

tonnes. La France a transformé et transforme encore ses usines pour arriver au même chiffre. Aux Etats-Unis à part des fabriques de Rome (N. Y.) et Eddy (N. Mex., montées avec les machines de Farnham et de Berthier, qui travaillent 120 et 200 tonnes par 24 heures, il y a en opération :

4	sucreries de 300 à 350 tonnes :	Grand Island & Norfolk Nebr.
		Los Alamitos, Cal. Lehi [Utah]
1	do de 800 tonnes	Chine, Cal.
1	do de 1000 tonnes	Watsonville, Cal.

On installe en outre une sucrerie de 3,000 tonnes par jour à Salinas, Cal. Une centaine d'autres sucreries, de 300 à 1000 tonnes, sont actuellement projetées dans une douzaine d'Etats.

Comme on le voit, la tendance générale est d'augmenter autant que possible la puissance des usines.

Au Canada, nous considérons que la puissance moyenne doit être de 500 à 550 tonnes par jour, et que chaque usine doit marcher 80 jours par campagne (contre 63 en Allemagne, 62 en France en 1895-96). Nous choisissons comme base 500 tonnes parce que c'est à peu près la limite de ce que l'on peut travailler avec une seule batterie de diffusion.

Avec les usines anciennes, de 200 tonnes et au dessous, les frais étaient considérables. En marche normale, Berthier, à 200 tonnes par 24 heures, dépensait \$3.00 de frais de travail par tonne de 2000 lbs. Il fallait 110 hommes. La consommation de charbon s'élevait à 22 0/0 du poids des betteraves. Farnham, plus mal monté, brûlait 30 0/0 de charbon.

Dans une sucrerie moderne, 160 hommes suffisent largement pour un travail de 500 à 550 tonnes. La consommation de charbon descend de 8 à 12 0/0 du poids de la betterave, selon la qualité du combustible et selon la richesse de la betterave.

Enfin, les frais de travail par tonne tombent, au Canada, à \$2.00 au lieu de \$3.00 à Berthier en 1894, ce qui,