res, pendant lesquelles on enlève le linge, et on exprime, en le tordant, le petit-lait qu'il contient, 3 à 4 fois dans les 24 heures. Cette forme est placée sur un châssis ou porteur posé sur un tonneau qui reçoit le petit-lait. Le fromage est ensuite enlevé et placé dans une autre forme également très-solide, portant un couvercle, appelée *volgert,* et soumis à une pression d'environ 360 liv. où il reste encore 24 heures.

Dans quelques endroits, surtout dans la partie méridionale de la Hollande, le sel n'est pas introduit dans le caillé. Dans ce cas, dès que le fromage est retiré de la presse, on le met dans une cuve ou baquet, où sa surface est recouverte de gros cristaux de sel, et où il est retourné journellement pendant 20 à 30 jours, suivant sa grosseur.

Quand le fromage sort de la presse, on le lave, et, dans quelques endroits, on unit sa surface en le frottant fréquemment avec du lait d'une vache qui vient de vêler, et qu'on conserve pour cet objet. On le frotte enfin avec une substance rouge appelée *kaaswerf* ou *kaasmeer* (tournesol, *Croton tinctorium*), pour achever de le polir et lui donner de la couleur; puis on le met dans une chambre fraîche ou un cellier, où il est retourné fréquemment jusqu'à ce qu'on le porte au marché. —C'est dans ce fromage qu'on introduit parfois diverses épices au moment où le caillé est mis dans la première forme.

Le fromage appelé *graawske* est une sorte inférieure, faite avec du lait deux fois écrémé, et qu'on fabrique d'après les mêmes procédés que celui de Leyde, dans la Frise et à Groningue.

Les Hollandais observent avec scrupule une grande uniformité relativement à la forme de chaque espèce de fromage; et quand on connaît les qualités diverses, on peut les reconnaître à la simple vue. Quant aux poids et dimensions, cela varie surtout pour les qualités fines. Il y a des fromages d'Edam, depuis 2 jusqu'à 5 kilog. (4 à 10 liv.), mais tous de la même forme. Les fromages de Gouda sont aussi très-variables dans leur volume. Ceux de Leyde, au contraire, ont presque uniformément le même volume, sous une forme déterminée et bien connue.

Les presses à fromage hollandaises sont de formes diverses, mais généralement simples. Celles pour les fromages de Leyde sont très-fortes, et consistent en général (*fig.* 45) en un levier ayant son point d'appui sur un montant, et portant à une de ses extrémités une chaine qui soulève une solive mobile laquelle presse sur la forme à fromage; à son extrémité est attaché un poids de 180 kilog. Une autre presse, employée dans la fabrication du même fromage, est d'une construction plus simple (*fig.* 46); le poids est suspendu par une corde à un arbre, lequel arbre est mis en mouvement à chaque extrémité par un moulinet. La presse pour les fromages d'Edam et de Gouda est encore plus simple (*fig.* 47), puisqu'elle ne se compose que d'une planche attachée par un bout à quelque objet solide, portant de l'autre un poids, et sous laquelle on place la forme à fromage.

Fig. 45.

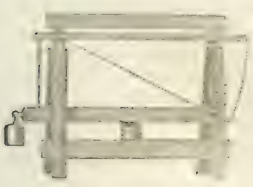


Fig. 46.

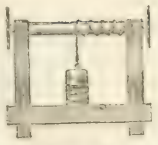
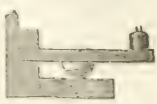


Fig. 47.



Nous rappellerons ici qu'en beaucoup d'endroits en Hollande on coagule le lait au moyen de l'acide hydrochlorique (acide muriatique, esprit-de-sel), et que, dans ce but, on y verse, lorsqu'il est à une température de 20 à 22° cent., une cuillerée à bouche d'acide pour 10 à 20 litres de lait.

18^e *Fromage de Sept-Moncel* (*Jura*).

La fabrication est à peu près semblable à celle du fromage de Hollande, avec lequel il a beaucoup d'analogie; il a plus de saveur, il est veiné à l'intérieur comme le Roquefort. On en consomme beaucoup à Lyon, où il est très-estimé.

19^e *Fromage du Cantal.*

Ce fromage, inférieur à celui de Gruyères, se fabrique en grande quantité avec du lait de vache sur les montagnes du Cantal, et en particulier sur celles de Salers. Pour sa préparation on coule le lait et on met en présure par les moyens ordinaires, et, lorsque le caillé est formé, on le divise avec la *menole* ou *fresniau* (*fig.* 40 F), espèce de bâton armé d'une planche ronde trouée, qu'on agite dans la masse, jusqu'à ce qu'elle soit bien divisée. Dans cette opération, quelques-unes des parties du caillé tendent à se précipiter, d'autres nagent dans le sérum; on les rapproche avec la *menole,* à laquelle on adapte une épée de bois, le *mésadou* (*fig.* 40 G, H), et, par un mouvement circulaire, on parvient, au moyen de ces instrumens, à former de tout le caillé un gâteau qui se précipite. C'est alors qu'on enlève le petit-lait avec une écuelle.— Le caillé qu'on laisse au fond de la baste prend de la consistance, on le retire, on le pétrit avec les mains sur une *chèvre* (*fig.* 31), sorte de table ovale, en bois, d'une seule pièce, avec une rigole tout autour et une goulerotte pour l'écoulement du petit-lait; on l'entasse dans une feseelle pour en exprimer le plus possible de petit-lait, puis on le met ensuite dans un baquet sur un lit de paille, qui en garnit le fond. Ce baquet est incliné pour que le petit-lait s'échappe par une ouverture ménagée à cet effet. Lorsqu'on a plusieurs gâteaux on place dessous le plus nouveau, en comprimant le tout avec un poids qu'on laisse ainsi pendant 2 ou 3 jours. S'il fait froid le baquet est placé près du feu, en ayant soin de tenir très-propre la paille qui supporte le gâteau.

Quand la *tomme,* c'est ainsi qu'on nomme le gâteau de caillé, s'est renflée, qu'il s'y est formé des yeux, l'ouvrier se replace sur la chèvre, met d'un côté une baste et puis le