

marquable que certains bacilles donnent au beurre une saveur et un arôme agréables, et il est hors de doute que c'est à leur présence dans la crème de juin que le beurre de printemps doit sa supériorité sur celui d'hiver. Le professeur Coum, de la *Wesleyan University*, s'est livré à de nombreuses recherches sur les bacilles qui concourent à la maturation de la crème.

Il a reconnu que certains bacilles aperçus dans la crème d'été n'existaient pas dans la crème d'hiver et conclu, en général, que la présence ou l'absence de telle ou telle variété dépendaient de plusieurs circonstances, à savoir la différence des saisons, les systèmes divers des laiteries et des producteurs. Faisant ensuite une sélection parmi ces bacilles, il a séparé ceux qui donnent aux beurres l'arôme dont il est parlé et que les Américains comprennent au parfum de l'herbe fraîche (*grass flavor*). Des cultures de ces micro-organismes ont été préparées et de nombreuses expériences effectuées avec succès en Allemagne et en Danemark. Introduites dans la crème, elles l'acidifient rapidement et lui donnent en même temps une saveur désirable. Les ferments lactiques ainsi que les bacilles sélectionnés font l'objet d'un trafic spécial et commencent à être distribués aux laiteries.

Leur usage se répand de plus en plus et, dans l'opinion des principaux producteurs, il ne tardera pas beaucoup à devenir universel. Aux Etats-Unis, le commerce des bacilles sélectionnés prend une grande importance. Les membres du "Butter committee," du "Mercantile Exchange" de New-York, estiment que cette pratique aura de l'influence sur la classification des beurres. Sur le marché de New-York, on a déjà vendu plus de 1,000 petits barils de beurre obtenu par ce procédé et désigné sous le nom de "cultured butter," beurre de culture. Enfin, une société s'est constituée à Waterloo, dans l'Etat d'Iowa, pour la préparation des bacilles sélectionnés et la diffusion de leur emploi. Elle compte de nombreux abonnés qui ont souscrit pour en être régulièrement fournis.

Aimez-vous le bacille, aimez-vous le microbe? On en a mis partout. Le beurre, microbé à souhait par des microbes d'élite, ces bacilles auxquels on s'abonne pour en être régulièrement fourni, voilà quelque chose qui laisse bien loin en arrière les grands tournois parlementaires français entre le beurre et la margarine!

LA FABRICATION DU VEAU MEGI EN ALLEMAGNE

(Suite.)

On verse dans un tonneau d'un mètre de hauteur un peu de son de froment frais qu'on délaie avec de l'eau, on additionne le mélange d'un peu de son aigre qui a cessé de fermenter et on chauffe l'eau jusqu'à 31° R.

Ensuite on introduit les peaux dans le tonneau, on les agite pélemêle, afin que les côtés chair prennent bien le son, et on les rabat alors lentement jusqu'au fond.

On bouche avec soin l'ouverture du tonneau avec un couvercle et des couvertures.

Au bout de huit à neuf heures, les gaz qui se développent soulèvent les peaux jusqu'à la surface.

On les rabat alors lentement vers le fond et répète cela une ou deux fois.

Les peaux étant suffisamment macérées, on les retire, les rince avec de l'eau chaude et les écharne sur le chevalet, tout en enlevant le son y adhérent et en chassant, par la pression, l'eau au dehors.

Dans cet état, les peaux sont mises dans le confit, qui se prépare comme il est indiqué ci-après :

On commence par faire dissoudre, dans de l'eau, la quantité de sel nécessaire ; cela fait, on y ajoute de la farine du meilleur froment et bien délayée ; ensuite on ajoute la quantité nécessaire de jaune d'œuf et on verse dans le confit, tout en remuant ferme, de l'alun dissous dans de l'eau qu'on a fait bouillir lentement.

Sur 100 peaux de veau fortes, on compte environ 25 kilogrammes de farine, 20 kilogrammes de sel, 7 litres de jaune d'œuf et 25 kilogrammes d'alun.

On verse le confit, qu'on ne doit pas faire trop clair et qui doit avoir une température de 35 à 40° Réaumur, dans le tonneau foulon nettoyé, on y jette les peaux et foule trois quarts d'heure.

Au bout de ce temps, les peaux sont confites ; on les retire alors du tonneau foulon, on les jette dans un tonneau, on y verse le jus restant dans le tonneau foulon et on les laisse vingt-quatre heures au repos.

On les foule alors derechef pendant dix ou quinze minutes et là-dessus on les relève, c'est-à-dire qu'on les plie en deux, la fleur en dedans, et les met sur un support de planches où on les laisse douze heures afin qu'elles s'égouttent.

On les suspend alors sur des per-

ches ou à des crochets et les laisse sécher.

La sèche obtenue, le mieux qu'on puisse faire c'est de les déposer pour quelques semaines au magasin.

Au bout de ce temps, on les mouille, les fait entrer dans un tonneau ou dans une caisse en les piétinant afin qu'elles s'imbibent bien, et les étire.

Après l'étirage, on les sèche, les passe à l'eau tiède et les écharne ou égalise.

Ce travail demande une grande habileté, attendu que les peaux doivent être égalisées d'une manière tout à fait égale.

Immédiatement après ce travail on les pare avec des ciseaux pour leur donner le second confit.

Ce confit se compose par rapport au premier de 5 kilogr. de sel, 5 k. de farine, 4 litres de jaune d'œuf, quant à l'alun, on n'en ajoute plus.

Dans ce confit, qui lui non plus ne doit pas être clair et dont la température doit être portée à quelques 30 degrés R., les peaux sont de nouveau foulées durant une demi-heure, sur quoi on procède comme au premier conditionnement au confit après le second foulage. — (A suivre).

L'INDUSTRIE DES CHIFFONS EN FRANCE

RAMASSAGE ET TRIAGE

Les chiffons sont des morceaux de toile, de drap, de tissus quelconques usés ou constituant les déchets des industries de l'habillement. Ils ont plusieurs sources : 1o les débris de vêtements ramassés et vendus aux chiffonniers qui circulent dans les rues des villes et des campagnes ; 2o les débris ramassés par les chiffonniers dans les seaux à ordures, pendant la nuit ou de grand matin ; 3o les débris de notre vie sociale, enlevés chaque jour par les cultivateurs des environs des villes, pour les transformer en fumier par une fermentation de plusieurs mois ; mais, auparavant, les paysans ont soin de les trier pour en retirer les tessons de verre, les os et les pattes (chiffons de diverses natures) ; 4o les résidus industriels : les cordes, liens, emballages, rognures diverses ; 5o les déchets de filatures, de corderies et de papeteries.

Les chiffonniers sont, à Paris, au nombre d'au moins 5,000 : 3,500 sont relevés au recensement et il est établi que 1,500 environ sont inscrits comme exerçant la profession de journaliers, mais, se livrent au chiffonnage. Il y a, en France, environ 33,000 chiffonniers.