

Je publie maintenant le rapport préliminaire de l'analyse des terres de Histoncote et de Matapédia que j'ai promis de faire connaître dans uno de nos correspondances précédentes.

RAPPORT PRÉLIMINAIRE

Station agricole expérimentale de la Province de Québec	Terre de St-Alexis, Comté de Matapédia, Comté de Bonaventure	Terre de St-Laurent, Comté de Hestigouche, Comté de Bonaventure
Terres fournies par M. H. A. Turgeon, Chef de la Branche de la Colonisation, Québec		
Analyse mécanique.		
Résidu sur le tamis de 80 mailles	8	9
Terre fine	91	91
La terre fine se compose de :	100	100
Ergements de roche et gravier	5.75	0.50
Sable grossier	2.60	7.05
Sable fin	0.45	0.60
Sable fin et argileux	0.25	0.35
Poudre impalpable (argile ?)	1.15	1.55
	10.00	10.00
Analyse chimique.		
100 parties de terre fine renferment :		
Eau	2.19	2.10
Matières organiques et volatiles	10.20	8.93
Oxyde de fer	1.71	2.05
Alumine	11.89	11.75
Chaux	0.25	0.15
Magnésio	1.31	0.87
Soude		
Potasse	0.61	0.60
Acide phosphorique	0.22	0.32
Acide sulfurique	0.55	0.48
Acide carbonique	0.015	0.013
Chlore		
Azote actif (ammoniacal & nitrique)	0.0098	0.0112
Résidu insoluble dans l'acide chlorhydrique bouillant (0 l. 150 : sable, argile, silicates)	70	71
Silice soluble dans le carbonate de soude.		
Parties solubles dans l'eau froide		
Humus	0.011	0.028
Azote organique	0.0225	0.0362
Azote total	0.1023	0.1074
Rapport du carbone à l'azote dans la matière organique		
Pouvoir absorbant pour l'eau :		
100 parties de terre finement saturée d'eau ont retenu : c. c.	56	56
100 parties de terre ont perdu à la température du laboratoire :		
après 24 heures d'exposition p. c. d'eau	42	30
après 50 heures d'exposition	51	58
après 100 heures d'exposition	98	97
Capillarité.		
Dans un tube rempli de terre fine, l'eau s'est élevée :		
En 10 minutes, à la hauteur de		3.7
En 30 minutes à la hauteur de		6.00
En 3 heures		8.50
En 6 "		10.50
En 12 "		
En 24 "		11.00

(Signé) C. P. CHOQUETTE,
 Directeur de la Sta Agr Exp.

St. Hyacinthe,
 26 février 1894.

Vraie copie,
 H. A. TURGEON.

D'après ces analyses on serait porté à croire que les années pluvieuses seraient plus avantageuses à ces cantons.

Cependant on me fait remarquer que c'est tout le contraire qui arrive. Les cultivateurs de ces endroits ont généralement plus de succès dans les années de sécheresse.

La chose s'expliquerait par le fait que l'on me fait remarquer, qu'à un certain profondeur du sol il existe une couche de terrain froid qui produit dans la cours des nuits qui survient une journée très chaude, une rosée très abondante qui remplacerait les pluies.

On me dira aussi peut-être que, bien que ces terres contiennent une forte quantité d'azote, d'acide phosphorique et de potasse, qu'il leur manque la quantité de chaux suffisante pour en faire des terres de première classe.

On peut facilement remédier à cet état de chose, en remettant à ces terres ce qui leur manquerait, après 3 ou 4 années de culture, soit en y ajoutant 500 à 700 livres de chaux vive par arpent, ou à défaut de chaux, en y répandant la marne, que l'on y rencontre à plusieurs endroits, dans une proportion d'environ 200 minots par arpent.

D'ailleurs le savant chimiste pourrait bien être du même avis que son collègue d'Ottawa, M. Frank T. Shutt, lorsque à la page 156 du rapport des fermes expérimentales de 1891, celui-ci fait les remarques suivantes :

" La fertilité d'une terre dépend de plusieurs facteurs. Les principaux de ces facteurs sont la quantité d'aliments des plantes qu'elle contient, leur degré de solubilité, la texture physique et le climat (température, pluie, etc.) Il est donc très évident que l'analyse chimique seule ne peut fournir tous les renseignements nécessaires pour la parfaite connaissance de la fertilité d'une terre, mais son immense utilité est évidente à quiconque étudie soigneusement cet important sujet. Bonne texture physique, climat favorable ne seraient d'aucun avantage pour les cultures sans la présence des éléments nécessaires pour le soutien de la vie des plantes. L'analyse chimique fait connaître la composition du sol, c'est-à-dire la quantité de ces éléments de fertilité; malheureusement, dans l'état actuel de la science, elle ne peut guère nous renseigner sur leur degré de solubilité."

Québec 15 juin 1894.

H. A. TURGEON,
 Chef de la Branche de
 Colonisation.

Industrie Laitière.

SYNDICATS DE BEURRERIES ET FROMAGERIES.

Les règlements de la Société d'industrie laitière, Art. 12, Chap. 3. se lisent comme suit : " Les propriétaires ou représentants de chaque fabrique paieront une souscription à la société d'industrie laitière, afin que les fabricants ou les directeurs se tiennent au courant du travail de la Société; de plus ils transmettront à la Société un rapport complet et certifié des opérations de leur fabrique suivant la formule officielle adoptée par la Société, ce rapport ne sera rendu public que si les intéressés le permettent."

Nous avons le mois dernier insisté sur la nécessité pour les fabriques syndiquées de se conformer sans retard à la première partie de cet article :

aujourd'hui la Société d'industrie laitière croit devoir attirer de nouveau l'attention de tous les intéressés, inspecteurs, propriétaires ou secrétaires de fabriques, et fabricants, sur la deuxième partie de cet article.

Les rapports dont il s'agit ne sont point destinés à satisfaire une vaine curiosité; mais au contraire doivent permettre à la Société de dresser quelques statistiques fort instructives, destinées à faciliter le progrès de notre industrie laitière. Les inspecteurs ont reçu une formule de rapport à remplir, dont tous les détails ont leur raison d'être, les instructions qui accompagnent la formule les mettent à même d'expliquer à tous les intéressés l'importance de tous les renseignements demandés, et le but dans lequel ils sont requis de les donner. La Société se flatte que ce but étant bien compris, les représentants des fabriques se feront un devoir de faciliter aux inspecteurs l'accomplissement de leur tâche, en leur fournissant avec empressement tous les détails voulus. Aucun rapport ne sera publié isolément, mais tous seront fondus en un tableau donnant les moyennes par syndicat, comme celui qui se trouve à la page 338 du douzième rapport annuel de la Société.

Douzième rapport annuel de la Société d'Industrie Laitière.

Ce rapport forme un magnifique volume de 349 pages in-8; il ne nous appartient pas d'en faire ici l'éloge; mais nous croyons devoir signaler sa publication à tout le public intéressé et spécialement à tous les anciens membres de la Société, qui n'ont pas encore acquitté leur cotisation cette année. Cette cotisation est d'un piastre. Nous croyons pouvoir affirmer que la lecture de ce rapport ne fera regretter à personne d'avoir souscrit à la Société, lors même que leur adhésion ne leur donnerait aucun autre profit. Depuis deux ans ce rapport annuel s'épuise avant la fin de l'année. Il est donc prudent de ne pas trop tarder à envoyer sa souscription.

Par ordre,
 E. CASTEL, Sec. S. I. I.
 St. Hyacinthe.

CONSEILS AUX FABRICANTS DE FROMAGE POUR LE MOIS DE JUILLET.

Examinez soigneusement chaque canistro de lait et refusez toutes celles qui ont mauvaise odeur ou qui ont suri. Ne cessez pas de prêcher à vos patrons l'acration du lait, la propreté de tous les vaisseaux qui servent au lait et n'oubliez pas de prouver par votre propre propreté au dedans et au dehors de la fabrique, que vous mettez en pratique ce que vous prêchez.

Aussitôt le lait reçu, chauffez-le à 85° ou 86° Fahr. Essayez le par l'épreuve à la présure, non pas tant pour l'avancer que pour savoir dans quelle condition il est.

J'ai déjà donné dans les conseils pour avril et mai la manière de faire cette épreuve; mais comme il se peut que quelques-uns ne les aient pas eus sous les yeux, je les répète ici. Quand le lait du bassin est chauffé comme il est dit plus haut, prenez 8 onces de lait du bassin, jetez dessus le bout noir d'une allumette brûlée, prenez une drachme d'extrait de présure (à peu près une cuillerée à thé ordinaire) versez-la dans le lait avec une cuiller à thé et brassiez promptement d'un mouvement circulaire pendant dix secondes; notez le temps depuis le moment où vous avez

mis la présure jusqu'à ce que le bout d'allumette soit arrêté et si la coagulation se fait en 17 à 20 secondes, votre bassin est prêt à recevoir la présure. De légères variations peuvent être nécessaires à cette règle, suivant les différentes localités ou peut-être suivant les qualités de la présure, mais après quelques essais, vous saurez à quoi vous en tenir. Il faut arriver à pouvoir soutirer tout le petit-lait 3 heures après la mise en présure.

Si vous faites du fromage coloré, mettez la couleur 5 minutes avant la présure, mélangez-la avec de l'eau froide, faites de même pour la présure. Employez-en assez pour que le caillé soit bon à couper de 35 à 40 minutes après la mise en présure. Coupez quand le caillé se brise net devant le doigt, employez d'abord le couteau horizontal, et finissez avec le couteau vertical, coupez fin et également; enlevez à la main le caillé du fond et des côtés du bassin. Brassez doucement d'abord, chauffez à 98° F; enlevez aussitôt que possible environ la moitié du petit lait; brassez bien dans le petit lait et tachez d'avoir, si possible, votre caillé bien ferme avant que l'acide se développe. Quand l'épreuve au fer chaud vous donnera un quart à un demi pouce, pas plus, soutirez tout le petit lait et continuez à brasser jusqu'à ce que le caillé soit ferme (il est préférable cependant de bien brasser dans le petit lait). Empilez le caillé sur les côtés du bassin (ou mettez dans l'égouttoir) pour l'égoutter; ne laissez point le petit lait s'amasser en flaques autour du caillé. Au bout d'une demi-heure coupez en tranches et tournez. Toutes les vingt minutes retournez votre caillé en le cordant chaque fois de plus en plus haut jusqu'à ce que vous ayez 4 rangs de haut; maintenez la température entre 94 et 98°.

Si votre lait est bien avancé, employez la même quantité de présure, coupez plus fin; chauffez à 100°, enlevez presque tout le petit-lait; brassez bien; ne donnez pas tout-à-fait autant d'acide dans le petit-lait.

Quand votre caillé a un bel aspect brillant et butyreux, passez le au moulin à 90 ou 92° F.

Au cas où votre caillé serait gazeux, laissez le bien mûrir avant de le passer au moulin, aérez-le bien après l'avoir passé au moulin et salez à raison de 2½ lbs par 1000 lbs de lait; si votre caillé est humide, mettez un peu plus de sel. Mettez en presse de bons gros fromages, environ 10 minutes après salage, à une température de 80 à 85° F. Pressez doucement en commençant et au bout d'environ 50 à 60 minutes sortez les des moules, tirez les bandages soigneusement qu'ils ne dépassent pas les bords de plus d'un pouce à un pouce et demi. Trempez les bandages des bouts dans l'eau chaude; n'oubliez pas avant de quitter la fabrique de presser vos fromages en plein. Tournez-les encore le lendemain et si c'est nécessaire parez les bords. Laissez vos fromages sous presse au moins 20 heures. Maintenez votre chambre de maturation aussi fraîche que possible, arrosez-la durant les chaleurs avec de l'eau froide de temps à autre. Tournez vos fromages tous les jours, tenez les bouts bien couverts ou graissez-les. Ne vendez jamais avant 8 jours, mais ne gardez pas non plus trop longtemps. Etapez la marque et le poids de chaque côté du joint de la boîte. Coupez vos boîtes bien droit à la hauteur du fromage. Donnez bon poids. Si vous arrivait d'avoir un lot de qualité inférieure, n'y mettez pas votre marque habituelle, notifiez en l'acheteur et tont ira bien.

St-Hyacinthe 23 Mai 1894.
 P. MACFARLANE,
 Inspecteur général.