

dont la dernière partie extraite du pis de la vache [*les égorsis*] a été gardée, ou [6] tout lait infecté ou partiellement sur. La pénalité pour chaque offense commise contre les diverses sections de cet acte, après conviction devant un ou des juges de paix, consiste en une amende n'excédant pas cinquante piastres, et de pas moins de cinq piastres, avec en sus les frais de poursuite.

L'amende, lorsqu'elle est touchée, est payable, une moitié au plaignant ou dénonciateur, et l'autre moitié au représentant de la fabrique où le lait a été envoyé, pour être distribuée parmi les patrons dans la proportion de leur part respective dans le produit de la fabrique.

Que chaque fabricant de fromage fasse publier le contenu de ce bulletin dans le journal de sa localité, et voie de plus à ce que chaque patron reçoive un exemplaire sur lequel il sera publié.

Voici quelques unes des qualités qu'on exige du fromage de juillet et qu'il doit avoir. —

1. Saveur riche, nette et goût de crème.
2. Corps solide, ferme et onctueux.
3. Substance douce, floconneuse et belle.
4. Couleur brillante et uniforme.
5. Différence attrayante, symétrique et agréable à l'œil.

Afin qu'on puisse manufacturer d'une manière régulière du fromage ayant toutes ces qualités, je conseille de prendre pour guide les notes suivantes : —

1. Obtenir un mélange parfait de la présure avec le lait en diluant l'extrait de présure et en brassant vigoureusement.
2. Mettre assez de présure pour faire coaguler le caillé bon à couper au bout de 35 à 40 minutes à une température de 80° à 90°. Lorsqu'on emploie plus de présure qu'à l'ordinaire, il faut ajouter une quantité proportionnellement plus grande de sel dans le caillé.
3. Laisser à l'état de repos parfait, le contenu du bassin (*vat*) lorsque la coagulation commence. Les vibrations du plancher et du bassin pendant l'épaississement du lait est une source de perte.
4. Employer pour le coupage, le couteau horizontal le premier ; et ne pas commencer activement le brassage, avant que les cubes de caillé commencent à être un peu chauds.
5. Elever graduellement la température de 96° à 98° Fahr.
6. Continuer le brassage jusqu'à ce que les particules de caillé soient si bien "cuites" ou "asséchées" que lorsqu'on presse une poignée pendant quelques instants, les particules de cette poignée puissent se séparer de nouveau au plus simple attouchement.
7. Enlever le petit lait aussitôt qu'on peut constater au moyen de l'épreuve de fer chaud la présence de l'acidité. Il faudra prolonger le développement

de l'acidité avant de retirer le petit lait, s'il y a du gaz dans le caillé.

8. Brasser avec la main jusqu'à ce que le caillé soit ferme est avantageux.

9. Maintenir la température à 94° ou au-dessus.

10. Laisser le caillé s'entremêler tout d'une masse.

11. Le tourner assez fréquemment pour que le petit lait ne se forme pas ni ne séjourne en petites masses dans ou sur le caillé.

12. Aérer le caillé s'il devient gazeux (en le brassant ou en le passant au moulin si c'est nécessaire) et le tenir ensuite à une température au-dessus de 94°.

13. Le gaz développé dans le caillé gazeux empêche le développement de l'acidité ; et la présence de l'acidité prévient la formation du gaz. Il faut opérer de manière à enlever le gaz par l'aération et à maintenir la température en ajoutant de l'eau chaude au caillé, ou en introduisant de la vapeur dans le bassin ou le vase dans lequel il est.

14. Il n'est bon de bien entremêler et masser le caillé que lorsque celui-ci est suffisamment sec et bien aéré.

15. Lorsque la texture du caillé devient d'une nature fibreuse, il faut le passer dans le moulin à couper.

16. On pratique l'aération en brassant le caillé avant d'y mettre le sel. Il suffit de le brasser pendant 15 minutes.

17. On met le sel dans la proportion de  $2\frac{1}{2}$  à  $2\frac{3}{4}$  lbs. par 1,000 lbs. de lait, suivant que le caillé est plus ou moins humide. Il faut varier la quantité de sel avec jugement, suivant la plus ou moins grande quantité d'humidité.

18. On doit commencer le moulage du caillé lorsque la surface rude produite sur chaque morceau de caillé par le sel, commence à disparaître pour faire place à une surface douce et lisse.

19. Les meules de fromage qui présentent sur leurs bords des cordons en relief sont des indices de négligence apportée dans le moulage, et diminuent la valeur du fromage de 2 à 3 chelins par quintal, sur le marché anglais. Du soin dans le pressage, l'application des bandages et de l'attention de tourner le fromage en moule le matin empêchera la formation de ces cordons. Le pressage doit durer au moins 20 heures. Traité de cette façon, le fromage aura une apparence attrayante, propre, symétrique et agréable à l'œil.

20. On abaisse la température des chambres à sécher en les arrosant d'eau froide le matin et le midi.

21. La chambre à sécher doit être parfaitement aérée et tenue propre.

Ces conseils s'appliquent aussi aux temps de grandes chaleurs de la fin de juin.