

langue harmonieuse et qu'elle s'acquiert avec une très grande facilité.

Sans ces deux conditions, sa mort aurait suivi de près sa naissance, tandis qu'elle se développe, au contraire, comme tous les enfants bien constitués.

LES FROMAGES DE TILSIT

(De la "Laiterie")

Il y a à peu près une dizaine d'années qu'on fabrique cette sorte de fromage dans le nord-est de l'Allemagne, généralement dans les provinces est et ouest de Prusse. Il a pris son origine autour de Tilsit. Maintenant on le prépare principalement aux environs de Dantzig, où il y a beaucoup de prés. Le fromage de Tilsit appartient à la classe des fromages à pâte cuite et dure; sa préparation est semblable à celle du gruyère; la différence principale consiste en ce qu'il n'est pas pressé et qu'il n'est pas ressuyé autant. On le prépare avec du lait non écrémé; on travaille chaque traite de lait séparément, celle du matin avant midi, celle du soir dans la soirée.

L'exploitation des fromageries est faite principalement par des Suisses; il y a aussi des sociétés coopératives d'une forme spéciale: les coopérateurs donnent à bail toute l'exploitation de l'usine à un fromager; les constructions, les machines et toute l'installation sont la propriété de la société. Le prix du lait varie entre 61-2 à 7 pfennings le litre, soit de 19 à 20.7 cents le gallon. Les cultivateurs ne traient leurs vaches laitières que deux fois par jour, la livraison à l'usine se fait aussi deux fois le matin et le soir. Le lait livré n'est pas très riche, car la race bovine qui se trouve dans cette contrée donne beaucoup de lait, mais avec une moyenne en matière grasse de 2.70 pour cent. La fromagerie la plus grande des environs de Dantzig est située dans la petite ville de Fiegenhof; elle travaille une quantité de 4,400 gallons de lait par jour pendant la saison, c'est-à-dire du commencement de mai à octobre, mais il y a encore beaucoup d'usines qui ont de 1300 à 1800 gallons par jour.

Les fromages de Tilsit trouvent leur écoulement dans toute l'Allemagne. Berlin, Stettin et Hambourg en sont les marchés principaux. Le prix pour les fromages de premier choix varie entre 110 à 1.50 marks les 100 kilos, soit de 12.5 à 13.5 cents la lb. anglaise. La consommation a augmenté sans cesse depuis les dix dernières années: récemment on a fait des essais pour introduire la fabrication de ces fromages dans la Bavière méridionale, surtout dans l'Algau, où l'on fabrique déjà depuis longtemps des gruyères. D'abord on n'avait pas réussi en préparant les fromages selon la méthode prati-

quée dans la Prusse d'ouest, mais après avoir adapté la préparation aux conditions particulières de l'Algau, le succès en fut suffisant pour qu'on continuât la fabrication. Bientôt les fromageries de l'Allemagne du nord subiront une concurrence considérable, car 30 à 40 fromagers de l'Algau ont appris la fabrication des fromages de Tilsit.

FABRICATION

Quand les cultivateurs apportent le lait à l'usine, le fromager le pèse et le verse immédiatement dans une chaudière en cuivre rouge ou en cuivre étamé, telle que celles employées dans la fabrication des gruyères. Le chauffage se fait à la vapeur ou à feu direct; la température ne dépasse pas 95° F. et est abaissée jusqu'à 90° 5 Fahr. suivant la saison et suivant le degré d'acidité du lait qui est vérifié avec soin, car il y a souvent "des mauvais laits" qui peuvent corrompre tout le contenu de la chaudière. Pour l'emprésurage on emploie généralement de la présure en poudre, qu'on dilue dans un peu d'eau tiède; quelques fromagers y ajoutent une petite quantité de sel. Avant l'emprésurage en verse le colorant dans le lait, environ 250 grammes pour 1,000 litres. La durée de la coagulation est de 20 à 25 minutes. Quand le caillé est bon, le travail du fromager est presque le même que celui du gruyère. Lorsque la couche supérieure, qui a été en contact avec l'air, se refroidit un peu et n'a pas caillé aussi bien que la partie inférieure, quelques fromagers enlèvent légèrement cette partie supérieure avec une poche en bois et la font glisser en bas au bord de la chaudière, afin que cette partie refroidie se mêle avec l'autre caillé; puis le fromager retourne la masse entière avec la poche pour que le dessus du coagulum vienne au-dessous, continuant pendant 20 minutes le décaillage à l'aide d'un tranche-caillé, puis il fait déposer le caillé quelques minutes. Pour diminuer davantage la grosseur du caillé on se sert d'un brassoir; on brasse encore 30 minutes, jusqu'à ce que le caillé soit arrivé à la grosseur d'une fève. La chaudière est alors mise sur le feu et le brassage est un peu accéléré; le chauffage doit être fait très lentement, de façon à arriver à une température de 117.5 à 122° Fahr. pendant 40 à 45 minutes. Après le chauffage, le fromager brasse encore, mais plus lentement, pendant 30 minutes si le travail a été normal, mais il peut continuer 45 minutes, suivant la consistance du caillé qui n'arrive jamais à être aussi ressuyé que celui du gruyère. Le grain est fait quand, pressés dans la main, les grains séparés ne se soudent plus entre eux; il faut alors mettre le caillé dans des moules qui ont la forme d'un cylindre, mais possédant un fond d'un diamètre de 10 pouces environ et

d'une hauteur de 12 pouces environ. La paroi et le fond sont percés de trous. Le remplissage des moules se fait comme suit: généralement trois personnes font ce travail; les deux premières prennent chacune un moule avec les deux mains et le plongent dans le petit-lait qu'on n'a pas enlevé; elles le passent d'un côté à l'autre de la chaudière en traversant le fond et le remplissent de caillé; la troisième reprend le moule et le met sur un égouttoir. Le restant du caillé est recueilli à l'aide d'un linge de toile que l'on traîne à travers la chaudière. Si la chaudière est d'une contenance de 454 gallons de lait, on en fait quinze pains d'un poids de 13.2 à 15.4 lbs chacun. Après que la plus grande partie du petit-lait a été égouttée on retourne les moules pendant environ 10 minutes; on retire alors des moules les fromages et on enveloppe les pains dans des toiles d'une grandeur suffisante pour recouvrir tout le fromage; il faut avoir soin d'éviter les faux plis qui endommageraient fortement la croûte. On retourne les fromages trois ou quatre fois pendant les deux premières heures, ayant toujours soin que les plis de la toile soient en dessus; pendant les heures suivantes on retourne les fromages moins fréquemment. Au bout de vingt-quatre heures les pains sont retirés et, après avoir reçu le premier salage (on sale les deux faces et le pourtour) ils sont mis dans d'autres moules sans fond et qui n'ont qu'une hauteur de 6 pouces environ. Ils sont généralement en bois, on les appelle "anneaux à sel". Les trois journées suivantes, le salage est continué en mettant les fromages dans une bassine avec de l'eau salée, dans laquelle on a dissout autant de sel que possible. La face supérieure des fromages qui dépasse un peu de l'eau est saupoudrée d'un peu de sel; au bout de 24 heures on retourne les fromages, l'autre face en dessus, n'oubliant jamais de saupoudrer d'un peu de sel la face de dessus.

Cette bassine d'eau salée est placée dans une cave dont la température ne doit pas dépasser 59° fahr. On doit bien surveiller la quantité de sel de cette saumure, car les fromages absorbent toujours du sel; 18 pour cent suffisent.

Pour constater cela on se sert d'un appareil semblable au lacto-densimètre. Après le salage on porte les fromages dans une autre cave, la cave de maturation, qui a une température de 66° fahr. et qui est tenue assez humide. Ils y restent pendant deux à trois mois; ils sont d'abord retournés tous les deux jours et frottés avec un linge de toile que l'on plonge dans de l'eau ou du petit-lait un peu salé. La croûte de ces fromages est bien dure et d'une couleur jaune foncé; entamés ils présentent de petits yeux as-