

ensuite absolument de la même manière, le même ouvrier faisant le travail. Le fromage ensemencé de bacilles a montré de nombreuses taches au bout d'une certaine période de temps, tandis que celui fait avec le lait non ensemencé a gardé une couleur parfaitement solide et absolument exempt de taches. Poursuivant l'épreuve plus loin, on a ensuite expérimenté sur le fromage taché ainsi produit, et on a retrouvé, dans les parties tachées, le même bacille que celui produit dans la culture sur agar-agar.

Il semble donc que, pour cet accident du fromage comme pour beaucoup d'autres, le meilleur remède est la propreté. Empêcher, dans les fabriques, le développement des microbes ou bactéries, en nettoyant parfaitement les ustensiles, en les stérilisant à la vapeur, depuis le plus petit "dipper" jusqu'au plus grand bassin, en lavant tout ce qui est susceptible d'être lavé, en désinfectant le sol en dessous et autour de la fabrique par une fréquente application de chaux-vive, voilà le remède auquel il faut recourir tout d'abord lorsqu'un défaut quelconque semble intervenir et empêche la fabrication d'un fromage de première classe. Ce n'est qu'après que ce premier remède a failli qu'on doit chercher la cause du défaut ailleurs. Et il est rare que la propreté ne soit pas le seul remède à appliquer.

J. C. CHAPPAIS.

CONSEILS AUX FABRICANTS DE FROMAGE POUR LE MOIS D'OCTOBRE

Le fromage du mois d'octobre est sans contredit celui qui s'est le moins amélioré dans la Province de Québec.

J'attribue ce fait à deux causes :

1^o. C'est dans ce mois que la fabrication souffre le plus de la défectuosité de nos fabriques. La plupart n'étant pas construites convenablement, il est très difficile d'y contrôler la température pendant la fabrication.

2^o. On commence, dans ce mois, à recevoir trop de vieux lait, de deux et même de trois jours. Certains fabricants reçoivent le lait tous les jours, mais ne fabriquent que tous les deux jours, et, dans la plupart des cas, cela ne vaut pas mieux. Il y a danger à ne recevoir le lait que tous les deux jours. En voici la raison : c'est que, le lait pouvant aisément se conserver en automne sans surir, les patrons n'en prennent aucun soin : d'un autre côté, le lait arrivant à la fabrique très froid, il est difficile au fabricant de le jurer à la réception. Quand il l'a réchauffé, il s'aperçoit qu'il a reçu du lait qui n'a pas été aéré, ou qui a dû être conservé dans des canistres ébouillantés à l'eau tiède : mais que faire ? Il a reçu le lait, il en est responsable, et il doit chercher à fabriquer du "Finest" avec du lait qui n'a eu que le soin voulu pour faire du "Joseph" (French cheese). Le temps de la vente arrivé, si ces procédés (que je viens de mentionner) sont suivis dans tout le district, le fabricant ne perdra rien, ou à peu près rien : ce seront les patrons qui subiront la perte, sans savoir la plupart du temps qu'il s'est fait du mauvais fromage avec leur lait. Si, au contraire, le fabricant est le seul à avoir reçu du mauvais lait, il subira la perte : pourquoi ? Parce qu'il a cherché à obliger ses patrons en leur permettant de n'apporter leur lait que tous les deux jours.

Je sais qu'aujourd'hui nous avons un grand nombre de fabriques qui reçoivent trop peu de lait dans le mois d'oc-

tobre pour fabriquer tous les jours, et où les patrons préféreraient fermer boutique que d'être forcés de marcher tous les jours. Je sais également qu'il y a de petites fabriques qui font d'excellent fromage en octobre, en recevant le lait tous les deux jours, mais ce sont des exceptions ; la plupart de ces petites fabriques font du fromage inférieur, surtout au point de vue de l'arôme. Leur fromage, sans être "off flavor," sent le vieux lait, le petit lait, etc. Certains acheteurs disent que ce fromage sent les "bottes sauvages" ; chacun a son expression. Mais le mal vient de ce que le lait n'a pas le soin voulu ; en ne prenant le lait que tous les deux jours, tous les mauvais ferments ont plus de chance de se développer ; et recevant le lait à basse température, il est impossible de découvrir les coupables.

FABRICATION DU FROMAGE.

Comme le lait arrive généralement doux à la fabrique, il ne faut pas oublier de se munir d'un bon ferment et de s'en servir, plutôt que de laisser le lait mûrir sans ferment ; la saveur du fromage sera meilleure.

2. Il faut mettre assez de présure pour faire cailler le lait, bon à couper, en 35 à 45 minutes à 88° Fahr.

3. Il faut couper le caillé plus fin que pendant l'été et cuire à une température plus élevée.

4. Il faut maintenir une température d'au moins 96° Fahr. dans le caillé en bloc. En mettant le caillé sur des claies (rack), que vous disposerez dans votre bassin après l'enlèvement du petit-lait, vous aurez beaucoup plus de facilité à maintenir la température du caillé, car vous pourrez mettre de l'eau chaude dans le fond de votre bassin.

5. Augmentez l'acide du caillé dans le petit-lait, et salez à raison de 3 à 3½ lbs. de sel par 1000 lbs. de lait.

6. Servez-vous d'eau chaude pour faire la toilette du fromage et ne laissez jamais la fabrique avant d'avoir appliqué une forte pression à votre fromage.

7. Il faut maintenir une température de 65° Fahr. dans la chambre de maturation. Pour avoir de bons résultats, il faut une température régulière et une maturation continue : l'amertume du fromage provient ordinairement d'un refroidissement soit dans la chambre de fabrication, soit dans celle de maturation. Les fabricants qui travaillent dans une fromagerie qui ne protège pas contre le froid, trouveront un grand avantage à mettre un poêle dans la chambre de fabrication et dans celle de maturation et à y faire du feu.

E. BOURBEAU.

LE COMMERCE DU CANADA AVEC LA GRANDE BRETAGNE

Sous ce titre, le "Times" de Londres a publié, le 13 août dernier, un long article de deux colonnes et demie, à propos du récent voyage en Angleterre du Professeur Jas. W. Robertson, commissaire fédéral de l'agriculture et de l'industrie laitière. Comme nos lecteurs le savent, la mission du professeur en Angleterre avait pour but : 1^o. de faire connaître aux marchands anglais l'excellence de nos produits alimentaires et les précautions nouvelles prises par notre gouvernement fédéral pour assurer jusqu'à livraison au consommateur anglais la parfaite conservation de ces produits ; 2^o. de faire une nouvelle enquête sur les besoins et les exigences du marché anglais, au point de vue de la qualité des produits, de leur emballage, et de leur marque d'origine.

Pour remplir la première partie de sa mission, le Professeur Robertson a délivré une série de conférences dans les principaux centres manufacturiers des provinces anglaises, sur le commerce anglo-canadien, et les journaux d'Angleterre ont rendu compte avec éloges de ces conférences. Ceux qui ont eu le plaisir d'entendre le Professeur Robertson n'en seront pas surpris.

Quant à la seconde partie de sa mission, nul doute que le Commissaire fédéral ne l'ait également remplie au mieux des intérêts des cultivateurs canadiens ; aussi, la publication de son rapport sera-t-elle impatiemment attendue par tous les intéressés.

E. C.

IMPORTATIONS ANGLAISES EN 1895.

Désignation des Articles.	Total importé
Céréales	\$234,727,090
Grains et fourrages	42,326,683
Viande abattue	110,786,250
Fromage	22,069,728
Beurre	67,246,485
Oeufs	18,893,933
Poisson	14,060,369
Fruits naturels	22,969,664
Lait (condensé)	5,015,121
Lard	13,887,923
Pommes de terre	5,864,428
Volaille et gibier	2,856,757
	\$560,709,429

Total fourni par le Canada.

Céréales	7,115,528
Grains et fourrages	7,810,728
Viande abattue	4,470,638
Fromage	13,842,390
Beurre	491,598
Oeufs	509,130
Poisson	2,890,455
Fruits naturels	1,660,321
Lait (condensé)	—
Lard	100,706
Pommes de terre	538
Volaille et gibier	6,641
	38,898,673

L'Angleterre importe environ 14½ fois plus des denrées ci-dessus que ne lui en fournit le Canada.

Animaux de la Ferme

LA TUBERCULOSE CHEZ LES ANIMAUX

Extension de la maladie en Europe et en Amérique—Bacille de la tuberculose—Caractère contagieux de la tuberculose—Avantages de l'épreuve à la tuberculine.

Le département de l'agriculture d'Ontario vient de publier, sur la tuberculose du bétail, un bulletin spécial très important, dont nous publions les extraits suivants :

La tuberculose est une des maladies du bétail qui, dans beaucoup de contrées, causent les plus grandes pertes chez les cultivateurs. Le fait que, à un abattoir de Copenhague, Danemark, durant l'année 1895, plus de 29 pour cent des animaux tués étaient tuberculeux, et que, de 1893 à 1895, sur 53,303 animaux examinés par le Professeur Bang, de cette ville, pas moins de 39.7 pour cent se montrèrent atteints de la tuberculose, indique jusqu'à quel point cette maladie est répandue dans les

bestiaux de l'Europe. Les Etats-Unis et le Canada n'en sont pas autant affectés que le vieux monde, mais un certain nombre d'observations montre que la maladie s'est implantée ici et cause actuellement des dommages considérables.

La maladie a progressé en Europe d'une manière si graduelle et y a pris tant d'extension qu'elle paraissait ne pouvoir être combattue efficacement. Depuis dix ans, cependant, on a acquis une meilleure connaissance de la maladie et de son mode de propagation, et maintenant, l'on admet généralement la possibilité de l'enrayer complètement, d'obtenir et de conserver des troupeaux dans un bon état de santé. C'est dans le but d'aider les cultivateurs à préserver leurs troupeaux de cette maladie que l'on publie ce bulletin. Ceux qui étudieront avec soin les pages suivantes acquerront des notions claires sur la tuberculose, sur la manière dont elle affecte individuellement les animaux d'un troupeau et apprendront comment on peut s'opposer avec succès à ses ravages.

Le Dr Leonard Pearson, vétérinaire de l'Etat de Pennsylvanie, dit ceci : "C'est mon opinion que la maladie pourra être complètement extirpée. Le fait que cela a déjà été obtenu dans plusieurs fermes, et même dans quelques districts, montre qu'il n'est pas impossible pour un pays d'arriver au même résultat.

La maladie, ainsi que l'a découvert le savant Dr Koch, est due à un germe ou bacille qui pénètre dans l'estomac avec la nourriture et parvient éventuellement jusque dans la circulation, ou qui arrive dans les poumons avec l'air et qui, après avoir pénétré dans les tissus commencent son oeuvre délétère. Ainsi, on voit que la maladie est contagieuse, et non héréditaire, c'est-à-dire qu'elle s'acquiert et ne se transmet pas (sauf dans des cas rares) directement des parents aux descendants. M. H. L. Russel, bactériologiste au collège agricole de l'Université du Wisconsin, Madison, Wis., dit ce qui suit : "La tuberculose est rarement héréditaire. Dans la plupart des cas, elle est contractée, après la naissance, par la respiration de l'air contaminé, ou par la consommation d'aliments malsains. Si on supprime la source de la contagion, les jeunes animaux resteront en bonne santé."

Voici encore ce que dit le Prof. No-card, de l'Ecole vétérinaire nationale d'Alfort, France : "Il est inutile de discuter le fait que la contagion est la cause principale du progrès rapide et récent de la tuberculose bovine ; l'hérédité y contribue très faiblement et l'on peut dire que son influence dans la propagation de la maladie est insignifiante et peut-être pratiquement négligée. On peut citer des milliers de cas (qu'il s'agisse de l'homme ou des animaux), où les descendants de parents, dont l'un ou les deux étaient tuberculeux, ont vécu sans avoir présenté les moindres symptômes de tuberculose. Durant le cours d'un grand nombre d'examen que j'ai pu faire, j'ai trouvé des vaches adultes atteintes de tuberculose et je les ai vues remplacées successivement dans le troupeau par leurs propres veaux qui, eux, étaient dans un état de santé parfaite.

C'est donc contre la contagion de la tuberculose qu'il faut diriger tous les efforts pour enrayer la maladie. La propagation du bacille est principalement due au rassemblement des animaux dans la même étable. Les matières expectorées des poumons par un ani-