

de la toile. L'enlèvement du fromage nécessite deux ouvriers, quoique, autrefois surtout, le fromager seul faisait l'opération en s'attachant à la ceinture l'autre bord de la toile. Avec deux hommes, en opère comme suit : l'un tient le bord libre, l'autre les extrémités de la baguette qu'il ploie en cercle puis se penchant sur la chaudière, il enfonce la baguette dans le liquide en rasant la paroi puis le fond, et la ramène vers lui en la faisant passer sous le caillé entraînant par suite la toile. Les quatre coins de celle-ci, qui émergent, sont noués deux par deux et servent à sortir le fromage, soit à bras soit au moyen d'un treuil ou d'une moufle. Le tout est porté dans le moule préalablement disposé sur la table de la presse.

Nous n'entrerons pas dans le détail des presses. Il existe encore, dans les fromageries de montagne, les anciens modèles chargés avec des pierres. Les systèmes perfectionnés comprennent toujours une table inclinée, bordée d'une rainure pour l'écoulement du petit-lait, et un levier sur lequel peut se déplacer un poids en fonte, ce qui permet de faire varier la pression. Sur la table on place un plateau circulaire en bois appelé *foncet*, on le surmonte du moule ; enfin celui-ci, est recouvert d'un deuxième foncet sur lequel agit le levier. Les moules sont formés d'une lame de hêtre ou de noyer enroulée en cercle de diamètre variable. La hauteur est de 5 pouces pour les gruyères de Comté, elle atteint jusqu'à 7 pcs pour l'Emmenthal.

Le fromage étant mis dans le moule on rabat par dessus les coins de la toile et on donne la pression, d'abord pendant une dizaine de minutes. Durant ce temps, comme il est resté au fond de la chaudière une petite quantité de caillé formé de grains en poussière, on va la rechercher (d'où le nom de *recherchon* qu'on lui donne) comme précédemment avec une toile plus petite ; la grosseur du recherchon ne doit pas dépasser celle du poing. On l'ajoute au milieu du gâteau, déjà formé.

La pression doit être de 800 à 1000 lbs pour un fromage de 100 lbs. Au bout d'un quart d'heure environ, on retourne le fromage, en changeant de toile au besoin. Pour une pièce mise en moule vers 10 heures le matin, il y a encore trois retournements : l'un vers 2 ou 3 heures de l'après-midi ; un deuxième vers 6 ou 7 heures ; enfin un troisième le lendemain vers 7 heures du matin. La durée de la pression est de 24 heures, c'est-à-dire qu'on démoule pour porter en caves, un peu avant de sortir de chaudière, le fromage

qui doit succéder à celui de la veille Travail des caves.—Dans les bonnes fromageries, on possède toujours deux caves, l'une, dite *cave froide*, ou la température est d'environ 12 degrés avec humidité de 80 à 90 p.c. ; l'autre dite *cave chaude*, où la température est de 20 degrés et l'humidité de 95 p.c.

Si l'on mettait le fromage, au sortir de la presse, dans une cave chaude, la fermentation serait trop violente, et le fromage, dont la pâte serait encore insuffisamment élastique, deviendrait lamé et pourrait éclater. D'autre part la cave chaude est nécessaire pour obtenir une fermentation suffisante et rapide. Il suffit d'empêcher cette dernière de devenir trop forte ; c'est à quoi servent la cave froide et les salages.

Le fromage, sur lequel on a marqué la date de fabrication à l'encre, est d'abord placé dans un cuvier renfermant une saumure à 20 degrés Baumé, où il reste seulement 24 heures en général ; dans les fromageries suisses, ce séjour en saumure dure jusqu'à 3 jours ; puis il est placé à sec sur des foncets très propres, sur les étagères de la cave froide. Les salages ont lieu tous les deux jours alternativement pour une face chaque fois ; ils consistent à projeter sur la surface de la pièce une petite poignée de gros sel blanc. Les grains absorbent l'humidité du fromage et fondent en formant de petites taches blanches, si bien qu'au bout de 6 heures environ, chaque grain est remplacé par une gouttelette d'eau salée. C'est alors qu'a lieu le frottage ; la surface salée est frottée ainsi que le *talon*, c'est-à-dire le tour avec un chiffon de laine imbibé d'eau salée.

Par suite de ce traitement, la fermentation se déclare lentement, le fromage durcit extérieurement et se couvre d'une croûte brun jaunâtre, capable de résister à la pression amenée par la fermentation ultérieure ; de petits yeux se forment en faible nombre, mais le fromage ne doit pas sonner, c'est-à-dire que, quand on l'ausculte, il sonne d'autant plus, que les yeux sont plus développés ; il rend un son sourd quand on le frappe.

Pour se rendre compte de la qualité de la pâte et de l'ouverture, on enlève avec une sonde un cylindre de fromage ; ce cylindre doit présenter trois yeux bien distincts, bien *dépouillés* ; la pâte doit être onctueuse au toucher, fondre dans la bouche en laissant une odeur et une saveur fines.

Quand on juge que la maturation est assez avancée, ce qui a lieu au bout de deux mois et demi à trois mois de séjour en cave chaude, on renvoie,

après un dernier frottage, la pièce à la cave froide, où elle reste jusqu'à la vente.

Les gruyères sont emballés dans des tonneaux ou des cuveaux en bois qui peuvent en contenir jusqu'à neuf. Ils sont posés à plat, les uns sur les autres simplement séparés par de minces planchettes, les plus larges étant au milieu du tonneau et les plus étroites au fond, afin d'éviter le ballonnement. Par dessus on enfonce à force un couvercle que l'on maintient en clouant, le long de la paroi de la cuve, une baguette flexible de noisetier.

On compte, en général, sur un rendement en fromage mûr de 8.5 à 9 p.c. de lait traité, auquel il faut ajouter une certaine quantité de beurre fin et, soit du *serai*, soit du beurre de *brèches*.

Enfin les frais de fabrications sont évalués en moyenne à un vingtième de cent par livre de lait traité, ce qui remet le prix de ce dernier à 1 1/5c environ la livre.

#### Eau à détacher

L'eau de haricots est, paraît-il un merveilleux liquide à détacher : elle enlèverait les taches des tissus sans nuire nullement aux couleurs. Pour la préparer on fait cuire des haricots bien secs dans une quantité suffisante d'eau, mais sans les saler, et, quand ils sont bien attendris, on décante l'eau de la cuisson. C'est seulement quand celle-ci est refroidie que l'on y trempe les étoffes ou simplement l'endroit qui est taché, et l'on gratte sans employer de savon. Après ce lavage, on rince à l'eau tiède, on égoutte en serrant légèrement, on fait sécher et enfin on repasse. On nous affirme que des taches de graisse, de vin rouge, et même des taches d'encre, quand elles ne remontent pas trop loin, ne sauraient résister à ce traitement. Au moyen d'un lavage à l'eau de haricots tiède, on redonne l'éclat au neuf aux étoffes de soie, de laine ou de coton, qu'elles soient noires ou de couleur.

#### Les Produits Gillett

Il n'y a pas de doute que nos lecteurs sont familiers avec les articles manufacturés par la E. W. Gillett Co de Toronto, qui est une succursale de la maison du même nom bien connue de Chicago et qui fait un chiffre d'affaires considérable au Canada.

Les principaux articles produits par cette maison sont ROYAL YEAST, GILLETT'S POWDERED LYE, MAGIO BAKING POWDER, IMPERIAL BAKING POWDER et GILLETT'S CREAM TARTAR.

Ses voyageurs rapportent que ces marchandises ont une vente croissante dans toute la Province de Québec. Ses clients peuvent être certains que les marchandises manufacturées par cette compagnie sont dignes de confiance et parfaites sous tous les rapports.

Nous remarquons que chacun des paquets de ces préparations donne les directions et autres renseignements aussi bien en français qu'en anglais.

Durant les deux dernières années, des centaines de tonnes de ROYAL YEAST et de fortes quantités des autres articles de cette maison ont été exportés en Afrique pour l'usage de l'armée anglaise.

La Compagnie invite, une fois pour toutes, tous les marchands de cette Province qui iraient à Toronto, à aller visiter sa manufacture.