

## RECTIFICATION

Au cours de notre article du mois de Juin, sur la direction à donner aux Ecrémeuses centrifuges, une erreur s'est glissée sous notre plume et nous venons la rectifier:—Nous avons dit que la mise en marche et l'arrêt de la "de Laval" devaient se faire graduellement et qu'à cet effet on faisait passer la courroie de la poulie folle sur la poulie fixe.—Or, la "de Laval" ne comporte qu'une poulie pour la transmission du mouvement venant du moteur (engin). Cette poulie s'emboîte sur un cône en métal qui fait partie de l'intermédiaire. Si l'on serre la poulie sur le cône, il y a adhérence et par suite entraînement.—C'est donc en serrant ou en desserrant progressivement la poulie que l'on obtient ou que l'on peut ralentir le mouvement. Ces résultats sont obtenus par la friction plus ou moins forte de la poulie sur le cône, c'est ce que l'on appelle l'embrayage.

E. M<sup>re</sup>C.

## FABRICATION DU FROMAGE

Ceux qui s'occupent d'industrie laitière, ont eu l'avantage de pouvoir assister, à une conférence pratique sur la confection du fromage cheddar, donnée le 10 août à l'École de fromagerie, à St-Hugues de Bagot, par M. D. M. MacPherson, de Lancaster, Ont. Ce monsieur avait bien voulu, sur invitation d'intéressés, se rendre à l'endroit ci-haut mentionné, afin de faire part de ses hautes connaissances en cette matière à l'assistance qui se composait de presque tous les inspecteurs de syndicats de fromageries et de plusieurs fromagers des alentours. Tous se sont retirés satisfaits des bonnes explications de M. MacPherson.

UN TÉMOIN.

## FABRICATION DES FROMAGES FRANÇAIS AU CANADA

### BRIE.—CAMEMBERT.—COULOMMIERS

Je m'étais promis à moi-même et j'avais promis au comité de direction de la société d'industrie laitière, de faire, à l'école, des échantillons de fromages affinés français. J'ai tenu ma promesse et j'en ai profité pour faire sur ce sujet un cours d'instruction théorique et pratique à quelques élèves qui ont désiré apprendre cette fabrication.

Aujourd'hui, les fromagers sont mûrs et j'ai la satisfaction d'avoir parfaitement réussi malgré les mauvaises conditions dans lesquelles j'ai travaillé. En effet, le séchoir et la cave étaient constamment à une température trop élevée et de plus, la cave était trop humide ce qui n'a pas permis à l'affinage de se faire dans des conditions aussi heureuses, comme aspect extérieur surtout, que je l'aurais désiré.

Comme qualité, le fromage est parfait et l'épreuve est

concluante. On peut dire maintenant en toute assurance que, en Canada, on peut réussir à faire plusieurs sortes des fromages français si estimés partout par rapport à leur délicatesse de goût.

Je puis également dire que ma satisfaction est la même au point de vue du rendement.

En effet, j'ai obtenu dans la fabrication de ces fromages, près de 13 lbs de fromage par cent livres de lait. Il n'a donc fallu que 7 lbs  $\frac{3}{4}$  de lait pour faire une livre de fromage.

Ce résultat est d'autant plus intéressant que, dans les grands centres du Canada et des États-Unis, les fromages affinés français se vendent à un prix très élevé.

J'ai non seulement l'espoir, mais je suis sûr à l'heure qu'il est que mes essais auront comme conséquence la création de cette nouvelle branche de l'industrie dans la province de Québec et je suis heureux, comme pour le beurre conservé en boîtes, d'en avoir été le promoteur. J'ai l'espoir qu'elle fera la fortune de celui qui sera le premier à l'exercer.

E. MACCARTHY.

## FABRICATION DU BEURRE

### (LAVAGE)

Le meilleur procédé pour faire le beurre est sans contredit celui qui donne le plus grand et le plus beau rendement. Cependant tous admettent que le beurre de qualité supérieure est dû plutôt à l'habileté du fabricant qu'au mode de fabrication. Du reste, si l'on a trouvé une méthode économique pour fabriquer un excellent beurre, c'est là la méthode qu'on doit adopter.

Comme une des parties les plus importantes de la fabrication du beurre est le lavage, j'essaierai d'exposer en quoi consiste ce point que je pourrais appeler capital. Il comprend trois phases :

1<sup>o</sup> Le barattage de la crème étant achevé, opération dont la durée varie suivant la quantité de crème mis dans la baratte, suivant le degré d'acidification de la crème et suivant la température;—l'on arrête la baratte lorsque les grains du beurre sont de la grosseur d'une lentille et l'on ajoute de l'eau froide (une pinte pour chaque gallon de crème). Puis après avoir tourné lentement la baratte quelques instants, l'on voit surnager le beurre clair et net à la surface. Il est alors débarrassé des matières albumineuses ou caséuses qu'on laisse écouler avec le petit lait.

2<sup>o</sup> Ceci étant fait on procède au lavage proprement dit. En été la température de l'eau de lavage ne doit pas dépasser 54° F.; sinon, l'on doit se servir de glace pour la refroidir. Sa glace peut se mettre ou bien dans le réservoir à l'eau ou bien à l'entrée de la baratte pour abaisser la température de l'eau qu'on y mettra. Jamais la glace ne doit être en contact avec le beurre. En règle générale, il faut employer au moins un gallon et demi d'eau pour un gallon de crème. C'est-à-dire que la baratte ayant été à moitié