Les signes caractéristiques du vrai Gloucester sont une chemise ou couche bleue qui s'aperçoit à travers la peinture sur les parois, et qui est un indice de leur richesse et bonne fabrication; une teinte jaune et dorée sur leurs arêtes ; une texture homogène et serrée, ayant l'apparence de la cire ; une saveur douce, moelleuse; une pâte qui ne s'émiette pas lorsqu'on la coupe en tranches minces, ne se sépare pas de la matière huileuse lorsqu'on met celles-ci sur le feu, et s'amollit sans se brûler. Si le fromage s'est aigri pendant la fabrication, soit parce qu'il a été soumis à une manipulation trop prolongée, soit par défaut de propreté des ustensiles, rien ne peut lui donner cette chemise bleue qui sert à le distinguer. Si le caillé a été salé au moment où on le rompt, comme cela se pratique trop souvent, le sel a pour effet de produire une enveloppe ou pellicule à chacune des particules avec lesquelles il est en contact, ce qui empêche leur union intime ; et quoique bien pressé, ce caillé donne un fromage qui ne forme pas une masse compacte, serrée et ferme, comme celui qui n'a reçu le sel qu'après sa fabrication. Dans ce cas, sa texture est lâche, il s'émiette quand on le coupe, la partie grasse s'en sépare quand on l'expose en tranches minces sur le feu, se fond à l'extérieur, et le fromage brûle. La peau n'en est pas lisse et dure, elle est rude et cassante; examinée de plus près, elle paraît comme formée de parties irrégulières et ressemble à une mosaïque.

100 litres (106 pintes) de lait donnent 13 ½ kilog. (27 liv.) de fromage, ainsi 146 litres (157 pintes) fournissent 2 fromages de 10 kil. (20 liv.) chacun.

12e *Fromage écossais de Dunlop* (*Ayrshire*).

On prend la traite du matin à laquelle on réunit celle du soir de la veille, on verse le tout dans un grand baquet, on brasse pour mêler, et on met en présure. Le baquet est ensuite couvert; quand la présure est bonne, le caillé est formé au bout de 12 ou 15 minutes. On remue doucement la masse, afin que le petit-lait se sépare bien, et on le retire à mesure qu'il abandonne le caillé. Aussitôt que ce caillé est assez consistant, il est placé dans un égouttoir dont le fond est percé de trous ; on met dessus un rond de bois avec un poids, et lorsqu'il est égoutté, il est mis dans un baquet, où il est rompu en petits morceaux avec le couteau à trois lames. On le sale ensuite en mélangeant exactement le sel avec la main, puis il est enveloppé dans une toile et placé d'abord dans une forme, et ensuite sous la presse, qui est composée d'une grosse pierre de 500 à 1000 kilog. (1000 à 2000 liv.), enchâssée dans une monture en bois, et qu'on fait monter et descendre au moyen d'une vis en fer. Le fromage est retiré à plusieurs reprises pour le retourner et le changer de toile. Quand on est assuré qu'il ne retient plus de sérum, on le sort du moule, on le met en magasin sur des tablettes ou sur le plancher, on le retourne souvent, en le frottant chaque fois avec un linge grossier pour que les mites ne l'attaquent pas.

Cette espèce de fromage ne se colore pas, et on en fait de diverses grosseurs, depuis 10 kilog. (20 liv.) jusqu'à 30 kilog. (60 liv.).

Avec la plupart des presses en usage dans la fabrication des fromages, on éprouve beaucoup de difficulté pour débarrasser complètement et promptement le caillé du petit-lait qu'il contient. Les presses les plus fortes ne paraissent point, dans cette importante opération, avoir d'avantage sur les plus simples, et donnent à peine des résultats plus satisfaisans que cette pratique où l'on est quelquefois de déposer le caillé dans des sacs, des linges ou des filets où il s'égoutte par lui-même et sous son propre poids. M. Robison, secrétaire de la Société royale d'Edimbourg, frappé de cette observation faite dans la fabrication des fromages en Ecosse, a pensé que l'application d'une forte pression tendait sans doute à durcir l'extérieur du fromage plus que l'intérieur, et créait ainsi un obstacle à l'expulsion de la partie liquide. Cette considération et la nécessité de purger la pâte de petit-lait si on veut faire des fromages délicats et de garde, lui ont suggéré l'idée d'essayer si au moyen de la pression atmosphérique à la surface du fromage et du vide opéré par-dessous, on n'obtiendrait pas des résultats plus avantageux que ceux de la presse. Dans ce but, il a inventé un petit appareil simple et ingénieux qu'il a nommé *presse pneumatique à fromage*, dont voici la description. L'appareil (*fig.* 42) se compose d'un bâtis en bois d'environ 1 mèt. (3 pi.) de hauteur, sur lequel est fixé un vase A de cuivre étamé ou de zinc, d'une capacité quelconque, et destiné à contenir le caillé. Ce vase a un faux fond mobile en bois, en forme de grillage, couvert d'une toile métallique; sous ce fond le vase porte une ouverture d'où part un tube vertical C de 32 cent. (1 pi.) de longueur, qui se rend dans un autre vase clos B, muni d'un robinet F et qui a la capacité convenable pour contenir tout le petit-lait du vase supérieur A. Sur l'un des côtés du bâtis il y a un petit corps de pompe D, d'environ 19 cent. (9 po.) de hauteur, du fond duquel part un petit tuyau de succion E qui communique avec la partie supérieure du vase B. Ce tuyau porte à son ouverture supérieure une soupape qui s'ouvre supérieurement, tandis que le piston de la pompe est muni d'une autre soupape qui s'ouvre par en bas. Ce piston est mis en action par un levier, comme on le voit dans la figure. On fait ainsi usage de cet appareil. Le caillé étant préparé et salé, on place un linge sur le vase A, et on pose le

Fig. 42.

