

FABRICATION DU FROMAGE.

La construction et l'agencement des chambres de fabrication de certaines fabriques sont encore défectueux. Avec un peu de travail et l'emploi de papier-feutre à bâtisse, les murs de presque toutes les chambres peuvent être assez bien clos pour qu'on puisse y régulariser à volonté la température intérieure au moyen d'un poêle ou de tuyaux à vapeur. Il faut pouvoir les ventiler parfaitement une fois par jour. Les paragraphes suivants auront pour effet de rafraîchir la mémoire du fabricant de fromage expérimenté et serviront à enseigner aux autres la meilleure pratique à suivre.

1. Provoquer la maturité du lait par l'application de la chaleur avant d'y mettre la présure. Il faut l'avancer ou le faire mûrir de manière à ce qu'il ne faille pas qui s'écoule plus de trois heures entre la mise de la présure et le développement de l'acide, de manière à ce qu'il soit perceptible au goût ou au moyen du fer chaud.

2. On doit éviter d'avoir recours au petit lait sur pour faire avancer le lait. Du lait vieux sur le point de devenir sur peut être employé, mais jamais du lait coagulé ou épais.

3. Il faut mettre assez de présure pour faire coaguler le caillé de manière à le rendre bon pour le coupage en 35 ou 45 minutes à la température de 86° à 88° Fahr. Il faut diluer la présure avec de l'eau dans la proportion d'eau moins un gallon de liquide pour chaque bassin.

4. Lorsque la coagulation est parfaite, il faut couper le caillé plus fin que pendant l'été. Il faut retarder d'un quart d'heure l'application de la chaleur après que le brassage est commencé et la température doit être élevée à 98° et maintenue à ce point jusqu'à ce qu'on retire le petit lait. Après le milieu du mois, il vaudra mieux porter la température à 100°.

5. Il faut prendre soin d'appliquer la chaleur et de faire le brassage de manière à ce que les particules de caillé soient suffisamment sèches avant que le développement de l'acide soit perceptible, pour que si on en presse une poignée pour les réunir ensemble, elle se sépare facilement à un léger attouchement.

6. Le caillé doit être brassé avant et après l'enlèvement du petit lait, jusqu'à ce que ce dernier ait si bien cessé d'être combiné avec les particules du caillé que ces particules fassent entendre un son aigre si on les froisse entre les dents ou autrement.

7. Lorsque le petit lait est enlevé, il faut tenir la caillé à une température de 94°. Si elle baisse au-dessous de 94°, le développement de l'acide est entravé et il reste un excès d'humidité dans le caillé pendant le développement de l'acidité. La présence de cet excès d'humidité dans le caillé à cette période de la fabrication laisse le fromage avec une texture molle, "pâteuse," "graisseuse," suivant le degré d'acidité qu'on aura laissé développer.

8. Un couvert sur le bassin et un égouttoir à caillé muni de tuyaux à

vapeur constituent un moyen simple et efficace de garder le caillé chaud. Lorsqu'on ne se sert pas d'une claie (*rack*), on maintient la température en mettant quelques seaux d'eau chaude dans l'extrémité abaissée du bassin.

9. Aussitôt après l'enlèvement du petit lait, il faut brasser le caillé jusqu'à ce que le petit lait qui s'en échappe soit enlevé. Après que le caillé est sec et ferme on peut le laisser prendre en masse, mais seulement après qu'il est dans cette condition. Tout le brassage doit être opéré de manière à éviter de briser inutilement le grain du caillé.

10. On peut alors le tourner fréquemment et bien le tasser jusqu'à ce qu'il y ait quatre ou cinq couches de caillé d'épaisseur. A cette période il ne faut pas laisser le petit lait se réunir en petites mares à la surface. En le tassant ainsi en quatre ou cinq couches de profondeur et en le tournant fréquemment, on empêche l'extérieur des morceaux ainsi entassés de se refroidir ou de prendre une couleur plus foncée que celle du reste du caillé sous l'influence de l'air.

11. L'épreuve au moyen du fer chaud est presque indispensable, pour déterminer avec certitude, de jour en jour, le moment précis où l'acidité est assez développée pour qu'on enlève le petit lait. Les filaments—semblables à des fils—doivent avoir environ un quart de pouce de longueur. Le degré de changement voulu pour le coupage et la salaison est atteint lorsque le caillé est moelleux, velouté et "visqueux" (*slippy*), et que sa texture cesse d'être floconneuse ou feuilletée pour devenir filandreuse et fibreuse. S'il est trop humide ou trop mou, il faut le couper ou le piler plutôt un peu, et le brasser à la main jusqu'à ce qu'il soit assez sec, avant d'y ajouter le sel. Le brassage à la main doit se faire surtout avant qu'on sale.

12. On ne doit pas mettre moins de 3 lbs de sel par 1,000 lbs de lait, et lorsque le caillé a une tendance à être mou ou humide, on doit mettre 3½ lbs par 1,000 lbs de lait; l'application de 3½ lbs est aussi préférable pendant la dernière partie du mois, vu la température froide qui prévaut.

13. Aussitôt après l'application du sel, les morceaux de caillé deviennent rudes et âpres à la surface; puis au bout de 15 à 25 minutes cet âpreté fait place à une condition moelleuse. Lorsqu'il est dans ce dernier état—la température ne devant pas être au-dessous de 88°—le caillé doit être mis en moule et placé en presse.

14. Il faut prendre un soin particulier de ne se servir que d'eau chaude, pure, en tournant le fromage pour y mettre les bandages avant que la croûte ne soit entièrement formée.

15. Surtout dans une chambre à presser froide, il faut prendre peine pour appliquer une forte pression au fromage avant de le laisser pour la nuit.

16. Tout fromage doit prendre une forme symétrique et rester

en moule jusqu'à ce que la croûte soit lisse et que les bords de la meule ne laissent pas voir de "cordons en relief" (*shoulders*).

SÉCHAGE ET MATURATION DU FROMAGE

La température de la chambre à sécher doit être tenue aussi régulièrement que possible à 65°. Là où l'on garde le fromage de septembre dans la même chambre que celui d'octobre, celui-ci doit être mis sur les tablettes les plus chaudes. Un léger refroidissement, après qu'un fromage a été à une température de 65° pendant deux semaines, cause peu de dommage; mais une température constante produit de meilleurs résultats. Le fromage amer est ordinairement produit par le refroidissement, soit dans la chambre de fabrication, soit dans la chambre de pressage, soit dans la chambre à sécher. Si l'on enlève la cause, on ne connaît pas l'effet.

AUX RÉGISSEURS DE FABRIQUE

Comme ceci est le dernier bulletin de CONSEILS AUX FABRICANTS DE FROMAGE pour la présente saison, je désire mettre les régisseurs de fabriques en garde contre trois abus qui paraissent menacer le succès permanent de nos fabriques de fromage, savoir:—

1. L'emploi d'hommes inexpérimentés, incompetents, pour faire le travail intérieur dans les fabriques.

2. La diminution systématique et sans scrupule du salaire des fabricants poussée jusqu'au point de forcer les fabricants compétents d'abandonner cette occupation.

3. Le ménagement de bouts de chandelles qui consiste à employer des substances nécessaires à la fabrique, de qualité inférieure, simplement parce qu'elle se trouvent à coûter un peu moins cher.

L'on éprouve tant de pertes, de tracasseries et de désappointement en mettant des hommes sans aptitude ni expérience à la tête de grandes fabriques que j'engage fortement les propriétaires à apporter le plus grand soin et les plus grandes précautions, et à s'informer de la capacité du postulant en s'adressant à un expert digne de foi ou à un acheteur de fromage. Aucune fabrique ne devrait encourir le risque inutile de perdre quelque chose, soit sous le rapport de la réputation ou celui du patronage, du prestige, du prix ou du profit.

ACTUALITÉS

Les contribuables de Roxton Falls, dans les cantons de l'Est, ont voté la semaine dernière un règlement accordant un bonus de \$25,000 à M. Terrason de Renardivés pour l'établissement dans ce village d'une fabrique de sous-vêtements. Le bonus est payable comme suit: \$3,000 les trois premières années et \$2,000 par année pendant huit ans. La municipalité s'engage de plus à fournir le terrain qui sera construite la fabrique, et celle-ci devra être en opération le 1er octobre 1892.

Renseignements Commerciaux

DEMANDES DE SÉPARATIONS DE BIENS

Dame Margaret Adam, épouse de George Baillie, bijoutier, de Montréal.

Dame Marie Antoinette Patenaude, épouse de Xénophon Renaud, commerçant, de St-Henri de Montréal.

Dame Julie Lemoine, épouse de M. Edouard Lefebvre, de Montréal.

Dame Jennie Ward, épouse de Charles Wm Boon, épiciér, de Montréal.

DIVIDENDES

Dans l'affaire de M. A. S. Langevin; premier dividende payable à partir du 15 octobre, Kent et Turcotte, curateurs.

Dans l'affaire de David Courchène, de l'Avenir, premier dividende payable à partir du 15 octobre 1891. A. L. Kent et J. M. Marcotte, curateurs.

Dans l'affaire de Wm Hunter, de Montréal; premier et dernier dividende payable à partir du 12 octobre, John M. D. Hanis, curateur.

Dans l'affaire de Nap. Leroux, de Montréal, premier et dernier dividende payable à partir du 15 octobre. Kent et Turcotte, curateurs.

Dans l'affaire de George Baptist, fils et Cie, des Trois-Rivières; dividende sur produit du lot 507 de la cité des Trois-Rivières, payable à partir du 12 octobre prochain. John MacIntosh et George Hyde, curateurs.

Dans l'affaire de H. F. Poirier, de Montréal; premier dividende payable à partir du 15 octobre. Kent et Turcotte, curateurs.

CURATEURS

M. Arthur H. Plinsoll a été nommé curateur à la faillite de R. Ready, de Montréal.

MM. Kent & Turcotte ont été nommés curateurs à la faillite de John O. Campbell, de Montréal.

MM. Bilodeau & Renaud ont été nommés curateurs à la faillite de Mlle Victoria Maillé, de Montréal.

M. Charles Desmarteau a été nommé curateur à la faillite de M. Ludger Séguin, de Montréal.

MM. Kent & Turcotte ont été nommés curateurs à la faillite de M. Joseph Roy, de Montréal.

M. Charles Démarteau a été nommé curateur à la faillite de M. Paul Nicolet, de Montréal.

MM. Joseph P. Royer et Robert R. Burnage ont été nommés curateurs à la faillite de MM. J. A. Dubuc et Cie, de Sherbrooke.

MM. Lamarche et Olivier ont été nommés curateurs à la faillite de M. Jos. E. Bourke, de St-Jean.

M. Henry A. Bédard a été nommé curateur à la faillite de Mlle Mary Mahon, de Québec.

M. F. Valentine, des Trois-Rivières, a été nommé liquidateur des biens de la société Rousseau et Vésina et J. F. Vésina & Cie, de Ste-Anne de la Pérade.

FAILLITES

Montréal.—M. Joseph Maloney, forgeron et voiturier, a fait cession de ses biens à la demande de R. C. Jamieson & Cie.

Assemblée des créanciers le 7 Octobre.

Une assemblée des créanciers de M. Jean Letourneux, marchand ferronnier, absent du pays, a été convoquée pour le 10 Octobre.

Moody Graham et Cie ont fait cession de leurs biens.

Passif \$5,500.

Sherbrooke.—Joseph G. Walton, pharmacien, a fait cession de ses biens.

New-Richmond.—W. L. MacKenzie