périeure, sous laquelle il reste toute la nuit. Il est nécessaire de retourner le fromage 4 fois par jour pendant 3 jours, en changeant chaque fois de linge et en augmentant la pression graduellement jusqu'à 500 kilog. Retiré enfin de la presse, le fromage est porté au saloir, frotté avec du sel, retourné chaque jour pendant une semaine ou 2, au bout desquelles il est essuyé avec un linge sec, retourné journellement pendant un mois entier, et recouvert d'un linge pour l'empêcher de se fendre.

16e *Fromage anglais de Suffolk.*

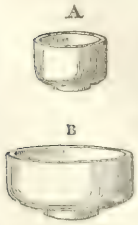
Ces fromages se fabriquent avec le lait écrémé et par les procédés généraux indiqués. Ils entrent presque toujours dans les approvisionnemens de la marine, parce qu'ils supportent mieux la chaleur que les fromages gras, et qu'ils sont moins sujets à se gâter pendant les voyages de long cours. On les tient chaudement quand ils sont nouveaux, et dans un lieu frais quand ils sont faits.

17e *Fromages de Hollande.*

Il y a 4 sortes de fromages de Hollande : 1° le *rond,* ou fromage d'Edam; 2° le *stolkshe,* ou fromage de Gouda, qui est plat et plus gros que celui d'Edam, tous deux fabriqués avec du lait non écrémé; 3° le fromage de *Leyde,* qui se fait principalement près de cette ville, et se fabrique en partie avec du lait écrémé; 4° et le *graawshe,* qu'on fabrique surtout dans la Frise avec du lait écrémé 2 fois.

Pour fabriquer le fromage d'Edam, on commence par mettre le lait en présure aussitôt qu'il a été extrait des mamelles de la vache; quand il est coagulé, la main ou une sebile de bois est passée 2 ou 3 fois dans la masse pour diviser le caillé; on laisse reposer 5 minutes, après quoi l'on recommence cette opération, en laissant encore reposer pendant 5 minutes. Le petit-lait est alors enlevé au moyen de la sebile, et le caillé mis dans des formes de bois d'une dimension appropriée au fromage qu'on veut faire. Cette forme, comme on en voit aussi en Angleterre, est tournée dans un morceau solide de bois, et a un trou au fond. Si le fromage ne pèse que 2 kilog. (4 livr.), il y reste 10 à 12 jours, et 14 s'il est d'un poids plus considérable. On le retourne chaque jour, en saupoudrant sa surface avec 60 gram. (2 onces) de sel purifié en gros cristaux. Il est ensuite transporté dans une autre forme (*fig.* 43 *A*) de la même dimension, qui est percée au fond de 4 trous, puis soumis à une pression d'environ 25 kilog. (50 liv.), sous laquelle il reste 2 à 3 heures s'il est petit, et 4 à 6 s'il est gros. Alors il est enlevé et porté au séchoir, et placé sur des tablettes sèches et aérées, où il est retourné journellement pendant 4 semaines, au bout desquelles il est bon à être porté au marché.

Fig. 43.



Le fromage de Gouda est aussi fabriqué avec le lait tout chaud encore de la vache. Après en avoir graduellement enlevé la plus grande partie du petit-lait, on verse sur le caillé un peu d'eau chaude, qu'on laisse dessus pendant un quart-d'heure. En élevant la température de l'eau et augmentant sa quantité, on rend les fromages plus fermes et plus durables. On achève alors d'enlever le petit-lait avec l'eau, et le caillé est placé et comprimé dans des formes semblables à celles du fromage d'Edam, mais plus plates et plus grandes (*fig.* 43 B). On met dessus un rond en bois, et on le place dans la presse avec un poids d'environ 4 kilog. Là il est retourné fréquemment pendant les 24 heures qu'il reste en presse. Ce fromage est alors porté dans un cellier frais, et plongé dans un tonneau contenant de la saumure, le liquide ne s'élevant qu'à la moitié de l'épaisseur du fromage. — Pour faire cette saumure, on jette dans de l'eau bouillante 3 à 4 poignées de sel pour 30 pintes d'eau, et on y plonge le fromage lorsqu'elle est entièrement refroidie. Après être resté 24 heures et au plus 2 jours dans le tonneau à saumure, temps pendant lequel il a été retourné de 6 en 6 heures, le fromage est frotté d'abord avec du sel, et placé sur une planche légèrement creusée et ayant au centre une petite rigole ou gouttière pour faciliter l'écoulement du petit-lait qui s'échappe et coule dans un petit tonneau placé à l'extrémité des tablettes pour le recevoir. On met environ 60 à 90 gram. (2 à 3 onces) de gros cristaux de sel sur la partie supérieure du fromage, qu'on retourne souvent en imprégnant chaque fois de sel la face qu'on met par-dessus. Il reste ainsi sur la planche 8 à 10 jours, selon la température extérieure, au bout desquels on le lave avec de l'eau chaude, on le râcle pour le sécher, et on le pose sur des tablettes, où il est retourné chaque jour jusqu'à sa consolidation et sa dessiccation parfaites. La fromagerie est généralement tenue close pendant le jour; mais on l'ouvre le soir, et de bonne heure le matin.

Le fromage de Leyde se fait de lait écrémé qu'on coule dans un tonneau, où on le laisse reposer 6 à 7 heures. On en verse doucement alors le quart environ dans une chaudière de cuivre, qu'on enduit à l'intérieur d'huile fine pour empêcher que le lait ne brûle ou ne se colore. Ce lait est chauffé jusqu'à ce qu'on ne puisse plus y tenir la main, enlevé du feu, et jeté dans les 3 autres quarts restans, avec lesquels on le mêle bien exactement. C'est alors qu'on met en présure. La coagulation achevée, le petit-lait est enlevé avec une écuelle, et le caillé est pressé vigoureusement et pétri avec les mains, puis mis dans un linge dont les 4 coins sont rabattus sur le milieu, et soumis à la pression pour en faire sortir le petit-lait. Le caillé est ensuite repris, jeté dans un tonneau nommé *portetoobe,* où un homme, les pieds nus, le marche et le pétrit avec force. C'est alors qu'on y ajoute une bonne poignée de sel pur et fin pour chaque 15 kilog. (30 liv.) de fromage. Puis on le place, après l'avoir enveloppé d'un linge, dans une forme circulaire très-solide (*fig.* 44), percée à son fond de plusieurs trous, et où il reste 24 heu-

Fig. 44.

