

donnaient en moyenne une livre de beurre par vingt livres de lait, soit pour les 1460 lbs de lait, 73 lbs de beurre; elles lui ont donc donné en réalité 661 lbs de beurre, ce qui fait 330½ lbs de beurre pour chaque vache. Et remarquez bien que ces vaches n'ont arrêté de donner du lait que trois semaines avant le vêlage. Ces chiffres ne sont pas fantaisistes, ils sont exacts. Il est bien facile de voir par là que nous pouvons faire quelque chose avec nos vaches puisqu'en comptant le beurre à 20 cents, prix que l'on obtient toujours pour du bon beurre, M. Hallé a réalisé \$66.10 par vache par année, sans compter ce que lui ont donné le lait écrémé et le petit lait. J'admets que toutes les vaches canadiennes ne sont pas prêtes à donner cette même quantité de beurre, mais en faisant un bon choix, et surtout en soignant bien notre bétail, nous y arriverons.

La gravure ci dessous représente très bien une toute petite vache canadienne, la propriété de Monsieur l'abbé D. Gérin, Curé de St Justin, comté de Maskinongé. M'étant rendu dans cette paroisse pour y donner une conférence dans les premiers jours de juin, il m'a été donné non-seulement d'examiner ce bel animal mais aussi de l'admirer. Figurez-vous, amis lecteurs, une vache de couleur noire, parfaite de formes, du poids d'environ 650 ou 700 lbs., obligeant de la traire trois fois par jour, et donnant encore, malgré son grand âge, cinquante-cinq livres de lait par jour. Pendant que j'étais chez lui, monsieur le curé a refusé pour sa vache, qui compte treize prientemps, la jolie somme de soixante-dix piastres. L'agriculture compte en M. Gérin un de ses amis les plus sincères; aussi il faut voir les progrès qui se sont opérés dans sa paroisse depuis quelque temps. Les fromageries qui, l'année dernière ne recevaient que 7,000 lbs de lait, en reçoivent maintenant 19,000 lbs. La vache de M. Gérin va prendre part au concours organisé par la " Société d'Industrie Laitière de la Province de Québec; " je lui souhaite grand succès et force honneur: elle les mérite.

L'élan est maintenant donné; ça prendra encore un peu de temps, mais, nos vaches finiront par être appréciées. Il est bien malheureux que, dans notre province, nous n'ayons pas cinquante hommes des connaissances et du mérite de MM. les curés Gérin et Hallé. Dans dix ans, avec ces hommes désintéressés qui raisonnent si bien leurs opérations agricoles, la face du pays serait complètement métamorphosée.

Une voix faible comme la mienne ne peut valoir grand chose; mais au nom de nos plus chers intérêts, au nom de l'agriculture que j'aime autant qu'ils la savent bien faire, je dis à ces deux dignes prêtres: merci. D. C. ÉMILE ROY.

NOS GRAVURES.

Scratch. — Bœuf ayant les sept huitièmes de sang durham. Premier prix à Chicago. Propriété des frères Imboden. Preuve de la grande aptitude du taureau durham à transmettre les traits distinctifs de sa race.

La Major. — Vache canadienne, propriété du révérend messire Gérin, curé de Saint Justin, donne cinquante-cinq livres de lait par jour.

Ratelier modèle pour les moutons.

Semoir Union.

Machine à creuser les fossés.

FABRICATION DU FROMAGE CANADIEN.

Conférence par M. Misart Archambault, donnée devant la Société d'Industrie Laitière de la Province de Québec, à St. Hyacinthe, lors de sa réunion du 14 novembre, 1883

(Extrait du deuxième rapport de la Société d'Industrie Laitière de la Province de Québec.)

La fabrication du fromage, grâce à ses avantages, est devenue la plus importante des industries de la campagne

Pour tous ceux qui prennent à cœur les intérêts du cultivateur, ce sera une cause de satisfaction bien légitime que d'avoir contribué en quelque chose à l'amélioration de cette industrie, parce que le moindre conseil pratique capable de donner quelque profit sera utile en raison même du grand nombre d'établissements de ce genre que l'on voit dans la province et qui augmenteront encore. C'est cette raison surtout qui m'a engagé à accepter la tâche de vous faire part des résultats d'une expérience de dix années dans la fabrication du fromage.

Dans l'établissement d'une fromagerie l'on doit se guider sur la quantité de lait que l'on peut recevoir, pour se pourvoir des instruments nécessaires.

Une fromagerie qui recevra cinq mille livres de lait devra être pourvue de deux bassins d'une capacité de 3,000 livres, d'une bouilloire convenable avec ses tuyaux, de deux presses de dix meules, afin de pouvoir laisser le fromage de 40 à 48 heures sous les presses, d'un égouttoir de quatorze pieds par quatre, d'une vingtaine de moules de 15 pouces. Avec les autres accessoires nécessaires, couteaux à caillé, instruments pour l'épreuve du lait, présure, couleurs, coton et boîtes.

Dans le choix des instruments, je crois devoir vous conseiller de ne pas vous servir des bassins dits *self-heaters*, ou encore de ceux chauffés à la vapeur sèche. La cuisson du fromage dans ces appareils n'est jamais aussi égale que dans les bassins où c'est l'eau chauffée par les tuyaux à vapeur qui donne la chaleur au lait. Dans les *sinks* ou égouttoirs, il faut aussi éviter de se servir de ceux qui n'ont pas de fond sous les claies. Quand vient l'automne et dans certaines circonstances qui seront mentionnées plus loin, l'on est souvent obligé de se servir d'eau chaude pour tenir le caillé à une température suffisante dans l'égouttoir; ce qui devient impossible avec l'égouttoir ouvert, qui expose en outre le caillé aux courants d'air.

L'on se sert, depuis quelque temps, dans certaines fabriques, de mécanismes spéciaux pour brasser le caillé. J'ai appris que le bassin rond de Wire, avec agitateur mécanique, a donné satisfaction chez M. Gabriel Caron, à Louiseville.

Les chambres à sécher de la fromagerie devront être faites de manière que l'on puisse y garder, dans les temps froids comme dans les temps chauds, la température constante de 70 à 75 degrés qui convient au fromage.

La première opération du fabricant est la réception du lait et le pesage avant de le faire passer dans les bassins. Le fromager devra toujours remarquer le lait à l'arrivée, quand les canistres seront déchargées des voitures, quand ils les ouvre pour constater si le lait ne dégage pas de mauvaise odeur, l'agiter un peu dans la canistre pour voir s'il est trop liquide ou trop épais, enfin avoir l'œil et le nez en éveil pour découvrir les fraudes ou les négligences des patrons.

Le fabricant devra aussi avoir toujours ses instruments sous la main; le lactoscope et le lactomètre ainsi qu'une quantité suffisante de tubes gradués ou orémomètres et de petites fioles ou burettes, afin de montrer, si la malhonnêteté veille, que le gardien naturel des patrons veille aussi à ce qu'il ne se commette pas de fraude. Je me suis servi avec avantage, pendant l'été dernier, du papier de tournesol ou papier bleu, pour trouver le degré d'acidité du lait; quand on est habitué à ce papier, il peut être d'un grand secours.

Le lait avant de passer de la canistre à peser dans le bassin, devra toujours être coulé soigneusement à travers un bon couloir de coton double ou triple; ce couloir est généralement fixé sur deux triangles que l'on place en travers du bassin. Le dalot qui conduit le lait de la canistre au bassin ne doit pas