

JENS ANDERSEN, TELERUP,
SKANDERBORG.

L'étendue de sa terre est de 70 tonneaux (93 $\frac{1}{2}$ arps.)

Il possède 18 vaches, 10 veaux, 11 chevaux, 6 moutons, 20 cochons. Parmi les chevaux se trouvent deux étalons de race Jutland dont l'un, âgé de 5 ans, pèse 1500 lbs et est estimé à 20,000 kr. (\$5,407.40); l'autre, âgé de 2 ans, pèse 1,400 lbs. et est estimé à 12,000 kr. (\$3,244.45). L'étalon le plus âgé appartient à une association composée de 90 cultivateurs; ces chevaux sont tous deux d'un blond foncé. M. Andersen vend généralement trois poulains par année, à l'âge de 4 mois, pour 1100 kr. (\$297.40) chacun. Le prix ordinaire est de 200 kr. (\$54.08) seulement. La plupart de ses vaches vèlent en octobre et en novembre; elles sont pâturées au piquet; elles donnent en moyenne 6,000 lbs. de lait chacune par année.

ASSOLEMENT.

- 10.—Jachère.
- 20.—Seigle.
- 30.—Orge.
- 40.—Avoine.
- 50.—Avoine, betteraves et légumes.
- 60.—Prairie et pâturage.
- 70.—Prairie et pâturage.
- 80.—Prairie, pâturage et avoine.

Il y a 4 tonneaux de terre (5 $\frac{1}{2}$ arps.) en betteraves et en carottes; les betteraves sont données aux porcs et aux vaches.

Les porcs sont nourris au lait et à la farine d'orge; en été, orge et trèfle et, en hiver, 2 ou 3 lbs. de betteraves. Les chevaux reçoivent de la paille hachée et du grain; en hiver, ils ont en outre, 8 ou 10 lbs. de carottes par jour chacun.

VISITE A LA FABRIQUE DE BEURRE DE M. QUIST, A SKANDERBORG

Cette fabrique est une des mieux outillées que nous ayons visitées au Danemark. On y a amplement pourvu à la ventilation; elle est munie d'appareils à pasteuriser le lait avant l'écémage et à refroidir la crème, en la faisant couler à l'air libre sur un appareil rempli de glace.

La crème est toujours mûrie à l'aide d'un ferment lactique propagé, mais M. Quist, qui est un chimiste distingué, prépare lui-même ses cultures pures et en fait un usage journalier. Il est cependant d'opinion que les ferments ne sont nécessaires que lorsque le lait n'est point de qualité supérieure, soit par suite d'exposition à une atmosphère contaminée, soit parce que les vaches auront reçu une nourriture communiquant plus ou moins son odeur au lait.

La crème est barattée à la température ordinaire de 10° c. On ajoute habituellement un peu d'eau vers la fin du barattage, afin de faciliter la prise en petits grains, et la séparation du lait de beurre. Le beurre est retiré à l'aide d'un sas et porté dans une auge où on le laisse quelques minutes pour l'égouttage. De là on le transporte sur le malaxeur pour le purger de la plus grande partie du lait de beurre, en le passant sous le rouleau mécanique. On le sale à raison de 4%, on le mélange par quelques nouveaux tours du malaxeur, puis on le met au repos dans une boîte-glacière jusqu'au lendemain. L'opération est reprise pendant trois minutes, et le beurre est mis en tonneau pour l'expédition. S'il arrive que la crème ne soit pas assez froide au moment du barattage, ou qu'elle se trouve trop chaude quand a lieu la prise en grains, on lui donne un lavage au beurre par un mouvement de va-et-vient du sas dans un baril d'eau froide.

Nous avons remarqué à cette fabrique un bassin de réception monté sur une balance et en bascule sur deux tourillons, ce qui permet de verser une grande quantité de lait en très-peu de temps.

Dans le ferment lactique de M. Quist, il entre du sucre de lait, 4 grn. *peptonum siccum*, 1 grn. *phosphus calcivus* 1 grn. *aqua* 100 gr. *neutralized med. carbonis calciac.*

Le lait pasteurisé pour faire le beurre est chauffé un instant à 75° c. tandis que, pour préparer le ferment, il est maintenu à cette température pendant une heure. Le beurre ne doit contenir que 12 à 13 % d'eau; lorsqu'il en contient plus, c'est parce que la crème n'a pas fermenté d'une manière convenable, ou parce que le beurre a été baratté trop rapidement ou à une température trop élevée ou trop basse. D'après les livres de la fabrique, on y a reçu les quantités de lait suivantes, les jours ci-après mentionnés :

Date	lbs. de lait	lbs. de beurre	lbs. de lait par lbs. de beurre.
Août 31.....	12,990.....	495.....	26.8
Sept 30.....	8,613.....	321.....	25.3
Oct. 31.....	5,695.....	210.....	24.6
Nov. 30.....	7,387.....	271.....	25.6
Déc. 31.....	7,245.....	247.....	28.6
1894.			
Janv. 31.....	8,914.....	318.....	27.0
Fév. 28.....	9,378.....	313.....	28.7
Mars 31.....	11,213.....	370.....	28.9
Avril 30.....	12,611.....	435.....	28.2
Mai 31.....	17,007.....	629.....	26.1
Juin 30.....	16,954.....	502.....	27.5
Juillet	14,918.....	542.....	26.0

M. Quist garde beaucoup de cochons, des Yorkshires croisés avec la race danoise. Il prétend que la race Yorkshire pure n'est pas ce qu'il faut pour faire du bacon; il vend ses porcs 30 ores par lb.

Interrogé sur les bons ou mauvais effets des ferments de la caséine sur l'arôme du beurre, il ne les recommande pas; en revanche, il conseille d'écramer avec un pourcentage de crème de 10 à 15 % au maximum. La fabrique se sert de deux machines danoises et d'une Laval Alpha, nouveau modèle.

30 Août, 1894.

VISITE A L'ÉTABLISSEMENT DE LAITERIE DE M. BUSCK, DE COPENHAGUE, DANEMARK.

Cet établissement a été fondé dans le but d'approvisionner de lait la ville de Copenhague.

On y fabrique aussi du beurre qu'on livre aux pratiques en même temps que le lait. Les plus grandes précautions y sont prises afin de livrer au public un lait propre, pur et sain.

On y recueille aussi de la crème pour le commerce. Les vaches dont le lait est vendu à cet établissement, sont examinées tous les quinze jours par des médecins vétérinaires payés par la compagnie dont M. Busck est l'âme.

Le lait est fourni en grande partie par les cultivateurs demeurant à de grandes distances de Copenhague, quelquefois même à quatre-vingts milles de cette ville. Chacun de ces cultivateurs est obligé de refroidir son lait à au moins 10° c., avant de le mettre à bord du train qui le transporte dans des réfrigérants fournis par la Compagnie elle-même.

Ce lait est distribué dans des bouteilles cachetées et dans des canistres disposées de manière à livrer du lait également riche en crème, à chaque pratique.

La Compagnie reçoit journallement 50,000 lbs. de lait.

Le lait reçu par elle et non vendu est réchauffé à 90° Fahrenheit, et mis dans des canistres que l'on plonge dans des bassins contenant de l'eau à la glace.

Ce lait est écrémé le lendemain matin; la crème recueillie et mûrie à la température de 16° c. et barattée le lendemain matin, après avoir été refroidie à 10° c. dans un réfrigérant, système Lawrence.

Le beurre est baratté en 30 minutes. On le retire de la baratte avec un sas et on le met immédiatement dans une auge où il commence à s'égoutter. Un employé en fait le pétrissage à mains nues pour expulser la plus grande partie du lait de beurre. On le met ensuite sous le malaxeur pendant une minute et on le reporte dans une auge où il reçoit la quantité de sel requise pour la pratique à laquelle on le destine. Le sel est d'abord incorporé par un second pétrissage, et le mélange est continué sous le malaxeur pendant une autre minute.

De là le beurre est porté dans une boîte-glacière par petites palettes minces et recourbées, offrant une grande surface à l'air froid. Au bout d'une heure on lui donne un troisième travail au malaxeur, pendant une minute, et on le reporte, disposé de la même manière, dans la boîte-glacière où il séjourne pendant environ une heure. Ce temps écoulé, le beurre est reporté sous le malaxeur, et il subit son dernier travail pendant une couple de minutes.

Le beurre est ensuite mis en petits pots de faïence et distribué aux pratiques. Le lavage de tous les vaisseaux qui ont servi au lait et au beurre se fait par un premier à l'eau tiède, puis à l'eau bouillante mêlée de soda; ces vaisseaux sont ensuite rinçés à l'eau de chaux tirée au clair, puis passés à la vapeur sèche et mis à sécher.

La crème non vendue est rapportée à la fabrique et sert à faire un beurre de seconde qualité qui est exactement traité de la même manière.

Le lait destiné aux enfants est additionné d'eau et de sucre en proportion variable suivant l'âge des enfants; il est embouteillé et pasteurisé en plongeant les bouteilles dans de l'eau chauffée à 85° c. puis refroidi avant livraison.

Ce chauffage et refroidissement se font, bien entendu, d'une manière graduelle.

Lorsque le lait arrive à l'établissement il est immédiatement filtré à travers trois couches de gravier stérilisé, et débarrassé au moyen de cribles de toutes les impuretés interceptées ou retenues.

La Compagnie n'accepte jamais le lait d'un cultivateur quand il y a quelque maladie contagieuse dans sa famille, ou lorsque ses vaches sont atteintes de tuberculose ou d'autre maladie. On ne donne jamais aux enfants du lait d'une vache avant que douze jours se soient écoulés depuis le vêlage, ni du lait d'une vache qui touche à la fin de la période de lactation.

NOTES SUR L'EXPOSITION DE MONTREAL

L'exposition provinciale qui a été tenue cette année à Montréal, en septembre dernier, est une des meilleures que nous ayons eues jusqu'ici. C'est surtout au point de vue agricole, le seul qui nous intéresse particulièrement, que le succès a couronné les efforts des organisateurs. Dans beaucoup de sections de l'exhibition agricole, le nombre des entrées a été très considérable et d'une manière géné-

rale, on pouvait y constater les preuves palpables des progrès réels accomplis dans ces dernières années.

Industrie laitière—Cette année, cette importante section de l'exposition offrait un intérêt tout particulier, résultant de ce que les syndicats de beurriers et de fromageries mettaient leurs produits au concours, et que des prix spéciaux devaient être accordés, non pas aux fabriques exposant séparément, mais aux syndicats.

Comme le lecteur trouvera plus loin des détails intéressants sur ce sujet, nous nous contenterons de donner ici quelques notes relatives au fromage exposé. Les deux juges, dans ce département, étaient MM. G. E. Perlee, de New-York, et M. Hodge, de Montréal; le premier était un des juges en industrie laitière à l'exposition de Chicago.

Après avoir terminé l'inspection des fromages, les deux juges ont fait part aux inspecteurs de syndicats de leurs observations sur les qualités et les défauts des produits qu'ils venaient d'examiner. Ils ont reconnu qu'il y avait des fromages de première qualité, sans aucun défaut, et aussi, d'autres d'une qualité bien inférieure.

M. Hodge attribue les défauts constatés, surtout à la mauvaise qualité du lait apporté aux fabricants par un grand nombre de patrons, et cette affirmation de M. Hodge a été trouvée exacte par tous les inspecteurs présents.

Les directeurs de fromageries devraient adopter des règlements sévères au sujet de la qualité du lait livré à la fabrication.

Dans plusieurs endroits, le défaut principal de la qualité du lait provient du manque de propreté qu'on apporte dans le soin à donner aux ustensiles qui servent à recueillir ou à transporter le lait.

C'est là une négligence bien regrettable et, pour ainsi dire, un véritable vol au détriment des cultivateurs honnêtes et soigneux qui se donnent la peine de livrer au fabricant un lait propre et bien aéré.

Si les directeurs de fromageries ne prennent pas les moyens de faire disparaître les défauts signalés par M. Hodge, la province va continuer à subir une perte considérable, à cause du manque d'uniformité dans la qualité du fromage que nous exportons.

Dans le pavillon de l'industrie laitière se trouvait un très bel étalage de fromage à la crème "Port du Salut" fabriqué au monastère des Rév. P. P. Trappistes à Oka. Ce fromage a remporté le 1er prix et une médaille.

Chevaux—La classe des chevaux était bien représentée. Il y avait un grand nombre de chevaux de carrosse, tant étalons que d'attelage. Ces derniers étaient les plus nombreux. M. T. D. Buzzell, à lui seul, en avait amené une douzaine de paires. Il y en avait de magnifiques, d'autres moins beaux; mais à tout prendre, le défilé de ces animaux était joli. Ce qui manquait le plus c'était le dressage; à part quelques équipages de maîtres qui paraissaient bien dressés, les autres ne l'étaient guère.

Les hackneys sont encore peu nombreux; c'est bien dommage, car c'est le cheval qui convient à une bonne partie de notre province. Les normands étaient aussi en petit nombre. L'un d'entre eux nous paraît posséder toutes les qualités de formes et d'allure recherchées chez le carrossier; les autres ou avaient plus de ventre que de poitrine, ou plus de jambes que de coffre ou manquaient de souplesse.