

## [Text]

processing procedures. For example, 2,000 pounds of corn crops purchased from a farm, after having the husks and kernels removed, washed, inspected and frozen, results in 425 pounds of corn kernels; a reduction of 78 per cent. While the reduction is not as great for beans and peas, it is still considerable and is a major factor in the cost of raw material.

The second major cost is labour. Virtually all processing plants are unionized and the wage rates are subject to annual negotiation. Generally speaking, wage rates are comparable to those paid in industries of a similar nature. All the major plants using the latest processing equipment and procedures are as efficient as their counterparts in the major processing areas of the United States: Washington and Oregon.

The third cost is packaging. An important element of processing is the cost of packaging. This includes cans and cases for the canned product, cartons, polyethylene bags and cans and cases for the frozen product.

Other major costs are power, water, steam, municipal taxes, transportation and interest on our money. This final one is a major feature of the processing industry because the crops are processed and paid for over a relatively short period of time; about six weeks. However, they are stored and sold over a twelve-month period, so the high rate of bank interest experienced during the past three years has been of considerable concern to the processors.

As most of the technological advances in the processing industry in the past five years have been in the growing and harvesting areas, the farmer has received the fullest benefit from these advances. Some examples are the mobile harvesting of green peas, improved seed varieties and the mechanical harvesting of green beans. Dealing with the future, we feel that there are several technological advances which, while presently in the experimental stage, can be expected to be put into practice in the future. These have to do with new growing techniques for beans and corn, mechanical harvesting of broccoli, and finally the mechanical harvesting of brussel sprouts.

In conclusion, we suggest there are several factors that should be considered. First, the processor in British Columbia is now paying higher prices for agricultural products to the nearest competing area in Alberta. Prices are equal to those in Ontario which have the con-

## [Interpretation]

méthodes de transformation. Ainsi, 2,000 livres de maïs achetées à la ferme, après avoir enlevé l'enveloppe et les grains, les avoir lavés, vérifiés et congelés, donnent 425 livres d'épis de maïs, soit une diminution de 78 p. 100. Alors que la réduction n'est pas la même pour les pois et les haricots, c'est tout de même assez important et c'est un facteur principal du coût des matières premières.

Le deuxième coût en importance est celui de la main-d'œuvre. Presque toutes les usines de transformation sont syndiquées et les traitements font l'objet de négociations annuelles. Règle générale, le salaire est comparable à celui qui est payé dans l'industrie de nature analogue. Toutes les principales usines qui ont recours aux méthodes les plus modernes de transformation sont aussi efficaces que leurs homologues des principales régions de transformation des États-Unis: Washington et Oregon.

Le troisième coût, est le coût de l'emballage. C'est un élément important de transformation. Cela comprend les boîtes pour les produits en conserves, les caisses, les sacs de polyéthylène, contenant pour les produits congelés.

Les autres coûts importants sont le pouvoir, l'eau, la vapeur, les taxes municipales, le transport et les taux d'intérêt. Ce dernier coût est une principale caractéristique de l'industrie de transformation, parce que les récoltes sont transformées et payées pour une brève période, soit environ pour une période de six semaines. Mais, elles sont entreposées et vendues sur une période de 12 mois, alors les taux d'intérêts élevés connus durant les trois dernières années ont grandement préoccupés les conserveries.

Comme la plupart des progrès d'ordre technologique dans l'industrie de la transformation au cours des dernières années, ont été dans les domaines de la culture et de la cueillette, le cultivateur en a pleinement bénéficié. Par exemple, il y a la cueillette mobile des pois verts, les variétés de semences de meilleure qualité, la mécanisation de la cueillette des flageolets. Pour ce qui est de l'avenir nous sommes d'avis qu'il y a plusieurs innovations technologiques qui, en ce moment, sont à l'étape d'expérimentation, mais qui seront mises en pratique à l'avenir. Elles ont trait aux nouvelles techniques pour les flageolets et le maïs, à la cueillette mécanique du brocoli et enfin des choux de Bruxelles.

En conclusion, nous pensons qu'il y a plusieurs facteurs dont il faut tenir compte. Tout d'abord, l'usine de transformation en Colombie-Britannique maintenant paie un prix plus élevé pour le produit agricole que celle de la région compétitive voisine en Alberta. Les