

LE LAIT

Le lait livré aux fabriques en octobre contient un plus fort pourcentage de gras et d'autres solides que pendant les mois d'été. Sa saveur sera également riche et bonne, si les vaches sont mises à l'étable pendant les nuits froides et sont librement nourries avec du blé d'été. Le fourrage ou tout autre aliment succulent et nutritif convenable. Il ne faut pas faire manger du déchet de navets ni de navets aux vaches dont on porte le lait à une fabrique de fromage. Après que le lait est trait, il faut le couler immédiatement et l'aérer tout de suite aussi parfaitement que pendant la chaleur de température de juillet et l'aération améliore sa saveur et le rend propre à la fabrication d'une qualité de fromage meilleure que celle qu'il est possible d'obtenir si l'on a négligé cette opération. Il ne faut refroidir le lait plus qu'au-dessous de 60° Fahr. Une laiterie ou la cuisine de la ferme, constitue un meilleur local pour conserver le lait pendant la nuit que la plateforme en plein air, lorsque la température de l'air descend au-dessous de 50°.

FABRICATION DU FROMAGE

La construction et l'agencement des chambres de fabrication de certaines fabriques sont encore défectueux. Avec un peu de travail et l'emploi de papier feutre à bâtisse, les murs de presque toutes les chambres peuvent être assez bien clos pour qu'on puisse y régulariser à volonté la température intérieure au moyen d'un poêle ou de tuyaux à vapeur. Il faut pouvoir ventiler parfaitement une fois par jour. Les paragraphes suivants auront pour effet de rafraîchir la mémoire du fabricant de fromage expérimenté et serviront à enseigner aux autres la meilleure pratique à suivre.

1. Provoquer la maturité du lait par l'application de la chaleur avant d'y mettre la présure. Il faut l'avancer ou le faire mûrir de manière à ce qu'il ne faille pas qu'il s'écoule plus de trois heures entre la mise de la présure et le développement de l'acide, de manière à ce qu'il soit perceptible au goût ou au moyen du fer chaud.

2. On doit éviter d'avoir recours au petit lait pour faire avancer le lait. Du lait vieux sur le point de devenir pur peut être employé, mais jamais du lait coagulé ou épaissi.

3. Il faut mettre assez de présure pour faire coaguler le caillé de manière à le rendre bon pour le compage en 45 ou 45 minutes à la température de 86° à 88° Fahr. Il faut diluer la présure avec de l'eau dans la proportion d'un moins un gallon de liquide pour chaque bassin.

4. Lorsque la coagulation est parfaite, il faut couper le caillé plus fin qu'on pendant l'été. Il faut retarder d'un quart d'heure l'application de la chaleur après que le brassage est commencé, et la température doit être élevée à 98° et maintenue à ce point jusqu'à ce qu'on retire le petit lait. Après le milieu du mois, il vaudra mieux monter la température à 100°.

5. Il faut prendre soin d'appliquer la chaleur et de faire le brassage de manière à ce que les particules de caillé soit suffisamment sèches avant que le développement de l'acide soit perceptible, pour que si on en presse une poignée pour les réunir ensemble, elles se séparent facilement d'un léger attouchement.

6. Le caillé doit être brassé avant et après l'enlèvement du petit lait jusqu'à ce que ce dernier ait si bien cessé d'être combiné avec les particules du caillé que les particules fassent entendre un son aigu si on les frotte entre les dents ou autrement.

7. Lorsque le petit lait est enlevé, il faut tenir le caillé à une température de 94°. Si elle baisse au-dessous de 94° le développement de l'acide est entravé et il reste un excès d'humidité dans le caillé pendant le développement de l'acidité. La présence de cet excès d'humidité dans le caillé à cette période de la fabrication laisse le fromage avec une texture molle, "pâteuse," "grais-ense," suivant le degré d'acidité qu'on aura laissé développer.

8. Un couvert sur le bassin et un égouttoir à caillé muni de tuyau à vapeur constituent un moyen simple et efficace de garder le caillé chaud. Lorsqu'on ne se sert pas d'une chaudière, on maintient la température en mettant quelques seaux d'eau chaude dans l'extrémité abaissée du bassin.

9. Aussitôt après l'enlèvement du petit lait, il faut brasser le caillé jusqu'à ce que le petit lait qui s'en échappe soit enlevé. *Après que le caillé est sec et ferme on peut le laisser prendre en masse, mais seulement après qu'il est dans cette condition.* Tout le brassage doit être opéré de manière à éviter de briser inutilement le grain du caillé.

10. On peut alors le tourner fréquemment et bien le tasser jusqu'à ce qu'il y ait quatre ou cinq couches de caillé d'épaisseur. A cette période il ne faut pas laisser le petit lait se réunir en petites mares à la surface. En le tassant ainsi en quatre ou cinq couches de profondeur et en le tournant fréquemment, on empêche l'extérieur des morceaux ainsi entassés de se refroidir ou de prendre une couleur plus foncée que celle du reste du caillé sous l'influence de l'air.

11. L'épreuve au moyen du fer chaud est presque indispensable, pour déterminer avec certitude, de jour en jour, le moment précis où l'acidité est assez développée pour qu'on enlève le petit lait. Les filaments—semblables à des fils—doivent avoir environ un quart de pouce de longueur. Le degré de changement voulu pour le compage et la salaison est produit lorsque le caillé est moelleux, velouté et "visqueux" (slippy), et que sa texture cesse d'être floconneuse ou fenilottée pour devenir filandreuse et fibreuse. Si l'est trop humide ou trop mou, il faut le couper ou le mondre plutôt un peu, et le brasser à la main jusqu'à ce qu'il soit assez sec, avant d'y ajouter le sel. La plus forte partie du brassage à la main doit se faire avant qu'on sale.

12. On ne doit pas mettre moins de 3 lbs de sel par 1,000 lbs de lait, et lorsque le caillé a une tendance à être mou ou humide, on doit mettre 3½ lbs par 1,000 lbs de lait; l'application de 3½ lbs est aussi préférable pendant la dernière partie du mois, vu la température froide qui prévaut.

13. Aussitôt après l'application du sel, les morceaux de caillé deviennent rudes et après à la surface, puis au bout de 15 à 25 minutes cet état fait place à une condition moelleuse. Lorsqu'il est dans cet état—la température ne devant pas être au-dessous de 88°—le caillé doit être mis en moule et placé en presse.

14. Il faut prendre un soin particulier de ne se servir que d'eau chaude, pure seulement, en tournant le fromage pour y mettre les landings avant que la croûte ne soit absolument formée.

15. Dans une chambre à presser, froide spécialement, il faut prendre peine pour appliquer une forte pression au fromage avant de le laisser pour la nuit.

16. Tout fromage doit assumer une forme symétrique et rester en moule jusqu'à ce que la croûte soit lisse et

que les bords de la moule ne laissent pas voir de "cordons en relief" (shoulders).

SÉCHAGE ET MATURATION DU FROMAGE

La température de la chambre à sécher doit être tenue aussi régulièrement que possible à 65°. Là où l'on garde le fromage de septembre dans la même chambre que celui d'octobre, celui-ci doit être mis sur les tablettes les plus chaudes. Un léger refroidissement, après qu'un fromage a été à une température de 65° pendant deux semaines, cause peu de dommage, mais une température régulière et une maturation constante produisent de meilleurs résultats. Le fromage amer est ordinairement produit par le refroidissement, soit dans la chambre de la fabrication, soit dans la chambre de pressage, soit dans la chambre à sécher. Si l'on enlève la cause, on ne connaîtra pas l'effet.

AUX GÉRANTS DE FABRIQUE.

Comme ceci est le dernier bulletin de conseils aux fabricants de fromage pour la présente saison, je désire mettre les gérants des fabriques en garde contre trois abus qui paraissent menacer le succès permanent de nos fabriques de fromages, savoir:—

1. L'emploi d'hommes inexpérimentés, incompetents, pour faire le travail intérieur dans les fabriques.

2. La diminution systématique et sans scrupule du salaire des fabricants poussés jusqu'au point de forcer les fabricants compétents d'abandonner cette occupation.

3. Le ménagement des bouts de chandelles qui consiste à employer des substances nécessaires à la fabrication, de qualité inférieure, simplement parce qu'elles se trouvent à coûté un peu moins cher.

L'on éprouve tant de peines, de pertes, de tracasseries et de désappointement en mettant des hommes sans aptitudes ni expérience à la tête de grandes fabriques que j'engage fortement les propriétaires à apporter le plus grand soin et les plus grandes précautions, et à s'informer de la qualification de l'applicant en s'adressant à un expert digne de foi ou à un acheteur de fromage. Aucun fabricant ne devrait encourir le risque inutile de perdre quelque chose, soit sous le rapport de la réputation ou celui du patronage, du prestige, du prix ou du profit.

Les fabricants de fromage peuvent obtenir des exemplaires de ce bulletin en anglais et en français, gratuitement, en en faisant la demande au Commissaire d'Industrie laitière, École expérimentale centrale, Ottawa.

SYNDICATS DE BEURRERIES ET DE FROMAGERIES

ACTUELLEMENT EN FONCTION DANS LA PROVINCE DE QUÉBEC.

St-Hyacinthe, 1er août 1873.

L'honorable L. BEAUBIEN,
Commissaire de l'Agriculture,
Québec.

Monsieur le Ministre,

Je m'empresse de vous informer que par suite des dispositions prises sur votre initiative, par la Société d'Industrie laitière, il a été formé cette année 15 nouveaux syndicats: trois de beurrierie et douze de fromagerie. Nous avons cette année 28 syndicats

contre 14 l'an dernier; celui de Stanstead qui existait l'an dernier, n'a pu trouver cette année d'inspecteur de langue anglaise, trois inspecteurs anglais s'étant trouvés indisponibles au printemps.

Il y a donc été 28 syndicats: quatre de beurrierie et vingt-quatre de fromageries. Les nouveaux syndicats sont les suivants:

FROMAGERIES

Beauce, organisé par MM. P. Veiloux, S. Côté et McFarlane,
Drummond, organisé par MM. T. Proulx et W. Parent.
Richmond, organisé par MM. Taché et Éwing.
St-Hyacinthe, organisé par MM. McFarlane et Côté.
Bagot, organisé par MM. McDonald, M. P. P., et Brodeur.
Richelieu, organisé par MM. Wm. et D. J. Parent.
Beauharnois, organisé par M. McFarlane.
Champlain No 2, organisé par M. N. E. Clément.
St-Maurice, organisé par MM. U. Brunello et Côté.
Berthier, organisé par MM. V. Allard et Côté.
Laval, organisé par MM. J. D. Leclair et Côté.
Deux Montagnes, }
Argenteuil, }
Organisés par MM. John Ross et McFarlane

BEURRERIES.

Portneuf, } Organisés par M. L. P.
Québec, } Bernard
Montmorency, }
L'Assomption, }
Organisés par MM. I. J. Marsan et Côté.
Terrebonne, }
Soulanges, }
Organisés par MM. J. D. Leclair et Côté.

Les anciens syndicats sont ceux de Chicoutimi, Portneuf, Maskinongé, Huntingdon, Shefford Nos 1 et 2, Biome, Missisquoi, Arthabaska, Mégantic, Nicolet et Yamaska, pour les fromageries et région Est de Québec pour les beurrierie.....

Veuillez agréer,

Monsieur le Ministre,

L'hommage de mon respectueux dévouement,

E. CASTEL,

Sec. S. I. L. P. Q.

ÉPREUVE DES VACHES LAITIÈRES À CHICAGO

Les Jerseys remportent la palme.

Le département de l'Agriculture à l'exposition a annoncé le résultat des épreuves des vaches laitières. Les épreuves ont été les plus complètes, les mieux conduites et les plus sérieuses qui aient jamais été faites. Les races de Jersey, de Guernesey et des Courtes Cornes sont entrées en lutte représentées chacune par 25 vaches. Le résultat a été comme suit: Lait pendant 15 jours: Jerseys, 13,290 livres; Guernesey, 10,938 livres; Short-horns, 12,186 livres. Le fromage fait en 15 jours: Jerseys, 1,451 livres; Guernesey, 1,137 livres; Short-horns, 1,070 livres. Valeur du fromage: Jerseys, \$193.98; Guernesey, \$135.92; Short-horns, \$140.14.

Le premier prix a été décerné à une vache Jersey produite par Ida Morigold, propriété de C. A. Sweet, de Buffalo, N.-Y.