

On remarquera dans le tableau ci-dessus que la perte par le nettoyage va en augmentant et le poids du boisson en diminuant, en passant des marques supérieures aux marques inférieures. La n° 4 occupe une position un peu anormale.

MÉTHODE DE MOUTURE.

Les différentes espèces de blé ont été moulues dans un moulin à farine à cylindres d'expérimentation, adapté pour la mouture de petites quantités de grain. Nous n'avons pas fait usage d'un système fixe de mouture, tel que ceux des grands moulins. Ces systèmes sont spécialement adaptés pour les marques supérieures de blé, et on ne pourrait s'attendre à ce qu'ils donnassent des résultats exacts avec les marques inférieures. Sous ce rapport, un moulin à farine d'expérimentation a donc un avantage positif sur un système fixe plus grand ; car on peut à volonté régler le traitement de chaque espèce de blé suivant le besoin particulier. Cependant, toute les fois que l'on fait des comparaisons entre différents lots de blé de bonne qualité et de caractère semblable, un système fixe est à préférer.

Avant la mouture, nous humectons le blé d'environ trois pour cent d'eau et le laissons ainsi pendant environ une heure. Le temps et la quantité d'eau ajoutée a varié quelque peu suivant la nature du blé.

Nous avons en général trouvé quatre broyages (breaks) ou passages aux cylindres concasseurs suffisants pour la mouture des marques supérieures. Le premier était un simple écorage et nous mettions toujours cette farine d'écorage (break flour), ordinairement moins d'un pour cent, avec la farine de marque inférieure. Nous mettions la farine des autres broyages avec la marque "blanche" (straight), sauf dans le cas du blé Fourrage n° 2 qui a donné une farine d'écorage de couleur si foncée que nous n'avons pu la mettre qu'avec celle de marque inférieure.

Le nombre de passages aux cylindres convertisseurs (réductions rolls) a varié un peu suivant le caractère du blé.

Après chaque opération on brossait soigneusement les moulins et les tamis, afin que les résultats en fait de quantité fussent aussi exacts que possible. Ce nettoyage a entièrement empêché le mélange de la farine d'un lot avec celle d'aucun autre lot (ce qui a toujours lieu dans les grands moulins) ; mais cela a rendu la couleur de la farine moins brillante qu'elle ne l'aurait été autrement.

Le déchet par la mouture a été ordinairement d'environ trois pour cent.

FARINE, RECOUPE ET SON.

Comme les termes *farine* (flour), *recoupe* (short) et *son* (bran) ne peuvent guère être définis d'une manière rigide, il nous semble nécessaire d'expliquer aussi exactement que possible les sens que nous leur attribuons dans cette investigation. C'est une chose extrêmement simple que de faire avec les marques les plus inférieures de blé 70 pour cent ou davantage de *farine*, pourvu que l'on donne au terme farine une signification assez large. Si l'on moule encore un peu plus, on fera toujours passer une forte quantité du son dans la recoupe, dont on rendra le volume relativement considérable. En conséquence, les proportions différentes des produits obtenus par différents investigateurs ne sont pas nécessairement contradictoires, même si elles paraissent l'être à première vue. Dans l'investigation actuelle nous nous sommes attachés dans chaque cas à employer les termes *farine*, *recoupe* et *son* dans exactement le même sens.

Farine.—La farine a toute été passée à la soie à bluterie n° 10 et suivant sa couleur a été classée en trois marques : première, deuxième et troisième. La première et la deuxième ont été mêlées ; c'est ce que nous appelons farine *blanche* (straight). Nous avons eu soin de faire entrer dans la farine blanche toute celle qui par sa couleur a paru convenir pour la fabrication de pain de qualité ordinaire. La troisième marque de farine pourrait sans doute être employée pour la fabrication du pain, mais, autant que je sache, on ne l'emploie pas ainsi en Canada ; on s'en sert pour l'alimentation des animaux. Le pain qu'on en fait est certainement très peu appétissant.