

choux de Siam et betteraves à vaches étant espacés de dix pouces et les carottes de six pouces, et le haut des terres semé (en bonne culture) en navets. En général, pas une mauvaise herbe à voir; les plantes étaient parfaites et, jusqu'à la profondeur du sillon de la charrue, la pulvérisation du sol était complète. Et cette perfection apportée dans la culture des racines rend d'autant plus incompréhensibles les fautes commises dans la culture des grains dont nous avons parlé plus haut.

Trois acres de navets avaient reçu outre une demi couche de fumier, chacun 200 lbs d'un mélange d'engrais que la Dominion Fertiliser and Casing works, de Hamilton, Ont., m'avait envoyé. A ce propos je voudrais savoir ce que sont les "Casing Works"? Les choux de Siam, traités avec cet engrais, étaient, je m'imaginai, un peu en avance sur les autres, mais M. Guèvremont me donnera des nouvelles détaillées, après la récolte des racines, de la croissance relative, et de la production de la pièce entière, renseignements que je publierai en toute justice, aussi bien pour les manufacturiers que pour en informer mes lecteurs.

Dernièrement, les vaches de mon excellent ami n'avaient presque rien à manger! Elles étaient dans un pacage au bout de la ferme, se nourrissant de broussailles, je suppose, car il n'y avait là, pour ainsi parler, pas d'herbe, et on ne leur avait pas préparé de provisions soit de maïs vert, soit de mon mélange favori de lentilles, avoines, pois et navetto (demandez le *rape-seed* à vos grainetiers). En conséquence, les neuf vaches donnèrent peu de lait, si peu qu'il ne valait guère la peine de faire $1\frac{1}{2}$ mille deux fois par jour pour aller les traire. Cette grave omission sera, j'en suis certain, réparée à la saison prochaine, car je n'ai pas manqué de faire voir au fermier combien sa négligence me surprenait, car elle aura pour conséquence, au moment d'enlever son foin de l'obliger, ainsi qu'il l'avoue lui-même) de conduire ses vaches dans son mil, au grand dommage des futures récoltes de cette herbe.

Il n'y a pas de trèfle semé sur la terre de M. Guèvremont, car le mil pur se vend mieux sur le marché de Sorel, lequel est seulement à 300 verges des granges.

Les vaches sont de races mêlées ordinaires, mais j'ai été heureux d'en voir une descendant de mon taureau Guernesey, Rufus, et d'une vache canadienne—au moins une vache du pays d'une espèce quelconque, mais bonne laitière—laquelle génisse est distinctement, quant à la couleur et à la forme, une preuve de l'influence frappante de son aïeule. Imaginez les services rendus par un tel taureau à un dollar par vache, absolument négligés, tandis que lui-même à l'âge de 4 ans est utilisé comme viande!

Les environs de Sorel ont certainement bénéficié de l'exemple donné par MM. Guèvremont, spécialement par l'emploi de la houe à cheval, et par une amélioration générale de la culture. Je n'exagère pas quand je dis que, pour ce qui regarde en général les récoltes travaillées à la houe, il y a actuellement au moins vingt fois plus d'acres semés qu'il n'y en avait en 1884, lorsque je vins demeurer dans cet endroit.

Mais le point le plus satisfaisant après tout c'est que M. Séraphin Guèvremont me dit que, au sujet des bénéfices, sa ferme répond pleinement à son attente.

(Traduit du Journal, édition anglaise.)

FABRIQUES DE BEURRE.

Dans la plupart des fabriques, le personnel n'est pas suffisant; il ne se compose le plus souvent que d'un chef fabricant et d'un apprenti pour traiter des quantités de lait qui atteignent souvent 8 à 10.000 lbs par jour et même plus.—Dans ces conditions, le fabricant est surmené; il faut qu'il s'occupe à la fois de la pesée du lait apporté par les patrons, de la

marche de son engin, du réglage de ses centrifuges et souvent du barattage qu'on l'oblige à faire en même temps pour économiser le combustible.—Or, un homme ne peut fournir partout à la fois et, dans ces conditions, il est obligé de négliger quelque chose, l'ensemble de son travail s'en ressent.

Je recommande aux propriétaires de beurrieres de ne pas surcharger le fabricant, et de lui donner deux aides dès que la quantité journalière de lait atteint 6 à 8000 lbs. Dans ce cas, le travail se divise ainsi:

Le chef fabricant reçoit et inscrit son lait; il s'occupe en même temps de la marche de ses centrifuges.

Le premier aide qui doit posséder déjà quelques notions de la fabrication, surveille le barattage, lave le beurre quand il est fait, le sale et le malaxe, le tout sous la surveillance et le contrôle du chef fabricant.

Enfin, l'apprenti s'occupe de l'alimentation du foyer et de la chaudière et des divers travaux ordinaires de la fabrique.

La fabrication terminée, les deux aides s'occupent des nettoyages pendant que le chef fabricant inspecte et tient sa comptabilité journalière, prépare ses répartitions, expéditions, etc.

Dans ces conditions, chacun a son poste, le travail se fait régulièrement sans coulage et gaspillage et le propriétaire de la fabrique y trouve largement son compte.

Autrement, qu'on le sache bien, le surmenage n'amène que pertes et déceptions de toutes sortes.

Je vais signaler maintenant une faute commise par beaucoup de fabricants pendant les chaleurs de l'été. Elle consiste à mettre de la glace en contact direct avec le beurre pour le raffermir.

Ce système doit être condamné, attendu que les parties du beurre qui sont en contact avec la glace pendant un certain temps deviennent blanches et ferment ensuite par le malaxage des veines ou marbrures.—Cet état est nuisible à l'aspect et à la vente du beurre, lequel, n'est plus alors considéré que comme produit de second choix.

Il est préférable de chercher par tous les moyens possibles à obtenir plutôt un beurre ferme, pour cela, il ne faut pas baratter à une température trop élevée, laquelle en été ne doit pas dépasser 56 à 58°. D'un autre côté, il faut, dès que le beurre est en grains dans la baratte, le laver avec un eau aussi fraîche que possible de façon que les grains ne se rassemblent pas en masse.—Quant on ne dispose pas d'une eau assez fraîche, on peut la refroidir facilement si l'on a de la glace; pour cela, il suffit d'avoir une tinette percée de trous que l'on place sur l'orifice de la baratte après l'avoir rempli de morceaux de glace assez menus, puis on laisse couler l'eau dans la tinette où elle se rafraîchit avant de passer dans la baratte.

Chaque beurrierie devrait en outre, être munie d'une chambre glacière où le beurre serait travaillé à une basse température pendant les chaleurs.—Pour celles qui ne peuvent avoir cette chambre, il me paraît au moins indispensable d'avoir un coffre-glacière qu'il est facile de faire construire et dans lequel le beurre pourrait être déposé à raffermir pendant un certain temps avant le malaxage.

Mon prochain article donnera une méthode raisonnée de fabrication des beurres de fabriques et j'ai l'espoir qu'il sera profitable aux fabricants.

F. MACCARTHY.

P. S.—En France, dans les beurrieres bien dirigées, on lave le beurre dans la baratte en trois fois et avec des eaux de différents degrés; la première à 60° environ, la seconde à 55° et la troisième à 45-50°.—J'ai remarqué que le beurre lavé de cette manière conservait davantage d'arôme et que sa pâte avait un meilleur aspect.

J'ai eu notamment un fabricant sous mes ordres, qui, par ce procédé obtenait des résultats magnifiques et le beurre travaillé par lui se vendait toujours un plus haut prix.