

A38A1
P83\03a
OFF

J.-C. CHAPPAIS

MONOGRAPHIE

LE FROMAGE RAFFINÉ

DE

L'ISLE-D'ORLÉANS



BULLETIN

PUBLIÉ PAR LE MINISTÈRE DE L'AGRICULTURE
DE LA PROVINCE DE QUÉBEC.

1911

637.3
C462



Bibliothèque Nationale du Québec

En ce qui concerne mon 'no' sur en l'absence, une seule
Heute.

Le 10/10/10

LE FROMAGE RAFFINÉ DE L'ISLE-D'ORLÉANS



J.-C. CHAPAIS

MONOGRAPHIE

LE FROMAGE RAFFINÉ

DE

L'ISLE-D'ORLÉANS



BULLETIN
PUBLIÉ PAR LE MINISTÈRE DE L'AGRICULTURE
DE LA PROVINCE DE QUÉBEC.

1911



MONOGRAPHIE

DE FROMAGE RAFFINE

LE ISLE D'ORLÉANS



A38A1

P83/03a

OFF



MONOGRAPHIE

Le fromage raffiné de l'Isle d'Orléans

SOMMAIRE:—Origine.—Qu'est-ce que le fromage raffiné de l'Isle-d'Orléans? —Notice historique.—Méthode de fabrication.—Notes sur les poids et mesures usités dans ce travail.—Matière première.—Mise en présure.—Coupage du caillé et soutirage du petit lait.—Egouttage du caillé.—Mise en moule.—Mise en place des faisselles et traitement du caillé pendant qu'elles le contiennent.—Mise des fromages sur le paillason et le râtelier.—Affinage.—Préparation immédiate des fromages pour les soumettre à l'affinage.—Mise à affiner.—Soins à donner aux fromages pendant l'affinage.—Moisissure à éviter.—Préparation du fromage pour le marché.—Durée de la fabrication du fromage raffiné.—Notes sur le mode de fabrication.—Caractère du fromage raffiné de l'Isle-d'Orléans.—Analyse.—Etude économique.—A chacun le sien.

ORIGINE

QU'EST-CE QUE LE FROMAGE RAFFINE DE L'ISLE-D'ORLEANS?— Il se vend chez les épiciers de la ville de Québec, dans la province de Québec, au Canada, un petit fromage à pâte molle très affiné, excessivement odorant, qui fait les délices de tous les gourmets amateurs de fromage. Il est de fabrication domestique et ne se produit que chez les cultivateurs de l'Isle-d'Orléans, comté de Montmorency. Cette île est située à quelques milles de la ville de Québec, dans le fleuve Saint-Laurent. Sur l'île on appelle ce fromage: "fromage raffiné, ce mot "raffiné" étant une corruption du mot "affiné," et il donne un assez bon profit à ses fabricants. J'ai pensé qu'il serait intéressant de mettre les lecteurs du *Journal d'Agriculture* au courant de sa fabrication, d'autant plus que, bien souvent, des touristes étrangers amateurs de fromage, qui ont eu l'occasion de déguster cette variété, m'ont demandé des renseignements à son sujet.

J'ai profité d'une récente excursion officielle sur l'Isle-d'Orléans pour prendre des informations exactes auprès d'une des meilleures familles de fabricants de ce fromage, celle de monsieur Joseph-P.

Roberge, de la paroisse de Saint-Pierre qui, grâce à son extrême obligeance, m'a mis en mesure de décrire en détail la fabrication de ce petit fromage de fantaisie.

NOTICE HISTORIQUE.—J'ai d'abord travaillé à me rendre compte de l'origine de ce fromage. J'ai pu constater qu'il se fabrique, pour le marché, presque uniquement dans la paroisse de Saint-Pierre de l'île, et ce depuis un temps immémorial, dans seulement dix familles qui, de père en fils, il serait peut-être plus juste de dire de mère en fille, se sont transmis la méthode à suivre pour fabriquer ce délicieux petit fromage. Ce sont les familles dont les chefs actuels ont pour nom: Joseph et Louis Aubin, F.-X. Côté, Jean Ferland, Joseph Gagnon, Jean Goulet, Pierre Plante, Joseph-J. et Joseph-P. Roberge, Narcisse Rousseau. Madame Joseph-P. Roberge dont je viens d'écrire le nom du mari, est née Gosselin et descend d'une famille qui était l'une des plus anciennes qui ont fabriqué le fromage raffiné à Saint-Pierre. Je dois ajouter qu'il se trouve bien, ça et là, dans les autres paroisses de l'Isle-d'Orléans, quelques familles où l'on fabrique ce fromage, mais, il est exact de dire que le fromage raffiné du commerce se fait tout à Saint-Pierre.

Comme ce fromage ressemble à plus d'une variété de fromage à pâte molle fabriqué en France, je suis d'opinion qu'il est, lui aussi, d'origine française et j'ai cherché à asseoir mon opinion sur des faits. D'abord, je trouve que toutes les familles dont je viens de donner plus haut les noms sont mentionnées comme étant de la paroisse de Saint-Pierre, depuis les premiers temps de la colonie française. C'est ainsi que je relève, dans les registres de cette paroisse qui remontent jusqu'en 1679, le nom de la famille Aubin en 1693, celui de la famille Côté en 1684, celui de la famille Ferland en 1680, celui de la famille Gosselin en 1683, celui de la famille Rousseau en 1680. Les Goulet s'y trouvent un peu plus tard, en 1700, les Plante en 1747, et les Roberge en 1709. Il n'y a que les Gagnon qui sont venus plus tardivement de Château-Richer, après 1750. Comme je l'ai déjà dit, la fabrication du fromage raffiné sur l'Isle-d'Orléans a été commencée dans ces familles à une époque qui s'étend au-delà des limites de la mémoire de leurs générations actuelles. Il resterait à prouver que ces vieilles familles fabriquaient de ce fromage en France avant leur émigration au Canada. Or, pour moi, la chose ne fait pas de doute, pour deux raisons. La première, c'est que je trouve, en

France, deux départements où il se fait diverses variétés de fromage telles que le Brie, le Camembert, le Pont-l'Evêque, le Mont-Doré, le Port du Salut, etc., dans des fromageries industrielles et coopératives, mais où il se fait aussi un fromage domestique dont le système de fabrication se rapproche, sur plusieurs points essentiels, de celle du fromage raffiné de l'Isle-d'Orléans. Ce sont les départements de l'Aube et de l'Yonne, parties de l'ancienne Champagne, et ce fromage domestique auquel je fais allusion est le fromage de Soumaintrain, plutôt connu dans le commerce sous le nom de Saint-Florentin et qui est le produit de la vallée de l'Armance. Deux des points qui caractérisent la fabrication du Soumaintrain, sont la mise en présure du lait tout chaud, au sortir du pis de la vache, et sa mise à affiner dans un coffre de bois. Or, l'on retrouve ces deux points dans la fabrication du fromage de l'Isle-d'Orléans.

Un autre indice qui me prouve que ce fromage se fabriquait en France par les colons qui se sont ensuite mis à le fabriquer ici après leur émigration, c'est l'usage du mot "ficèle" ou "fissèle," dont l'on se sert, sur l'Isle-d'Orléans pour désigner le moule dans lequel on met le caillé, au début de la fabrication. Lorsque j'ai entendu, pour la première fois, ce mot désignant un moule en ferblanc perforé, j'ai été fort intrigué jusqu'au moment où je l'ai retrouvé s'écrivant "fescelle" dans "La Maison Rustique du XIXe siècle" et "faisselle" dans la sixième édition de "La Laiterie" de Pouriau. C'est évidemment le même mot que les français qui avaient d'abord fabriqué ce fromage, chez eux, en France, ont importé ici et dont la prononciation est devenue défectueuse sur l'île mais qui, ici comme en France, désigne un moule-égouttoir, autrefois en bois, aujourd'hui en métal, dans la fabrication des fromages.

NOTES SUR LES POIDS, MESURES ET DENOMINATIONS MONETAIRES USITES DANS LE PRESENT TRAVAIL.—Partout où il est question de poids, de mesures et de dénominations monétaires, dans les détails de la fabrication qui vont suivre, c'est le système anglo-canadien qui est en usage. Cependant comme il peut se trouver des lecteurs qui ne sont familiers qu'avec le système métrique et les dénominations monétaires françaises, je donne ici quelques points de comparaison entre les deux systèmes.

Voici, d'abord, les poids, mesures et monnaies français comparés aux anglais.

<i>Mesures de longueur</i>		<i>Mesures de pesanteur</i>	
1 Mètre	3 pieds, 3 pouces, 3 lignes	1 Kilogramme	2.20 livres
1 Décimètre	3.937 pouces	<i>Monnaies</i>	
1 Centimètre	0.39 “	5 Francs	1 piastre
1 Millimètre	0.039 “	1 “	20 centins (sous)
<i>Mesures de capacité</i>			
1 Litre	0.22 gallons		

Et, maintenant, voici les poids, mesures et monnaies anglo-canadiens comparés aux français:

<i>Mesures de longueur</i>		<i>Mesures de pesanteur</i>	
1 Pied	0 m.304	1 Livre	0.45 Kilogrammes
1 Pouce	0 m.0254	1 Once	0.028 “
1 Ligne	0 m.00225	<i>Monnaies</i>	
<i>Mesures de capacité</i>		1 Piastre(\$1.00)	5 francs
1 Gallon	4.50 litres	1 Centin(sou)	5 centimes
1 Pot	2.25 litre		
1 Pinte	1.13 litre		

MÉTHODE DE FABRICATION

MATIERE PREMIERE.—Le fromage raffiné de l'Isle-d'Orléans se fabrique avec le lait de vache entier, c'est-à-dire possédant toute sa crème. Les détails que je vais donner sont indiqués pour une quantité supposée de trois gallons (12 litres) de lait qui doit fournir euf petits fromages pesant un peu plus que cinq onces chacun, soit trois à la livre, une fois prêts à mettre sur le marché.

MISE EN PRESURE.—Le lait est mis en présure à la température qu'il a au sortir du pis de la vache, c'est-à-dire à 90° Fah. (32° C.) et aussitôt que possible après la traite. Cette présure est fabriquée de la manière suivante, par les gens de l'île: On prend une caillette, c'est-à-dire le quatrième estomac (petite panse, mulette) d'un veau de pas plus de sept semaines qui ne boit encore que du lait, on la vide, on la lave à l'eau froide, on l'étend sur une planchette, on la sale et la poivre, en la frottant des deux côtés avec un mélange de deux cuillerées à soupe de gros sel et d'une cuillerée à thé de poivre et on la

laisse sécher. Lorsqu'on veut s'en servir on la coupe par morceaux assez menus pour passer par le goulot d'une cruche. On prend une pinte d'eau, une demi-tasse à thé de sirop de canne (bonne mélasse), une pleine cuillerée à dessert de gros sel, une pincée de poivre et on fait bouillir le tout pendant dix minutes. Lorsque le liquide est devenu tiède, après qu'on l'a retiré du feu, on le verse sur la présure, on l'introduit dans une cruche que l'on bouche hermétiquement et, l'on peut commencer à s'en servir au bout de vingt-quatre heures. On met une moyenne d'à peu près une cuillerée à soupe de cette présure dans six pots (3 gallons ou 12 litres) de lait. La coagulation se fait, généralement, en une demi-heure. Le vase dont l'on se sert pour mettre cailler le lait est une chaudière en fer-blanc du genre de celles employées pour la traite des vaches, de la contenance moyenne de trois gallons et demi, (14 litres).

COUPAGE DU CAILLE ET SOUTIRAGE DU PETIT LAIT.—Une fois la coagulation complète, on coupe le caillé en petits cubes de deux pouces avec un couteau quelconque et, à mesure que le petit lait se dégage du caillé, ou le fait couler hors du récipient qui contient le caillé, afin de l'en séparer. Ce soutirage du petit lait se complète en deux heures environ.

EGOUTTAGE DU CAILLE.—MISE EN MOULE.—Le petit lait étant tout soutiré, on met le caillé dans une espèce d'égouttoir qui sert en même temps de moule et qu'on appelle sur l'île "ficèle" ou "fissèle." C'est à ce moule qu'il a été fait allusion plus haut. C'est un petit vase rond, ou plutôt cylindrique, en fer-blanc, de six pouces de profondeur et de quatre pouces et demi de diamètre, troué comme une écumoire sur tout le fond et autour de la partie cylindrique, jusqu'à un pouce du bord supérieur. Les trous sont espacés d'un demi-pouce les uns des autres et ont un diamètre de trois quarts de ligne. Le vase porte sur son fond trois petites pattes en fer-blanc, d'un pouce de haut, qui ne sont rien autre chose que de petits cylindres d'un demi-pouce de diamètre soudés au fond pour soulever ce dernier afin de permettre au petit lait du fond et du contour de s'écouler du cylindre. (Voir figure I).

Il faut autant de ces moules qu'on se propose de faire de fromages en une fois. Le moment de l'égouttage arrivé, on emplit chaque faisselle de caillé jusqu'au bord, mais sans fouler le caillé, et on jette sur ce dernier une poignée de gros sel ordinaire pour trois fromages.





FIGURE I—FAISSELLE.

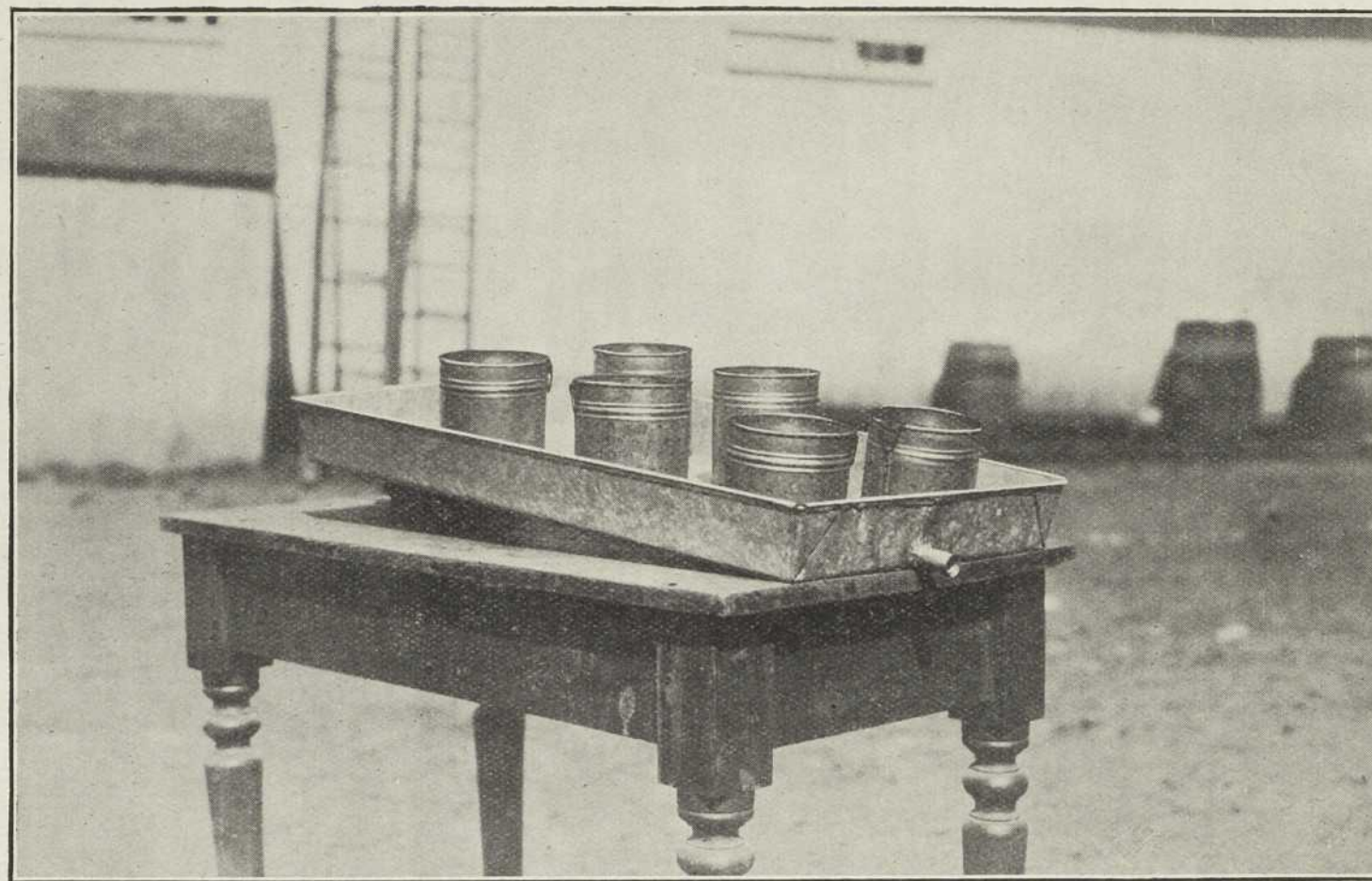


FIGURE II—CASSEROLE A ÉGOUTTER LE CAILLÉ AVEC FAISSELLE.

MISE EN PLACE DES FAISSELLES ET TRAITEMENT DU CAILLE PENDANT QU'ELLES LE CONTIENNENT.—Les faisselles, une fois remplies, sont placées sur une tôle à bords relevés (espèce de casserole) ayant ordinairement les dimensions suivantes: Longueur 28 pouces, largeur 14 pouces, hauteur du rebord 3 pouces, et pouvant contenir une douzaine de faisselles.

Une fois les faisselles placées sur la tôle (Voir figure 2), celle-ci est mise sur une table, près d'un poêle, de façon à y être à une température de 70° Fah. (21.11° C). On la soulève plus d'un bout que de l'autre afin de permettre au petit lait qui sort lentement du caillé de s'écouler par une petite ouverture pratiquée dans la partie du rebord de la tôle qui se trouve la moins haute.

Lorsque la face supérieure du caillé semble bien égouttée, on sort ce dernier du moule et on le place de nouveau dedans en mettant la face qui était dessous d'abord, en-dessus, et l'on applique un peu de sel sur cette nouvelle face, comme on l'a fait sur la première. On laisse le caillé ainsi retourné dans la faisselle jusqu'à ce qu'il soit assez égoutté pour que son volume soit réduit à la moitié de sa hauteur. A ce moment, on procède à sa sortie définitive du moule. Il est presque inutile d'ajouter qu'on a soin de mettre à terre, sous la table, un vase quelconque pour recevoir le petit lait, dont l'on se sert au cours de la fabrication, comme on va le voir plus loin.

MISE DU FROMAGE SUR LE PAILLASSON ET LE RATELIER.—Une fois le fromage sorti définitivement de la faisselle, on le place sur un râtelier. Voici en quoi consiste ce râtelier. Il a quatre pieds, trois pouces de longueur et deux pieds, trois pouces de largeur. Il se fait en clouant sur deux tringles de la longueur qui vient d'être mentionnée pour le râtelier et d'un pouce carré, des lattes d'un pouce de large et d'un demi-pouce d'épaisseur, espacées entre elles d'un pouce. Il y en a à peu près de 20 à 25 par râtelier. (Voir figure 3).

Sur le râtelier, avant d'y placer les fromages, on met une petite natte en jonc que l'on appelle un paillason. Cette natte est faite avec des brins de jonc de l'espèce appelée en botanique *Jonc épars*, *Juncus effusus*, *Bull rush*, variété qui se rencontre partout dans les fossés et les terrains humides et qui croît en larges touffes. Pour fabriquer cette natte qui a deux pieds, trois pouces de large, on place sur une table environ cent cinquante brins de ce jonc, et on les enfile les uns à côté des autres au moyen d'une forte aiguille garnie

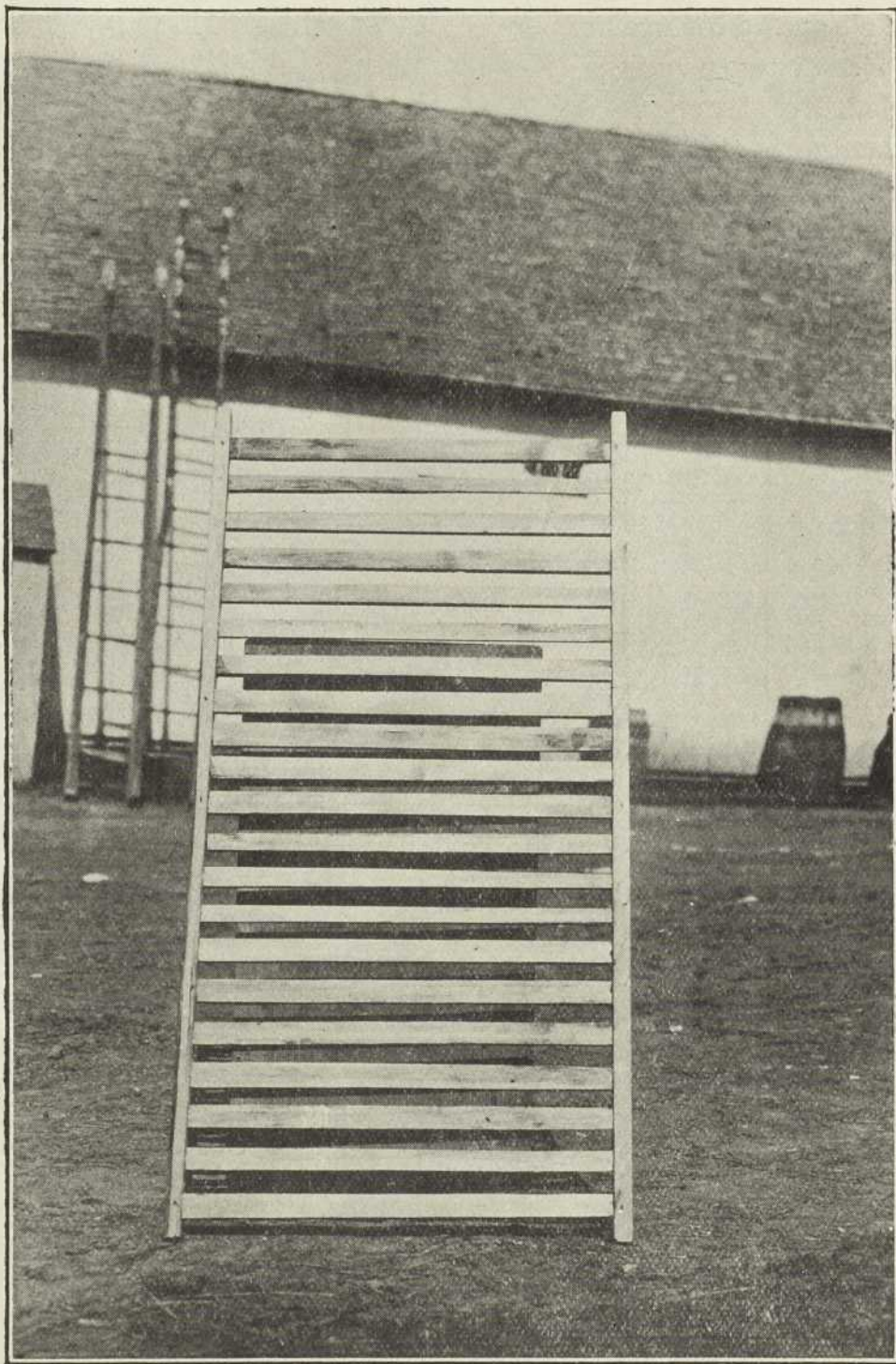


FIGURE III—RATELIER.

d'un gros fil de lin (ce qu'on appelle le gros fil à coudre, filé à la ferme) puis on arrête bien ce fil chaque côté du paillason. On met, de distance en distance, autant de ces fils qu'il en faut pour que la natte soit solide. On s'applique à mettre toutes, à une même extrémité du paillason, les têtes des brins et à l'autre leur gros bout, afin qu'il n'y ait pas d'espace trop considérable entre chaque brin, ce qui serait cause que les fromages que l'on met très mous sur le râtelier, se déformeraient à la surface qui se trouverait à présenter de fortes inégalités. (Voir figure 4).

On met sur le paillason posé sur le râtelier les fromages à côté les uns des autres, sans qu'ils se touchent. Ce râtelier est placé sur une casserole en tôle ayant exactement les mêmes dimensions que le râtelier et étant munie d'un rebord de deux pouces de haut et, à une de ses extrémités, d'un robinet (chante-pleure, *vulgo* champlure) pour enlever le liquide qui s'échappe du fromage pendant qu'il est sur le râtelier. (Voir figure 5).

Tout cet appareil, paillason et râtelier superposés sur la casserole, (voir figure 6), garni de fromages, est placé dans une chambre chauffée à environ 70° Fah. (21.11° C), généralement la cuisine, et est suspendu en haut, à un pied du plafond, mais pas au-dessus du poêle, car, là il ferait trop chaud et le gras sortirait des fromages. On tourne les fromages deux fois par jour. Après qu'ils ont séjourné deux jours sur le râtelier, il faut les laver dans une saumure légère faite en mettant deux poignées de gros sel dans un gallon du petit lait extrait du caillé frais, coupé le même jour ou la veille. On fait ce lavage au moyen d'un linge propre ordinaire. Après l'avoir fait, on met les fromages rangés les uns à côté des autres sur une nappe en toile de lin tissée à la ferme (toile du pays) d'environ 5 pieds de long sur 3 pieds de large, placée sur une table, et on les recouvre avec une autre nappe semblable. On les laisse dans cette position pendant deux heures, pour que la toile absorbe leur excès d'humidité résultant du lavage, puis on les replace sur un nouveau paillason, sur le râtelier. On lave ainsi le fromage tous les deux jours d'abord, ensuite tous les trois ou quatre jours, à mesure qu'il se raffermirait, de manière à ce qu'il soit prêt à mettre à l'affinage au bout de quinze jours.

A ce moment, si l'on désire garder un certain nombre de fromages pendant quelque temps avant de les soumettre à l'affinage, l'on n'a

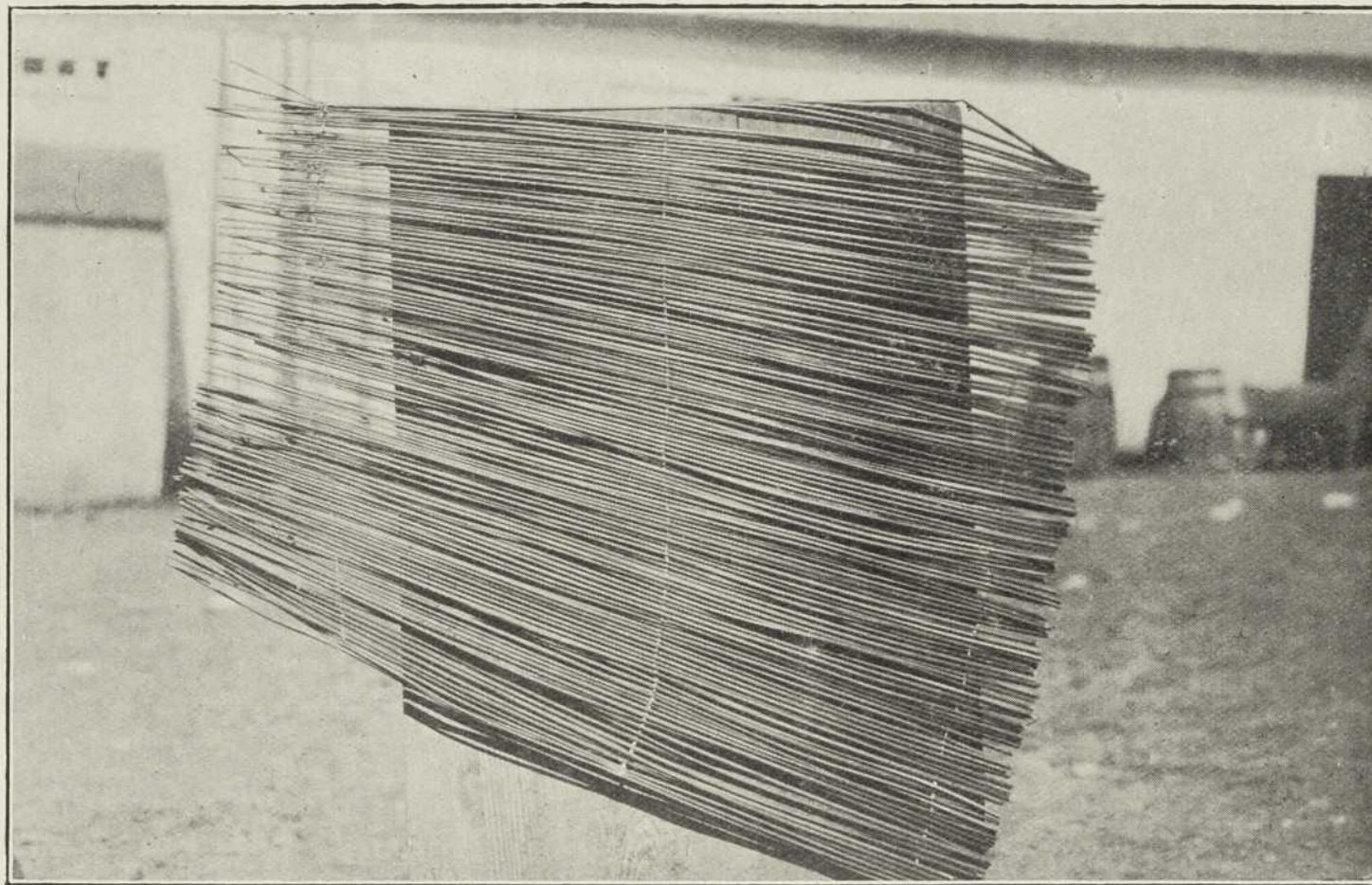


FIGURE IV—PAILLASSON.

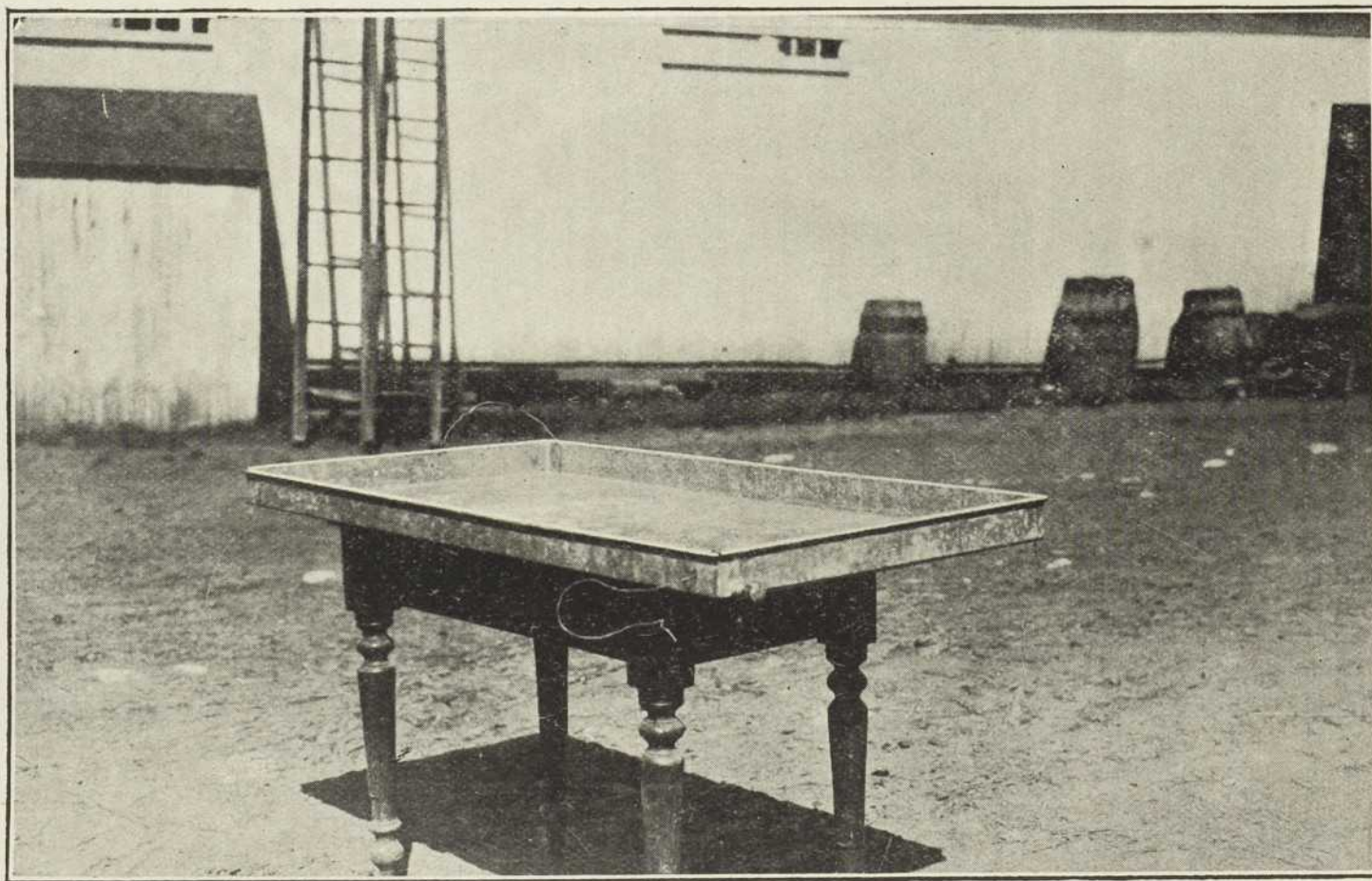


FIGURE V—CASSEROLE POUR RATELIER.

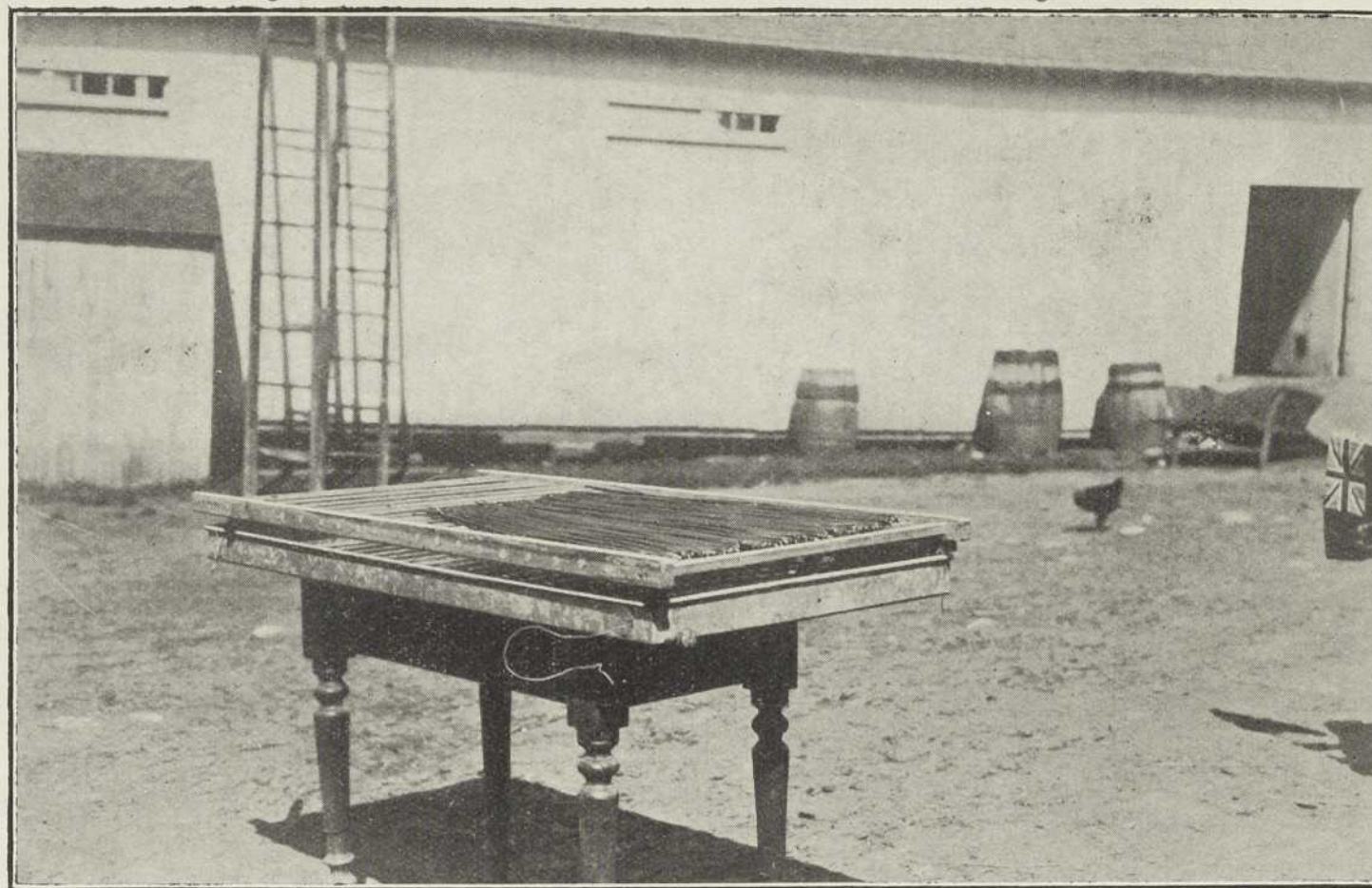


FIGURE VI—RATELIER ET PAILLASSON SUR CASSEROLE.

qu'à les mettre au frais, dans un endroit non humide et non chauffé, mais où il ne gèle pas, pendant un temps assez prolongé, sans qu'il en résulte aucun dommage.

AFFINAGE

PREPARATION IMMEDIATE DES FROMAGES POUR LES SOUMETTRE A L'AFFINAGE.—Lorsqu'on est prêt à commencer l'affinage, on procède comme suit, en supposant que l'on a cinq douzaines de fromages à traiter. On les met dans un vase pouvant les contenir amplement tous, on met dessus assez d'eau froide pour les recouvrir et l'on saupoudre sur cette eau deux poignées de gros sel. On les y laisse pendant vingt-quatre heures, si l'on vient de les ôter du râtelier, mais plutôt de 36 à 48 heures, si l'on a gardé le fromage en réserve pendant quelque temps, après l'avoir enlevé du râtelier.

MISE A AFFINER.—Après la mise à tremper on enveloppe chaque fromage dans un morceau carré de toile comme celle des nappes mentionnées plus haut, ayant neuf pouces de côté; on aura soin de mettre sur ce morceau de toile la face qui sera celle de dessus lorsqu'on le mettra en place pour l'affinage; et on ramène les quatre coins sur la face qui sera alors celle de dessous. Les morceaux de toile sont préalablement trempés un moment dans une saumure tiède et simplement tordus. On place les fromages, ainsi enveloppés, et ayant, à ce moment, un pouce d'épaisseur, dans une boîte ayant à peu près les dimensions suivantes: trois pieds et demi de long, dix-huit pouces de large, ces deux dimensions pouvant varier suivant la quantité de fromages que l'on a à affiner, et quatorze pouces de haut, cette dernière dimension devant toujours être la même, quelles que soient la longueur et la largeur. On perce au fond de cette boîte six à huit trous proportionnellement espacés, eu égard à la dimension de ce fond, et ayant un demi-pouce de diamètre. Dans une boîte de ces dimensions on met facilement trois rangées de fromages en largeur sur sept rangées en longueur, chaque rangée étant d'une douzaine de fromages en hauteur soit deux cent cinquante deux en tout. La boîte une fois ainsi remplie ou la recouvre avec une toile de la qualité de celle déjà mentionnée qu'on a préalablement trempée dans une saumure et on la place dans une cave dont la température doit être d'environ 45° Fah. (7.22° C.)

SOINS A DONNER AUX FROMAGES PENDANT L’AFFINAGE.—Lorsque les toiles qui enveloppent les fromages commencent à sécher on les humecte avec une légère saumure tiède et on répète cette opération tous les deux jours, et, alors, quand elles commencent à jaunir on les lave à l’eau claire puis on les rince en mettant un peu de sel dans l’eau. Il est compris qu’on développe et qu’on réenveloppe les fromages à chacune de ces opérations. L’on procède ainsi pendant trois semaines. Au bout de ce temps, la pâte du fromage commence à céder sous le doigt.

MOISSISSURE A EVITER.—La chose à éviter par-dessus tout, pendant l’affinage, c’est l’apparition de la moisissure sur le fromage. Pour cela il faut exercer une surveillance journalière. Il peut arriver, si la cave est trop chaude ou trop humide, qu’il se développe sur le fromage de la moisissure (*penicillium*). Si cela arrive, aussitôt qu’on s’en aperçoit, il faut développer les fromages et laver les toiles, car cette moisissure ôte beaucoup de qualité à la pâte.

PREPARATION DU FROMAGE POUR LE MARCHÉ.—Une journée après le dernier lavage et le dernier enveloppement des fromages, c’est-à-dire au bout des vingt-et-un jours qu’a duré l’affinage, on les enveloppe définitivement. On gratte toutes les parties de la surface qui ont jauni, afin qu’elle reste toute blanche. On les enveloppe ensuite un par un, soit dans du coton de la qualité de celui appelé coton à fromage (*cheese cloth*) dont l’on se sert pour le cheddar, soit dans du papier paraffiné. Chaque fromage ainsi préparé a un diamètre de cinq pouces, une épaisseur d’un pouce et pèse en moyenne cinq onces et un tiers, ce qui donne trois fromages à la livre.

DUREE DE LA FABRICATION DU FROMAGE RAFFINE.—La durée de la fabrication de ces fromages se résume comme suit, dans le petit tableau que voici :

Mise en présure et coagulation	1/2	heure
Coupage du caillé et soutirage du petit lait . .	2	heures
Egouttage du caillé dans les faisselles	10	“
Durée du séjour sur les râteliers	15	jours
Durée de l’affinage	21	“
—		
Total de la durée de la fabrication complète	36	“ 12 1/2 heures

NOTES SUR LE MODE DE FABRICATION.—Ceux qui connaissent le mode de fabrication des fromages à pâte molle ordinaires, tels que le Brie, le Camembert, etc., sont en mesure de voir combien est différente leur fabrication de celle de notre “fromage raffiné.” Au commencement de la présente monographie, j’ai fait allusion à la similitude que présentent certains points de la fabrication du “fromage raffiné” avec quelques uns de ceux du Soumaintrain ou Saint-Florentin français. Voici ce que dit, en décrivant la fabrication de ce dernier dans le *Journal d’Agriculture pratique*, M. Pierre Larue à qui je me permets d’emprunter les lignes suivantes absolument applicables à notre fromage :

“Signalons tout de suite que *toutes les opérations ont lieu en milieu alcalin*, ce qui différencie essentiellement le fromage de “Soumaintrain de la plupart des autres fromages à pâte molle et “fermentée comme le Brie. C’est afin d’éviter tout développement “d’acidité que la mise en présure a lieu immédiatement après la “traite,”

“Le caillé ainsi obtenu rapidement offre cet avantage d’englober toute la matière grasse du fromage, ce qui contribue pour beaucoup à lui donner sa valeur nutritive, son fondant et sa facilité de conserver les arômes. On sait, en effet, que les matières grasses retiennent facilement les odeurs.”

“L’affinage ou le *passage* des fromages, comme on dit dans le “pays, a surtout pour but de décoaguler en partie la caséine et de “faire fermenter le lactose pour donner une pâte molle, non élastique, “des produits plus digestibles, plus parfumés, plus appétissants.”

“Cette transformation interne du fromage est la tâche de la “diastase qualifiée de caséase et de microbes appartenant au genre “*Tyrothrix*. Ces derniers agents de fermentation dégagent des produits gazeux et en particulier de l’ammoniaque. Ils exigent un “milieu privé d’oxygène C’est pourquoi l’affinage “du Soumaintrain a lieu dans des coffres. L’atmosphère ammoniacale ainsi obtenue offre encore l’avantage d’aider à la solubilisation de la caséine.”

CARACTERE DU FROMAGE RAFFINE DE L’ISLE-D’ORLEANS.— Comme on l’a vu plus haut, le fromage raffiné ne doit jamais présenter de mucédinées (moisissures). Il est d’une couleur blanc crème extérieurement, d’une teinte crème plus accentuée à l’intérieur; la

pâte homogène est douce, onctueuse. Lorsque sa fermentation est faite comme elle doit l'être, elle ne coule pas au moment où elle est au bon point pour être mangée. Elle est fondante à la bouche et dégage une très forte odeur ammoniacale franchement désagréable à l'odorat. Tel que déjà dit, ces fromages ont cinq pouces de diamètre et un pouce d'épaisseur. (Voir figure 7).

On ne les fabrique que depuis le 15 septembre jusqu'au 15 mars environ.

ANALYSE.—J'ai pensé qu'il serait intéressant d'avoir l'analyse chimique exacte de notre fromage raffiné, et je dois celle que j'en donne ici à l'extrême obligeance de M. A. L. Tourchot, chimiste, chef du laboratoire officiel de la province de Québec, Ecole de Laiterie, Saint-Hyacinthe, qui a bien voulu la faire, à ma demande, ce pourquoi je lui offre, ici, mes sincères remerciements.

Eau.....	53.82%
Solide total.....	46.18%

Composition des 46.18% du solide total

Gras.....	25.35%
Non gras.....	20.83%

Composition des 20.83% du solide non gras

Caséine ou albumine et sels solubles dans l'eau chaude.....	5.02%
Caséine et sels insolubles dans l'eau chaude.....	15.81%
Ammoniaque libre et sels ammoniacaux exprimés comme ammoniaque.....	0.701%
Nitrogène total.....	2.77%
Chlorure de sodium (sel de cuisine) sur le non gras soluble dans l'eau chaude..	1.71%

ETUDE ECONOMIQUE.—Il reste maintenant à se rendre compte de ce que rapporte l'industrie du fromage raffiné aux cultivateurs de la paroisse de Saint-Pierre qui s'y livrent. Pour ce faire, je vais

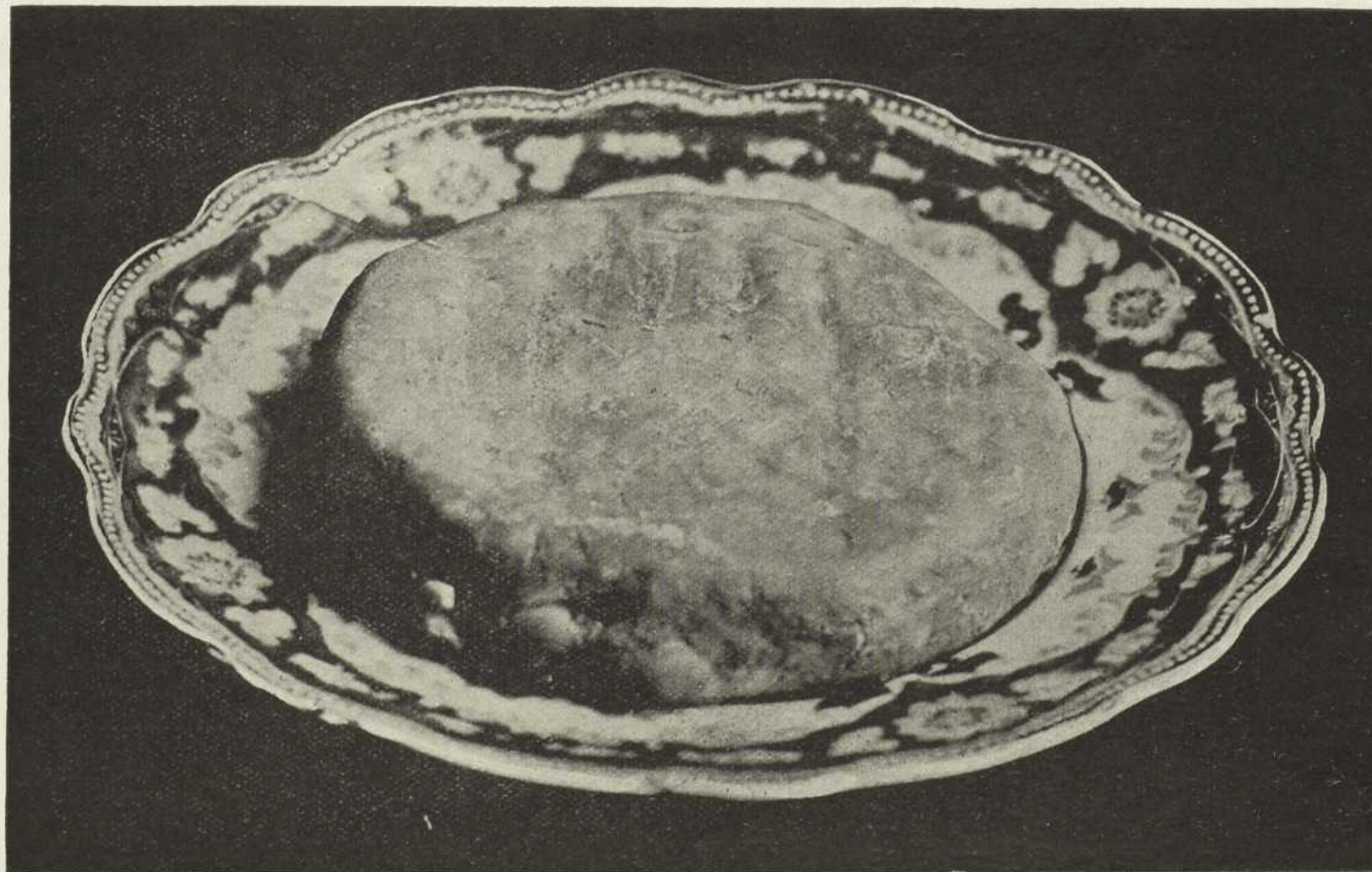


FIGURE VII—FROMAGE RAFFINÉ.

établir la valeur du lait sur l'Isle-d'Orléans pendant la saison de fabrication, le coût du matériel et des accessoires nécessaires pour la fabrication, de la main d'œuvre qu'elle requiert, puis le prix auquel se vendent ces fromages, le tout d'après des chiffres fournis par les fabricants eux-mêmes.

Comme les cultivateurs de Saint-Pierre n'ont pas la commodité voulue pour vendre leur lait aux consommateurs de la ville, étant donné leur position d'insulaires, soumis à la nécessité de beaucoup de voiturage et de transport en bateau, ce lait n'a pour eux qu'une valeur de douze centins le gallon sur l'île, alors qu'il vaudrait vingt-cinq centins en gros, à la ville.

Quant au matériel requis pour la fabrication il consiste en faisselles qui coutent 10 centins chacune, soit \$1.20 la douzaine, tôles pour mettre égoutter les faisselles, 75 centins chacune, râtelier 60 centins chacun, casseroles à râtelier \$2.00, paillasson, 20 centins, morceaux de toile, 3 centins chacun, nappes en toile, \$1.00.

On dépense 1-3 de centin pour le sel employé pour une douzaine de fromages, 1 centin pour le papier parcheminé ou le coton pour envelopper chaque douzaine et la main d'œuvre pour la fabrication d'une douzaine de ces fromages est évaluée à 8 centins.

Le fromage se vend en gros à Québec une piastre la douzaine. Avec les chiffres qui viennent d'être établis, il est facile de calculer ce que coûte le fromage raffiné au fabricant et quel profit il lui rapporte.

Pour en faire une douzaine il faut 4 gallons de lait qui à 12 centins l'un, représentent une valeur de 48 centins. La douzaine coûte, en plus, au fabricant pour le sel, le papier ou coton à envelopper et la main d'œuvre, 9 1-3 centins, soit en tout pour la douzaine \$0.57 1-3. La présure, nous dit-on, coûte si peu, qu'on la considère comme une quantité négligeable.

Si, maintenant, l'on prend en considération le coût du matériel, l'on arrive, pour une installation moyenne permettant de fabriquer 150 douzaines de fromages par saison, aux chiffres suivants:

2 douzaines de faisselles à \$1.20 la douzaine	\$2.40
1 tôle pour mettre égoutter les faisselles . . .	0.75
5 râteliers à 0.40 chacun	2.00
2 casseroles à râtelier, à \$2.00 chacune	4.00
7 paillassons à \$0.20 chacun	1.40
35 morceaux de toile pour l'affinage à 3 cen-	
tins chacun	1.05
2 nappes en toile à \$1.00 chacune	2.00
Total	\$13.60

En calculant l'usure de ce matériel, au cours de la fabrication annuelle, à 10% de sa valeur, ceci nous fait à ajouter aux dépenses encourues pour fabriquer 150 douzaines de fromage \$1.36, à peine 1 centin par douzaine, ce qui porte le coût total de production de chaque douzaine à 0.58 2-3 centins, soit en chiffres ronds 0.59 centins. Or, comme la douzaine se vend en gros \$1.00, le profit est de 0.41 centins.

Comme il se fabrique à Saint-Pierre de 1200 à 1500 douzaines de ces fromages, soit une moyenne de 1350, par saison, cette industrie là donne aux dix familles qui l'exercent la somme de \$553.50 de profit, soit \$55.30 par famille, sur 5400 gallons ou 54000 lbs de lait convertis en fromage raffiné, ce lait se trouvant vendu 25 centins du gallon, dont 10 centins restent nets dans la main des fabricants. Cela met, d'après notre manière de calculer dans les fromageries ordinaires, le lait à \$2.50 du 100 lbs.

A CHACUN LE SIEN.—En terminant cette monographie du fromage raffiné de l'Isle-d'Orléans, il me reste un agréable devoir à remplir, celui de présenter à mes lecteurs, le portrait de madame Joseph-P. Roberge l'une des meilleures fabricantes de fromage raffiné de la paroisse de Saint Pierre. (Voir figure 8.)

Comme je l'ai déjà dit, madame Roberge appartient à la famille Gosselin dont les membres ont été, de génération en génération, classés parmi les plus habiles fabricants.

Si j'ai été à même d'intéresser mes lecteurs par le présent travail, c'est à la grande obligeance de madame Roberge et de son conplaisant et sympathique mari, monsieur Joseph-P. Roberge, que je le dois. Pendant diverses entrevues et au moyen d'une correspondance

ARCHIVES
DU
QUÉBEC

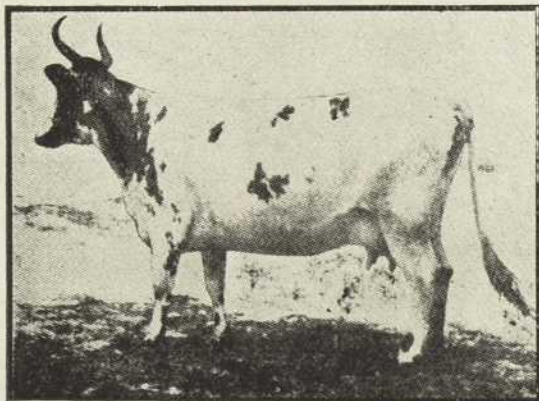


FIGURE VIII—MADAME JOSEPH-P. ROBERGE.

assez volumineuse qui en est résulté, j'ai pu obtenir d'eux tous les détails que l'on vient de lire. A une manière très facile et très heureuse de s'exprimer que possède madame Roberge, se joint, de sa part, la faculté de savoir bien clairement énoncer ses idées lorsqu'il s'agit de les communiquer par correspondance. C'est grâce à ces deux qualités jointes à l'extrême complaisance de monsieur Roberge qui a poussé la bonne volonté jusqu'au point de venir avec madame Roberge, m'apporter, à Sainte-Pétronille, tout le matériel dont il a été question dans cette monographie, que j'ai été en mesure d'abord de l'écrire, puis d'avoir des photographies qui m'ont permis d'illustrer mon travail au moyen des gravures qu'il contient.

Je termine en leur présentant tous mes remerciements.

J.-C. CHAPAIS.



INDEX ALPHABÉTIQUE

A

A chacun le sien	24	Chantepleure	14
Affinage	18	Château-Richer	6
Ammoniaque	21	Cheddar	19
Albumine	21	<i>Cheese-cloth</i>	19
Analyse	21	Chlorure de Sodium	21
Arômes	20	Coagulation	9
Armance	7	Coffre à affinage	7, 20
Aube	7	Comté de Montmorency	5
Aubin—Famille	6	Côté, F.-X.	6
Aubin, Joseph	6	Côté—Famille	6
Aubin, Louis	6	Coton à fromage	19
		Coupage du caillé	5, 19
		Coût de production	24
		Cruche à présure	9
		Cuisine	14

B

Boîte à affinage	18
Brins de Jone	12
<i>Bull Rush</i>	12

C

Caillette	8
Caillé	9
Caractère du fromage raffiné	20
Caséase	20
Caséine	21
Casseroles à râtelier	23, 24
Cave	18
Centime	8
Centimètre	8
Centin	8
Champlure	14
Champagne	7

D

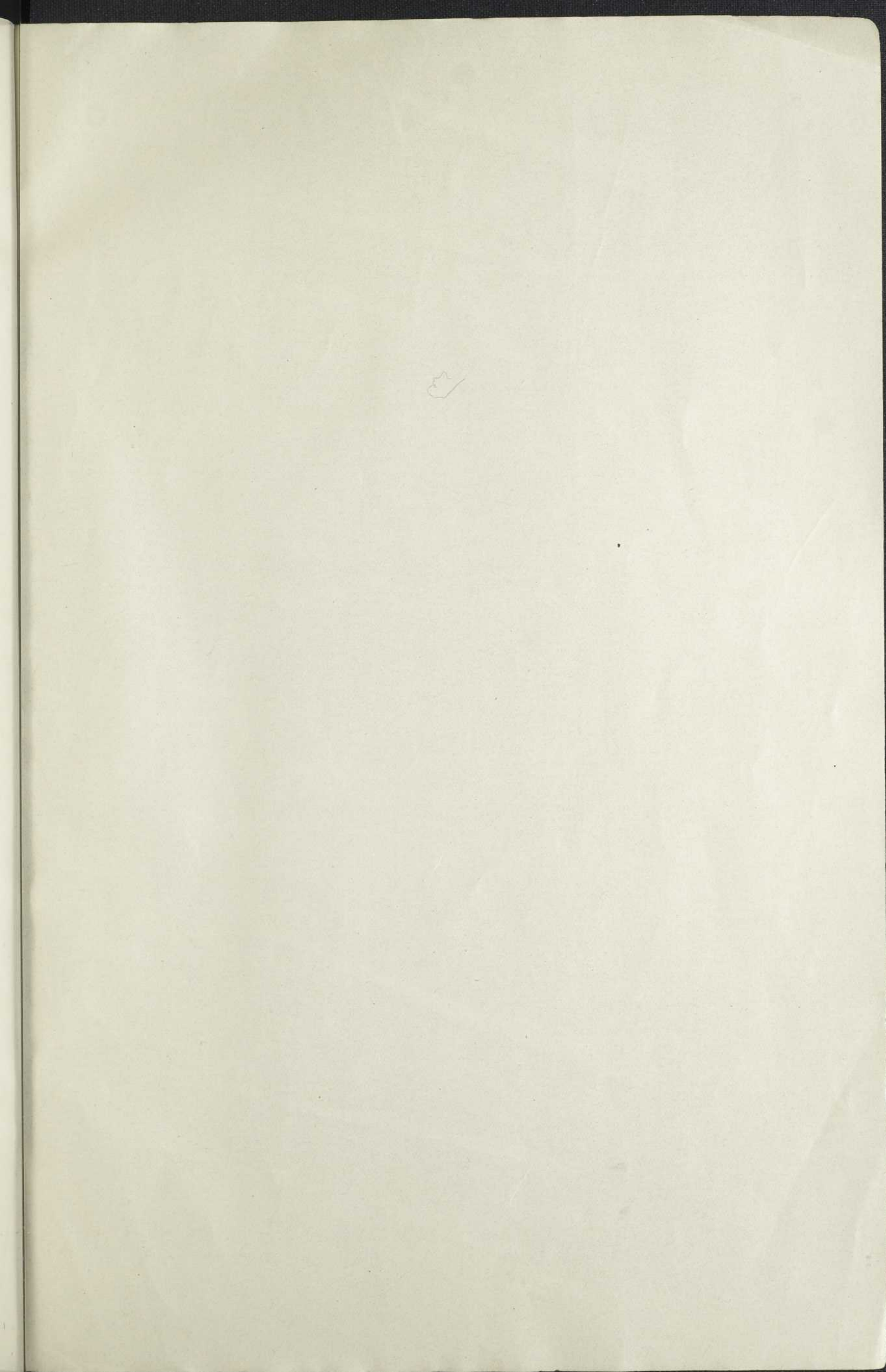
Décimètre	8
Dénominations monétaires	7
Dénominations monétaires anglaises	7, 8
Diastase	20
Durée de la fabrication du fromage raffiné	19

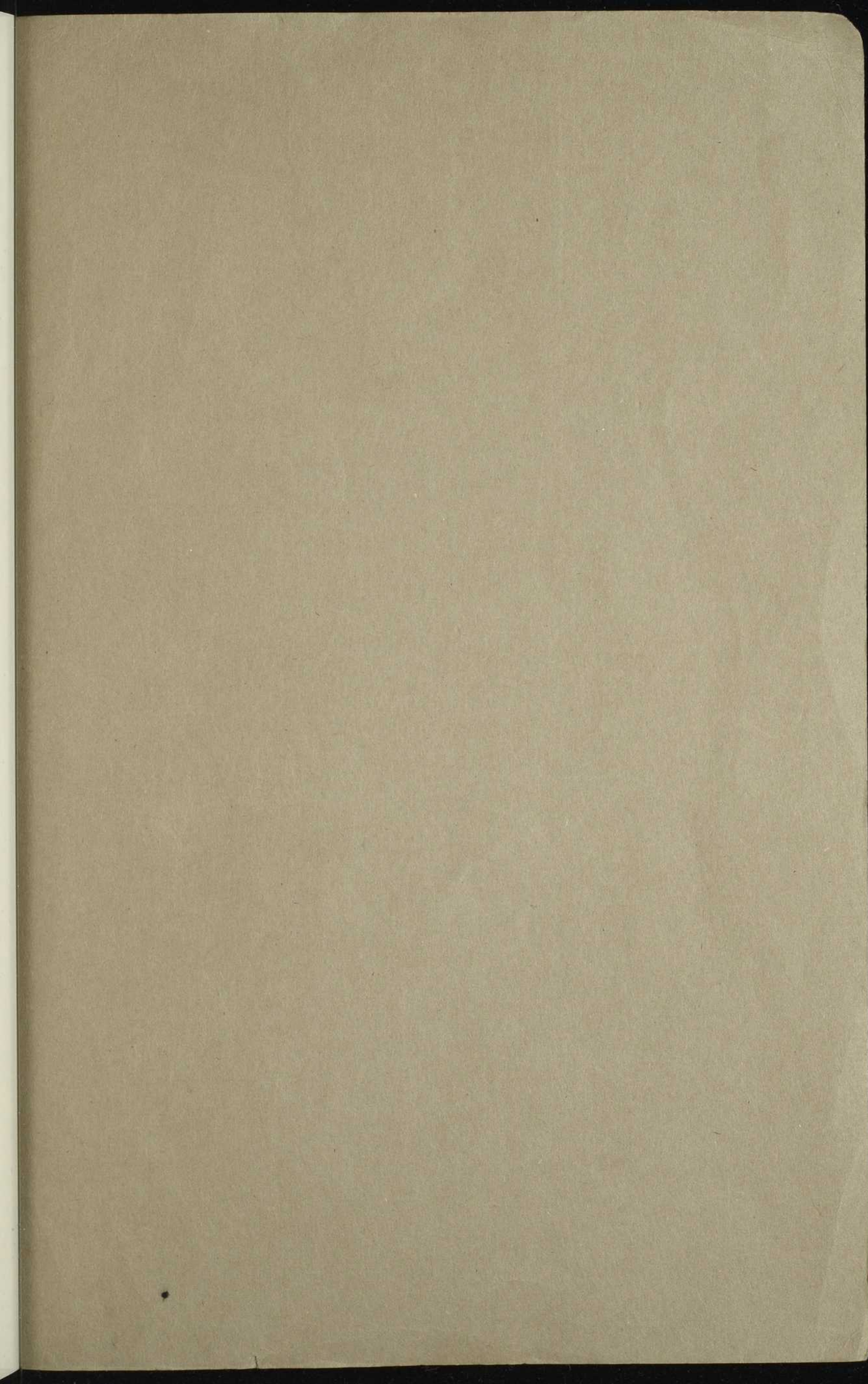
E

Egouttage du caillé	9, 19
Egouttoir	7
Etude économique	21

F			
Fabrication.....	8	Gravure 5, Casserole pour râtelier.....	16
Faisselle.....	7, 23, 24	Gravure 6, Râtelier et pail- lasson sur casserole.....	17
Ferland—Famille.....	6	Gravure 7, Fromage raffiné de l'Isle-d'Orléans.....	22
Ferland, Jean.....	6	Gravure 8, Portrait de Ma- dame Joseph-P. Roberge	25
Fescelle.....	7		
Ficèle.....	7, 9	I	
Fil de lin.....	14	Isle-d'Orléans.....	5
Fissèle.....	7, 9		
Franc.....	8	J	
Fromage de cheddar.....	19	Jonc épars.....	12
“ “ Brie.....	7	<i>Juncus effusus</i>	12
“ “ Camembert ...	7		
“ “ Mont Doré....	7	K	
“ “ Pont l'Evêque	7	Kilogramme.....	8
“ “ Port-du-Salut..	7		
“ “ Saint Florentine	7	L	
“ “ Soumaintrain..	7	“La Laiterie”.....	7
“ “ domestique....	7	Lactose.....	20
“ “ raffiné de l'Isle- d'Orléans.....	7	Lait de vache.....	8
		Larue, Pierre.....	20
		Lattes.....	12
		Lavage.....	14, 19
		Ligne.....	8
		Litre.....	8
		Livre.....	8
		M	
		Main d'œuvre.....	23
G			
Gagnon, Joseph.....	6		
“ —les.....	6		
Gallon.....	8		
Gosselin—Famille.....	6		
“ —les.....	6		
Goulet, Jean.....	6		
“ —les.....	6		
Gravures 1, Faisselle.....	10		
Gravure 2, Casserole à é- goutter le caillé avec fais- selles.....	11		
Gravure 3, Râtelier.....	13		
“ 4, Paillasson.....	15		

"Maison rustique du XIX siècle"	7
Mars	21
Matériel	23
Matière première	8
Mesures	7
" anglaises	7
" anglo-canadiennes	7
" de capacité	8
" " longueur	8
" " pesanteur	8
" françaises	7
Mélasse	9
Méthode de fabrication	8
Mètre	8
Microbes	20
Millimètre	8
Mise à affiner	18
" à tremper	18
" du fromage sur le pail- lasson et le râtelier	12
" en moule	9
" en place des faisselles	12
" en présure et coagula- tion	8, 19
Mode de fabrication	20
Moisissure à éviter	19
Monnaies anglo-canadiennes	7, 8
" françaises	7, 8
Morceaux de toile	18, 23, 24
Moule	7, 8
Moule égouttoir	7
Mulette	8
Mucédinées	20
 N	
Nappe	14, 23, 24
Natte	12
Nitrogène	21
Notes sur le mode de fabri- cation	20
Notes sur les poids et mesu- res	7
Notice historique	6
 O	
Once	8
Origine du fromage raffiné	5
Oxygène	20
 P	
Paillasson	23, 24
Papier paraffiné	19
Passage	20
Pâte molle	6
Pattes de faisselles	9
<i>Penicillium</i>	19
Petit lait	9, 14
Petite panse	8
Piastra	8
Pied	8
Pinte	8
Plafond	14
Plante, les	6
" , Pierre	6
Poêle	14
Poids anglais	6, 8
" anglo-canadiens	8
" français	8
" et mesures	7, 8
" , mesures et monnaies anglais	7
Poids, mesures et monnaies français	7
Poivre	9







IMPRIMERIE
DUSSAULT & PROULX
30, RUE GARNEAU
QUÉBEC.