loppement du pin, du chêne ou du sapin, exige en effet plus d'un siècle, il est néanmoins possible d'obtenir ces arbres beaucoup plus tôt en respectant les sujets en croissance qu'on trouve à peu près partout dans les forêts spontanées. Au contraire, un temps beaucoup plus long paraît presque toujours nécessaire dans les forêts créées de main d'homme, dont la première génération d'arbre ne donne généralement que des bois de faibles dimensions ou qualités. Aussi en forêt, le grand moyen est-il de conserver.

La première mesure qu'on prend d'ordinaire à cet égard est de créer des réserves. Ainsi de 1872 à 1890 les Etats-Unis ont constitué quatre parcs nationaux d'une étendue de 1,325,000 hectares, et de 1891 à 1893, le Président, en vertu du droit qui lui a été conféré le 3 mars 1891, a établi dix-sept réserves forestières contenant 7,108,000 hectares. D'autre part, la législature de Québec a réservé une grande étendue de territoire dans la région du Saguenay et en a fait un parc portant le nom de parc des Laurentides.

En France, sans créer des parcs, nous savons conserver les bois en croissance tant dans les quarts en réserve de chaque forêt que par des aménagements à long terme et en réservant les meilleurs arbres sur les taillis et dans les futaies. Ce sont là simplement des mesures de bonne gestion. Généralisées elles peuvent donner de merveilleux résultats en 30, 60 ou 90 ans, à la prochaine, à la seconde ou à la troisième génération d'hommes.

A qui veut lire les comptes rendus anglais, qui peuvent offrir un jour ou l'autre le plus grand intérêt, il est nécessaire de connaître le sens exact des termes employés. Le *Timber Trades* en relate quelques-uns :

Le *pinus strobus*, appelé pin blanc au Canada, est dit pin jaune, yellow pine en Angleterre.

Timber s'emploie en Angleterre pour désigner toute espèce de bois d'œuvre, tandis qu'en Canada on ne l'applique qu'aux bois en grume ou bien pleinement ou grossièrement équarris, et que tous les sciages y sont compris sous la désignation de *lumber*. La grande industrie forestière est dite *Canadian lumbering*.

Les *Sawlogs* sont les billes de sciage, ordinairement découpées à 12 pieds de longueur. Le *standard log*, ou bille type, a 12 pieds de long et 21 pouces de diamètre.

On entend par *dimension timber*, du bois de dimension, toutes espèces

de bois sciés d'épaisseur convenable aux constructions, aux aménagements intérieurs, etc.

Un *carload*, ou charge de car, est la quantité de bois qu'on peut charger sur un wagon ou un truc, mais comme la grandeur des trucs varie, le *carload* n'est pas toujours une même quantité; seulement un *carload* moyen est de 12 à 15 mille pieds *board measure*.

Tous les sciages sont achetés et payés au Canada aux mille pieds superficiels, pied de 1 pouce d'épaisseur sur 12 pouces de largeur, dimension correspondant à la *board measure*, ou mesure du bureau. — (*Timber Trades Journal*).

LA TORREFACTION DES CAFES AUX ETATS-UNIS

L'industrie de la torréfaction industrielle des cafés est une industrie nouvelle. Jusqu'à ces 20 dernières années, les cafés étaient simplement torréfiés chez les épiciers mêmes par petites quantités, et au fur et à mesure des besoins. Aujourd'hui, la torréfaction mécanique a pris une importance considérable. Sur 4 millions de sacs pesant en moyenne 60 kilog. qui sont importés annuellement aux Etats-Unis, un peu plus de 3 millions, soit 80 0/0, sont torréfiés dans les diverses usines américaines. Quatre de ces usines sont installées dans les environs de New-York, à Brooklyn et livrent 6,000 sacs par jour. Un certain nombre d'usines secondaires distribuées dans l'Etat de New-York peuvent également fournir chaque jour 3,500 sacs, ce qui représente pour ce seul Etat un chiffre total de près de 10,000 sacs travaillés quotidiennement; preuve évidente que ces manufactures ont atteint très vite une prospérité et une puissance remarquables. En 5 ans, les actions émises par la "Woolson Company" usine fondée à Toledo, dans l'Ohio, passaient de 100 à 500 doll. pour monter ensuite à 1,500. Presque toutes ces compagnies donnent des dividendes qui se montent parfois à 100 et 125 0/0. Des usines nouvelles se fondent aux Etats-Unis, à Philadelphie, St Louis, Boston, Louisville et même à l'étranger, à Hambourg, à Rotterdam et en Autriche.

Une économie de temps considérable, un prix de travail très bas, la suppression d'une manutention longue et ennuyeuse, et enfin, plus que toute autre chose, la possibilité de régulariser les prix en achetant à bon marché au lieu de production le grain vert et en livrant les cafés

torréfiés à un taux presque fixe, quelles que soient les fluctuations subies par les cafés verts, tels sont les avantages essentiels de la torréfaction industrielle et aussi bien les causes de son rapide développement et de son succès.

La torréfaction n'exige qu'un tout petit nombre d'appareils spéciaux. Ce sont :

1o Un roaster ou brûleur, appareil torréfacteur. Il s'en fait deux modèles. Le premier pèse 990 kilog. et a une capacité de 200 kilog. de café vert, son prix est de 400 doll. Le deuxième pèse 945 kilog. et a une capacité de 145 kilog. Il coûte 380 doll.;

2o Un "coolingbox," réfrigérateur, appareil réfrigérant dont le poids est de 112 kilog. et le prix de 95 doll.;

3o Un "exhaust fan," ventilateur, appareil d'épuisement et de ventilation du poids de 148 kilog. et coûtant \$55;

4o Un "stoning apparatus" tarare, appareil destiné au nettoyage et à la préparation du café. Poids 270 kilog., prix \$220.

Avant d'arriver au "brûleur" le café vert est généralement passé au "tarare" où il est débarrassé de tous éléments étrangers tels que brins de bois ou de paille, fibres ou filaments; il y est en même temps poli et paré et y prend une apparence qui lui donne déjà une valeur marchande d'environ 1½ sou par livre de plus qu'un café non préparé et qui assure dans tous les cas, sa torréfaction, dans des conditions plus favorables. Il est alors dirigé dans le "brûleur" lequel est amenagé de telle sorte que l'ouvrier spécial qui en a la charge, peut s'assurer, à tout moment du point exact où en est le grillage. Quelques entrepreneurs jettent alors sur le café un peu d'eau, dont l'effet est d'après eux, de gonfler le grain et d'accroître son poids.

Le café tombe du brûleur dans le réfrigérateur où il est refroidi en 2 ou 3 minutes. Le ventilateur l'élève alors par un système de ventilation très puissant, lequel laisse cependant dans l'appareil réfrigérant toute matière pierreuse d'un poids supérieur à celui du grain.

Le café uniformément grillé et pur de tout élément étranger est enfin amené mécaniquement dans les salles où il est mis en boîtes. D'après une estimation normale, une installation comprenant brûleur réfrigérateur, ventilateur, tarare, d'une force de 5 chevaux-vapeur peut traiter 1,818 kilog. de café vert en dix heures. Son fonctionnement