

En général nous donnons quatre "broyages", dont chacun est suivi d'un blutage ayant pour but de séparer la farine et les fins gruaux produits. Ensuite nous effectuons plusieurs convertissages (reductions) des petits gruaux arrêtés par les différents sas, jusqu'à ce que nous ayons obtenu toute la farine de qualité comparativement supérieure. Nous faisons finalement un ou deux convertissages de plus, lesquels produisent de la farine de marque inférieure. Nous ne tâchons nullement, en général, de produire de la farine de choix (patent), la farine employée pour analyse étant dans tous les cas ce qu'on appelle "marque blanche" (straight grade) et comprenant toute la farine propre à la fabrication du pain. Il est naturellement tout à fait impossible, dans un petit-moulin d'expérimentation, de produire une farine d'une couleur qui ne laisse absolument rien à désirer. C'est ce que l'on comprendra facilement si l'on se rappelle que dans chaque opération il faut parfaitement terminer la mouture de l'échantillon traité, et ensuite arrêter les machines afin de broser soigneusement l'intérieur de chaque moulin et les blutoirs. L'impossibilité d'obtenir la meilleure couleur n'affecte pas toutefois l'exactitude des résultats; car tous les échantillons sont traités de la même manière et sont jugés d'après leur couleur relative, non par leur couleur absolue.

On peut, à l'aide de cet appareil, estimer avec considérable exactitude le taux centésimal de farine qu'a produit tel ou tel échantillon de blé. Dans le Bulletin n° 50 nous avons donné des détails concernant la valeur mouturière des différentes marques de blé dans la division d'inspection du Manitoba. Mais, quand on veut obtenir à cet égard des résultats dignes de confiance, il est nécessaire de faire le travail très soigneusement et d'effectuer au moins deux essais de mouture de chaque blé. Ceci exige beaucoup de temps et une plus grande quantité de blé qu'on n'en a quelquefois à sa disposition. Dans le cas actuel nous n'avons donc pas déterminé pour publication le taux de farine obtenu des différents variétés. Nous indiquons toutefois dans l'un des tableaux le taux de farine d'écorçage (break flour), parce qu'en général c'est un chiffre digne de confiance, même s'il a été obtenu par une seule détermination; et il sera utile pour donner une idée de la dureté de chaque variété de blé. Le taux de la farine d'écorçage est calculé en comptant le poids total de la farine, de la recoupe et du son, comme étant égal à 100. Par l'emploi d'un moulin de ce genre, les produits totaux que l'on obtient ordinairement, présentent une perte d'environ 2 pour cent, comparativement au poids du blé moulu. Nous passons toute la farine dans un sas à soie n° 10. Ce blutage ne donne naturellement pas un produit extrêmement fin; mais nous l'avons trouvé tout à fait satisfaisant pour les essais comparatifs dont nous rendons compte ici. Après que la farine a été toute produite, nous la tamisons de nouveau à travers une toile en soie n° 9 afin de la mêler parfaitement. Dans la présente investigation, nous avons considéré qu'il n'était pas nécessaire de séparer le son de la recoupe (shorts) et de les doser séparément.

TERMES DESCRIPTIFS DE LA FARINE.

Il y a deux classes de farines bien reconnues, quoique naturellement ces deux classes ne comprennent pas tous les spécimens d'un caractère intermédiaire. Pour la désignation de ces deux classes on emploie différents termes. On peut décrire la farine d'un des deux types comme étant tendre, onctueuse, veloutée ou légère. Une telle farine résulte ordinairement de la mouture d'un blé tendre, riche en amidon. La sensation douce particulière que produit cette farine quand on la touche, est très caractéristique et est en contraste frappant avec celle que donnent les farines de l'autre classe. Celles-ci sont dites dures, granuleuses, pesantes ou quelquefois vives. Même lorsqu'on les a tamisées à travers des sars aussi fins que ceux employés pour la production des espèces tendres de farines, elles produisent néanmoins entre les doigts un peu la sensation de sable fin; et on peut les transvaser plus facilement que les farines tendres. Nous emploierons dans ce bulletin pour ces deux types de farines les termes *tendre* (soft) et *granuleux* (granular); car ces deux mots expriment peut-être mieux que tout autre les caractères frappants de chaque classe. On comprend généralement que la farine tendre est faible et convient par conséquent pour la confection de pâtisseries, de biscuits, etc., et que la farine granuleuse est forte et propre pour la fabri-