

étiquettes sur des boîtes ou des tinettes de beurre d'une qualité inférieure, ce beurre n'ayant pas été inspecté.

FROMAGE—Monsieur Stark constate que, surtout depuis trois ans, il y a une grande amélioration dans la qualité de notre fromage, mais il y a encore des défauts à faire disparaître. Il y a manque d'uniformité quant à la qualité, à la couleur et à l'emballage.

Monsieur Stark tient beaucoup à ce que la couleur du fromage de chaque fabrique soit uniforme; autrement il faut un triage assez long. A cause de ce manque d'uniformité, il préfère le fromage blanc.

Les boîtes de la province de Québec sont inférieures à celles de la province d'Ontario; elles ne sont pas assez fortes et sont généralement trop grandes pour le fromage qu'elles contiennent, défaut que l'on ne trouve pas dans les boîtes d'Ontario. L'estampage des boîtes de notre province est fait d'une manière irrégulière et souvent grossière. Parfois, on met sur les boîtes de grosses lettres qui les défigurent; les fabriques devraient remédier à cela.

Notre fromage est plus riche que celui de la province d'Ontario et en améliorant encore sa fabrication, il sera avant longtemps très recherché. Le fromage de notre province est supérieur à celui de Hollande, et comme ce dernier fromage se vend en quantité assez considérable en France, nous pourrions supplanter cet article dans ce pays.

Monsieur Stark est d'opinion que les exportations de beurre et de fromage des Etats-Unis en Angleterre vont continuer à diminuer.

ŒUFS.—Ce commerce entre le Canada et l'Angleterre a beaucoup augmenté l'an dernier.

Les œufs doivent être envoyés très frais et doivent être mis dans des compartiments frigorifiques, avec le fromage, à une température qui ne les fera pas geler.

A ces conditions, monsieur Stark croit que ce commerce recevra un grand développement.

Les œufs sont transportés dans des boîtes contenant 30 douzaines; ces boîtes sont divisées au moyen de carton blanc. Il est préférable au noir parce que ce dernier donne un mauvais goût aux œufs.

L'exportation des œufs devrait se faire du 1er août à la clôture de la navigation.

L'an dernier, les prix ont varié de 6s. 6d. à 9s. 3d. pour 120 œufs ou 10 douzaines. Chaque douzaine doit peser au moins une livre et demie. On ne devrait jamais envoyer de petits œufs. Au prix ci-dessus mentionné, nos exportateurs ont dû l'an dernier toucher de 12 à 18 cents la douzaine. Plus les œufs sont frais, plus il est facile de les écouler.

POMMES.—Les pommes canadiennes continuent à être recherchées sur le marché anglais, surtout la Rouge du Canada (Canada Red) et la Baldwin. Il y a pratiquement une demande presque illimitée pour ces fruits.

FOIN—Le foin est toujours un commerce incertain à cause de la production qui est plus ou moins abondante selon la température de chaque année.

BACON.—L'an dernier, le prix du bacon a été bas, mais le bacon canadien continue à être considéré comme bien supérieur à celui des Etats-Unis.

LETTRE DE M. J. DE L. TACHÉ

Emballage du beurre—Défauts et remèdes

A la suite de l'entrevue ci-dessus, le département de l'agriculture a prié M. J. de L. Taché de donner son opinion au sujet du mauvais goût que les boîtes d'emballage paraissent donner au beurre canadien importé en Angleterre.

Voici la réponse de M. J. de L. Taché:

St-Hyacinthe, 28 janvier 1896.

Monsieur l'Ass. Commissaire
de l'agriculture,
Québec.

Cher Monsieur,

Les inconvénients dont se plaint M. Stark—mauvais goût que prend le beurre dans les boîtes—proviennent plutôt de certaines conditions extérieures que d'un défaut dans la qualité du bois.

L'épinette blanche, qu'on emploie exclusivement pour la fabrication des boîtes et des tinettes, dans la province, donne assez de satisfaction quand on traite les emballages comme ils doivent l'être.

Il est à peine besoin de dire qu'il faut exercer du soin dans le choix du bois. La bonne épinette se trouve assez facilement, mais on pourra recommander aux fabricants d'éviter l'aubelle ou aubier, dans une plus grande proportion, pour des emballages de première classe. De même quand les boîtes doivent être expédiées non montées, il faut surveiller davantage le séchage et prendre des précautions pour que les paquets de planches à boîtes ne soient pas mouillés dans le transport; sans cela le bois serait exposé à moisir. Mais les bons manufacturiers sont ordinairement assez soigneux; et, en dehors de ces causes accidentelles, il faut chercher la racine du mal ailleurs.

J'énumère d'abord les causes et nous indiquerons les remèdes après:

1. Le beurre qui prend mauvais goût au contact de la boîte ou emballage, est presque toujours défectueux dans sa fabrication.

2. La température de la chambre où le beurre se conserve, ou des chars ou steamers dans lesquels on l'expédie, influe sur son altération au contact du bois.

3. La préparation bien ou mal faite de la boîte ou tinette, influe aussi.

Etant donné que la tinette ou boîte est de la bonne qualité ordinaire de ces emballages, et d'épinette blanche, il faut soigner surtout les points suivants:

1^o. LA FABRICATION—Tous les conseils pour l'installation et la tenue des beurreries ainsi que pour la fabrication proprement dite, doivent être appliqués avec le plus grand soin possible; et comme il s'agit surtout, dans le cas que vous me soumettez, de l'exportation pendant la saison chaude, il convient d'employer plus de glace que par le passé dans le traitement de la crème, et pendant la fabrication généralement.

2^o. TEMPÉRATURE DE CONSERVATION ET D'EXPÉDITION—Ces mauvais goûts que prend le beurre sont aidés par l'action des bactéries ou des moisissures. Le moyen pratique d'arrêter ces agents destructeurs, c'est de les paralyser par le froid. La glacière de la fabrique doit être améliorée, et même avec cela, le beurre doit être gardé le moins longtemps possible, afin qu'il arrive au plus tôt dans les glacières à réfrigération intense. Croire que le beurre se conserve dans les conditions où nous le gardions autrefois, et où nous persistons à le garder

aujourd'hui, c'est là l'erreur qui nous a valu tant de mécomptes dans le passé et la perte de notre commerce de beurre; et le plus tôt nous serons convertis sur ce point, le plus facilement nous referons notre position. C'est parce que les colonies australiennes ont obtenu la création des glacières convenables à terre et sur les steamers, qu'elles ont réussi à établir leur commerce de beurre qui aurait été absolument impossible sans ces conditions. Je sais de bonne source qu'une partie du beurre que la maison de M. Stark a reçu, a été expédiée à Québec, par les voies ordinaires et non pas dans les chars glacières, et qu'il a été envoyé de Québec à Liverpool dans des steamers sans réfrigérants; on dit même, dans certain cas, à côté des réfrigérants de un ou deux steamers.

Ce fait suffirait à lui seul pour expliquer la plainte qui a été faite.

3^o. PRÉPARATION DES EMBALLAGES.—La boîte est de date plus récente que la tinette, et nos fabricants ne lui ont peut-être pas donné tous les soins nécessaires.

La boîte, si possible, doit être trempée comme la tinette; c'est une habitude à recommander, que de laisser tremper les tinettes ou boîtes pendant 2 ou 3 jours, afin que les sucs du bois qui sont solubles dans l'eau aient le temps de s'y dissoudre; mais il convient, je crois, de terminer cette préparation par un passage à la vapeur. Une table à travers laquelle on fait passer des bouts de tuyaux attelés sur un conduit principal communiquant avec la chaudière à vapeur, est un excellent appareil pour l'ébouillantage des boîtes ou tinettes. On tourne la boîte ou la tinette sans dessus dessous, la gueule portant à plat sur la table, et on y fait arriver la vapeur pendant 4 ou 5 minutes. Aussitôt la vapeur fermée, on frotte rapidement l'intérieur de la boîte ou tinette avec une bouillie claire de sel et d'eau; pendant que le bois est encore très chaud, on l'emplit d'eau ou d'une légère saumure froide; et 3 ou 4 minutes après, le bois aura absorbé ce nouveau liquide après avoir rendu, par l'action du passage à la vapeur, celui qui aura servi à dissoudre ses sucs.

On a recommandé dans ces derniers temps les poudres antiseptiques; mais leur addition au sel, pour la salaison du beurre, doit être évitée; leur emploi dans la bouillie pour frotter les tinettes ou pour humecter l'extérieur du parchemin serait, en toute probabilité, plus utile. Si la boîte ne peut pas tenir l'eau, il faut la plonger dans un bain d'eau ou de saumure, quitte dans ce dernier cas à laver l'extérieur, du sel qui s'y déposerait. Cette dernière méthode présente des inconvénients pour l'apparence.

Il faut aujourd'hui employer du papier parchemin dans tous les emballages, boîtes ou tinettes; le plus épais et le meilleur sera bien payé. On recommande de bien tremper les parchemins quand ils sont en place. On peut l'humecter suffisamment à l'intérieur au moyen d'une éponge ou d'un appareil à pulvérisation. Les acheteurs aiment beaucoup que le beurre soit humide à la surface et non pas collé au papier; cette petite saumure sert évidemment à empêcher l'action du bois sur le beurre.

Je crois que vous avez là des remèdes qui suffiront à faire disparaître complètement le mal dont se plaint M. Stark.

Veillez me croire,
Cher monsieur Gigault,
Votre bien dévoué,

J. de L. TACHÉ.

UN POULAILLER MODELE

Température, ventilation et lumière—
Alimentation des volailles—Os
broyés—Installation—Fumier de
poule, sa grande valeur—Engrais
d'os.

Nous avons eu le plaisir de visiter en janvier dernier, l'installation remarquable d'un poulailler qu'un actif industriel, M. Dubord, a établi sur sa propriété de Beauport, près Québec. Tout a été prévu et calculé dans cette installation, représentée dans les gravures ci-dessous, et la disposition de l'ensemble ainsi que des plus petits détails, répond aux conditions spéciales dans lesquelles se trouve l'éleveur de volailles et le producteur d'œufs d'hiver dans la province de Québec.

TEMPÉRATURE, VENTILATION ET LUMIÈRE

En entrant dans le vaste poulailler de M. Dubord, contenant actuellement 225 volailles (mais construit pour 300), ce qui frappe le plus l'attention du visiteur, c'est d'abord la température agréable qui y règne, et ensuite la pureté de l'air que l'on y respire. Comme nous cherchions la place du poêle pouvant fournir cette chaleur qui se maintient aux environs de 58 à 60 degrés (Fahr.) en plein hiver, M. Dubord se contenta de nous montrer ses 225 volailles qui suffisent à réchauffer tout le poulailler. Hâtons nous de dire que les nombreuses fenêtres sont à double chassis, et les chassis à double vitre (en tout, 4 vitres sur l'épaisseur!)

Les murs du poulailler sont construits avec soin et sont lambrissés intérieurement et extérieurement avec des planches embouvetées. L'intervalle entre ces lambris, qui est de 9 pouces, est rempli de bran de scie. Le plafond du poulailler est construit avec le même soin que les murs et contient aussi du bran de scie sur la même épaisseur de 9 pouces.

Quant à la pureté de l'air, elle est entretenue par un ventilateur suffisant, et aussi grâce à une propreté absolue: chaque jour le poulailler est nettoyé, le fumier enlevé et le plancher sous les perchoirs désinfecté.

NOURRITURE DES VOLAILLES

Chaque parc ou compartiment du poulailler contient un groupe de 25 à 30 volailles.

Voici la nourriture pour chaque groupe.

Repas du matin: 1 livre de moulée (goudriole) dont la composition est donnée ci-après, et 1 à 2 livres de viande et os broyés.

La viande et les os broyés proviennent le plus souvent de têtes de bœufs achetées à 6 cents la pièce et broyées dans le moulin à os du système Mann.

M. Dubord fait préparer la moulée de goudriole avec le mélange suivant:

2	minots de blé.
2	" de maïs.
2	" de sarrasin.
2	" d'orge.
6	" d'avoine.
200	lbs de son.
1/2	minot de pois.
1/2	" de fèves.
1/2	" de graine de lin.

Si les poules n'étaient pas contentes d'une telle variété de grains dans leur moulée, c'est qu'elles seraient difficiles! Mais hâtons-nous de dire que les poules de M. Dubord trouvent le régime excellent et en donnent des preuves tangibles par la grande quantité d'œufs qu'elles pondent en plein hiver canadien.