engin à vapeur de la force de dix chevaux et un fourneau à vapeur de la force de dix-huit chevaux ; deux chaudières pour faire cuire le poisson et suspendues sur des

goujons ; vingt-quatre presses à levier pour presser le poisson après la cuisson ; une râpe semblable à celle employée dans les manufactures de sucre de betterave ; un large fourneau chauffé par un des calorifères de Chaussenot ; un moulin conique semblable à un moulin à café ou à gypse.

" Voici les détails des différentes opérations auxquelles ces ustensiles sont employés :—

" Le poisson ou rebut est d'abord jeté dans la chaudière à vapeur qui contient environ 500 kilogrammes. La charge étant complétée et le fourneau hermétiquement fermée, un jet de vapeur est introduit entre l'intérieur et l'extérieur de la chaudière, et chauffée à la hauteur de 3½ degrés. La vapeur circule entre les deux côtés des chaudières, qui sont à une distance de deux pouces l'une de l'autre, et dans un tube d'environ huit pouces de diamètre, placé au milieu de l'intérieur du fourneau. Une heure suffit pour compléter la cuisson ; quand, par un mouvement facile, on tourne la chaudière sur les goujons, la vapeur s'échappe, et le couvercle étant ôté, le poisson cuit, tombe sur le plancher, et est immédiatement transporté par la main-d'œuvre avec des baquets aux presses qui sont placées près des chaudières.

" On éprouva d'abord une grande difficulté pour soumettre les matériaux cuits à l'action des presses, sans perdre les meilleures parties, mais cette difficulté a été surmontée de la manière suivante :—

" On place sous chaque presse un cylindre de fer d'environ quatre pouces de haut et de douze pouces de diamètre. Ce cylindre, lié par quatre cercles de fer, est tout percé de trous très petits. Le poisson cuit est mis dans ce cylindre, qui est placé sur une table de bois, ajustée à sa circonférence intérieure. Le cylindre étant rempli jusqu'au bord un autre pressoir de bois est mis dessus. On met un poids ou deux sur le pressoir et quand tous les cylindres sont remplis, un des main-d'œuvres tourne alternativement la vis de chaque presse. A mesure que la pression fait effet, on voit l'eau et l'huile contenues dans le poisson dégoutter dans des trous dans le cylindre. Ces liquides coulent par des dalots placés dessous, dans un réservoir commun, sous lequel il y a des tonneaux, disposés de manière que le surplus de l'un tombe dans le suivant, ainsi suite, jusqu'à ce qu'ils soient tous remplis, sans aucun autre trouble. Quelque temps après, l'huile surnage, et elle est mise dans des barils et placée dans les caves. La quantité calculée de l'huile de poisson ainsi extraite se monte à peu près à 2½ par cent de la pesanteur du poisson frais. Quand le poisson cuit est suffisamment pressé, les presses sont lâchées, et les cylindres levés et renversés de haut en bas, pour en retirer les liquides qui auraient pu s'accumuler à la surface.

* Une des chaudières pour contenir 800 à 1000 kilogrammes.