

BULLETIN

DE LA
SOCIÉTÉ D'AGRICULTURE
DE
L'ARRONDISSEMENT DE SENLIS (OISE).
(MENSUEL)

N° 281. — Juin 1906.

AVIS.

La prochaine séance aura lieu le *Mardi 12 Juin 1906*, à deux heures et demie précises, dans la salle ordinaire des réunions, place du Parvis-Notre-Dame.

ORDRE DU JOUR :

- 1° Procès-verbal.
- 2° Programme des primes d'honneur pour la grande et la petite culture.
- 3° La culture du lin.
- 4° Le vin libre et le sucre libre.
- 5° La laine. Renseignements sur les prix de vente.
- 6° Membres honoraires.

SENLIS
IMPRIMERIE E. DUFRESNE
4, Rue du Puits-Tiphaine, 4.

1906.

SOMMAIRE :

Procès-verbal de la séance du 15 Mai 1906.

Le Rendement en Sucre d'un dixième à la densité de la Betterave (Note de M. de Cornois).

Réponse de M. Gibert.

L'Épandeur de fumier.

Rouissage agraire du lin.

Les Engrais Sang-Viande.

Chronique de la *Société Agricole*.

Tarif des Annonces

Les annonces à insérer dans le Bulletin de la Société, en dehors du texte et sans garantie de sa part, sont tarifées ainsi qu'il suit pour chaque insertion :

Une page.....	10 fr. »»
Une demi-page.....	5 »»
Un quart.....	2 50
Un huitième.....	1 25
Un seizième.....	0 75
Petites annonces de 25 mots..	0 25

Il suffit d'en adresser le texte avec un mandat-carte du prix du tarif à M. DUFRESNE, imprimeur à Senlis.

MM. les Cultivateurs pourront ainsi annoncer les *ventes ou achats d'animaux, de semences, etc.*, à des conditions très réduites.

Le Gérant : L. FAUTRAT.



Société d'Histoire et
d'Archéologie de Senlis

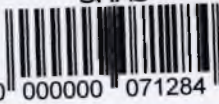
Notice :

13190

CB :

7128

SHAS



0 00000 071284

BULLETIN

DE LA

SOCIÉTÉ D'AGRICULTURE

DE L'ARRONDISSEMENT DE SENLIS (OISE).

N° 281. — Juin 1906.

Compte-Rendu des Travaux de la Société

PROCÈS-VERBAL DE LA SÉANCE DU MARDI 15 MAI 1906

PRÉSIDENCE DE M. LÉON MARTIN, PRÉSIDENT

Étaient présents au Bureau : MM. Léon Martin, Devouge, Delaunay, Auguste Roland, Léon Fautrat.

M. Léon Martin fait connaître à la Société la décision de M. Léon Roland, s'excusant, en raison de ses occupations multiples, de ne pouvoir suivre d'une façon continue les réunions de la Société, et donnant pour ces motifs sa démission de vice-secrétaire. M. Léon Roland, par son savoir et sa compétence reconnue, avait sa place toute marquée au Bureau de la Société. Sa détermination ne peut être que regrettée, et la Société aura à prendre les mesures nécessaires pour pourvoir à son remplacement.

Sont nommés membres de la Commission chargée de la visite des fermes, pour le Concours agricole de Neuilly-en-Thelle, en 1907 :

MM. FERRY, de Beaurain ;

MOQUET, de Feigneux ;

PETIT, de Béthancourt ;

ROMMETIN, du Plessis-Belleville ;

MM. BATAILLE, de Lagny-le-Sec;
MOQUET, de Brégy;
GONNET, de Malassise;
SAGNY, du Murget;
BLOT, de Rhuis.

M. HEAUMÉ, à l'unanimité, est nommé président de la Commission.

La Fédération des Sociétés d'Agriculture du Nord demande à la Société d'Agriculture de s'unir à l'Association formée en vue de la défense des intérêts agricoles. La Société d'Agriculture de Senlis ajourne à la réunion du mois de juin la décision à prendre à ce sujet.

Une démonstration expérimentale présentée par M. de Cornois, et dont le détail figure dans une note du présent Bulletin, tend à établir la justesse de ses observations relatives aux tables de production de M. Gibert. M. Gibert répond par une note aux données nouvelles apportées dans la discussion.

La question du salaire des ouvriers agricoles, variable suivant le mode de rétribution du travail à la journée ou à la tâche, est ensuite discutée.

L'ouvrier des champs, c'est le grand rouage agricole, que la Société est heureuse, dans ses Comices, de récompenser, comme il convient, et les années de service auxquelles sont attribuées ces distinctions, sont, avec leur importance et l'habileté déployée, autant de facteurs influant sur la détermination des salaires répartis.

Le Secrétaire,
LÉON FAUTRAT.

Le Président,
LÉON MARTIN.

LE
**Rendement en Sucre d'un dixième à la densité
de la Betterave.**

(NOTE DE M. DE CORNOIS)

1.000 litres d'une dissolution d'eau pure renfermant 26 kil. 200 de sucre raffiné chimiquement pur accusent 1° au densimètre; par conséquent, 1/10° de degré de cette dissolution ne donne que 2 kil. 620 de sucre, quantité déjà inférieure à celle trouvée par les calculs de M. Gibert, qui arrive à récupérer industriellement jusqu'à 3 kil. 720 par dixième, dans un jus qui est loin d'offrir la pureté de 100. On voit donc de suite que le raisonnement fait par M. Gibert est faux, et l'amène à une conclusion plus qu'erronée.

Nous allons essayer de le lui prouver d'une façon encore plus évidente.

Les 1.000 litres de la dissolution d'eau renfermant les 26 kil. 200 de sucre pur, puisqu'ils accusent une densité de 1°, pèsent donc 1.010 kilogs, que nous admettrons, pour un instant, comme représentant 1.010 kilogs de betteraves. Si nous recherchons la quantité de sucre pur renfermée dans 1 000 kilogs de ce liquide betterave, donnant 1° de densité, nous trouvons 25 kil. 900. Supposons que 1.000 kilogs de betteraves nous donnent un jus ne renfermant, comme 1.000 kilogs de ce liquide, que de l'eau et du sucre pur, par sa constitution normale, ces 1.000 kilogs de betteraves ne nous représenteront en jus que 940 kilogs de cette dissolution; la proportion de jus variant entre 93 et 95, d'après nos propres expériences, nous pouvons donc admettre le chiffre moyen de 94. Nous n'aurons donc, dans ces 940 kilogs de ce liquide pur betterave, que 24 kil. 300 de sucre toujours chimiquement pur, et pour 1° de densité.

Or, le jus de betterave n'accusant en moyenne qu'une pureté non pas de 100, mais de 85, nous n'aurons dans notre dissolution ci-dessus, représentant alors du jus betterave, que 85 pour 100 de sucre de cette dissolution, soit

$$\frac{24 \text{ kil. } 300 \times 85}{100} = 20 \text{ kil. } 600.$$

Or, le sucre récupéré industriellement, et exprimé en raffiné dans la Sucrerie en question, n'étant que les trois quarts de celui mis en œuvre, ce qui ressort également des chiffres de M. Gibert, comme nous le prouverons plus loin, nous n'obtiendrons sous forme de raffiné, de ce jus considéré extrait par 1.000 kilos de betteraves, lequel jus contient 20 kil. 600 et donne 1° de densité, que 15 kil. 400, soit, par dixième, 1 kil. 540, à 26 francs les 100 kilos :

$$1 \text{ kil. } 540 \times 0,26 = 0 \text{ fr. } 40.$$

Nous avons admis que, industriellement, on n'avait retiré en sucre mis en vente et exprimé en raffiné, que les trois quarts du sucre mis en œuvre, et nous nous basons sur des chiffres donnés par M. Gibert.

En effet, il nous dit que pour 5 campagnes ayant accusé une moyenne de 7°38, on a obtenu un rendement en raffiné, par 100 kilogs de betteraves, de 10 kil. 810. Recherchons d'abord quelle était la constitution moyenne de la betterave mise en œuvre qui a pu donner ce rendement.

Nous admettrons comme ci-dessus, pour cette betterave, une pureté moyenne de 85.

Dans une dissolution de sucre chimiquement pur, on doit savoir, ce que

nous avons déjà d'ailleurs expliqué, que, par degré et par hectolitre, on a 2 kil. 620 de sucre, soit, pour 7°38,

$$7^{\circ}38 \times 2 \text{ kil. } 620 = 19 \text{ kil. } 300.$$

Avec une pureté de 85, nous aurons, dans 100 litres de ce jus,

$$\frac{19 \text{ kil. } 300 \times 85}{100} = 16 \text{ kil. } 400.$$

Or, comme dans 100 kilogs de cette betterave, nous avons en moyenne 14 kilogs de jus, nous obtenons comme sucre contenu dans 100 kilogs de cette betterave :

$$\frac{16 \text{ kil. } 400 \times 94}{100} = 14 \text{ kil. } 350.$$

La constitution de la betterave moyenne travaillée à 7°38 était donc la suivante :

Densité	7°38.
Sucre par hectolitre de jus.....	16 kil. 400.
Pureté de ce jus	85.
Sucre pour 100 de betterave à 94 0/0 de ce jus.....	14 kil. 350.

Comme cette betterave à 14 kil. 350 a donné industriellement 10 kil. 810, nous trouvons une extraction industrielle exprimée en raffiné et répondant à la proportion suivante : pour 14 kil. 350 on a eu 10 kil. 810,

$$\text{pour } 100 \text{ on a eu } \dots\dots X$$

soit 75 pour 100, chiffre admis par notre raisonnement ci-dessus, et résultant bien des chiffres de M. Gibert.

De toutes les explications et preuves ci-dessus, comme des précédentes qui ont été déjà données, il ressort d'une façon bien évidente que pour établir le rendement moyen par 1.000 kilogs de betteraves et par dixième de degré, il faut absolument partir de 0° dans cette betterave, et non pas, comme le fait à tort M. Gibert, compter par différence de degré pour ramener ensuite au rendement par dixième, sans quoi l'on arrive à des résultats comme ceux qu'il a trouvés, et qui sont absolument faux

Il est bon aussi d'ajouter que, dans les rendements annoncés par M. Gibert, doit se trouver comprise une partie du sucre des mélasses, ce dont il oublie de parler; or, ce sucre étant loin d'être vendu 26 francs, la valeur trouvée pour le dixième en est d'autant diminuée. Que devient donc le taux de 0,72 centimes, qu'il a eu le tort de mettre ainsi en avant, sans s'être bien assuré, près d'une personne plus compétente, qu'il ne commettait pas une grave erreur, et trop souvent commune lorsque l'on attaque cette industrie du sucre dont beaucoup parlent et que bien peu connaissent.

Réponse de M. Gibert

Dans son empressement à combattre le rapport qui m'a été demandé par notre Société d'Agriculture, et qui a paru dans le Bulletin d'avril dernier, M. de Cornois a perdu de vue qu'en la circonstance je n'avais été que le comptable qui n'a rien à voir en dehors des chiffres indiscutables qu'il résume, et que le travail livré à la publicité n'était que de la statistique.

Des erreurs de calcul seules pouvaient y être relevées. C'est donc à tort qu'il y oppose des théories savantes, sans doute, mais qui ne peuvent rien contre la matérialité des chiffres et des faits.

Non seulement ces théories ne sauraient les infirmer, mais leur application dans la pratique aboutirait à l'impossible.

En effet, si on admettait, avec mon éminent contradicteur, que le rendement industriel de 1 kil. 540 par dixième de degré, qu'il prend comme base de sa réfutation, soit constant, comme il le dit et comme il l'applique, à tous les degrés de l'échelle des densités, il faudrait admettre en même temps que la betterave à 5°, qui est notoirement impropre économiquement à la fabrication du sucre, et qui est d'ailleurs refusée partout, devrait donner au contraire une somme de profits invraisemblables, puisque cette betterave, qui ne coûterait rien au fabricant, d'après la teneur actuelle de tous les marchés de betteraves, produirait une recette de 23 fr. 15 en produits fabriqués (5° ou 50 dixièmes \times 1 kil. 540 \times 26 fr. + 3,15 de mélasses), qui ne serait grevée que de 6 à 10 francs de frais de fabrication, et ressortirait par conséquent en bénéfice net de 13 fr. 13 à 17 fr. 15 par tonne travaillée, ce qui est matériellement erroné.

De quelque côté qu'on envisage cette théorie qu'on m'oppose, et contre laquelle je proteste, elle est en opposition formelle avec la logique.

Ainsi, M. de Cornois déclare que le dixième payé à la culture 0 fr. 40 à partir de 7° ne rapporte exactement que ce prix au fabricant.

Il le démontre ainsi : $\frac{1}{10} = 1 \text{ kil. } 540 \times 26$, soit 0 fr. 4004.

Alors de quoi vivront ses actionnaires, qui auront encore à retrancher sur leur part, réduite à zéro, les frais supplémentaires de fabrication, correspondant à l'extraction de 1 kil. 540 par dixième? La confiance si bien placée qu'ils ont en leur chef les fera sourire; ce sera leur réponse.

Je ne puis donc que confirmer l'exactitude des chiffres incriminés de mon rapport.

En dehors d'une erreur matérielle non signalée, mais reconnue en cours des débats et d'ailleurs rectifiée, je les reproduis ainsi :

Pendant 17 années, de 1885 à 1902, il a été livré, dans une Sucrerie de l'Oise, 297 millions 687.000 kilogs de betteraves, d'après une réception faite par la culture elle-même, et 317 millions 272.000 kilogs d'après la bascule de la régie, soit la proportion de 100 kilogs par la réception de la culture, contre 106 kil. 5 par celle de la régie.

Densités moyennes.

La moyenne générale des densités, pendant cette période de 17 années, a été de 7° 28.

Les 5 premières années ont donné comme moyenne....	6° 68
Les 6 années suivantes	7° 19
Et les 6 dernières années	7° 90

Rendements en sucre.

Le rendement total exprimé en raffiné a été de 32 millions 778.437 kilogs, soit une moyenne générale de rendement de 109 kil. 780 par tonne de betteraves à la bascule de la culture.

Cette moyenne a été, pendant les 5 premières années, de.	92 kil. 500
— — les 6 années suivantes, de.	106 900
— — les 6 dernières, de.....	122

Mélasses.

La totalité des mélasses produites par les betteraves a donné à la vente 1.002.285, soit en moyenne 3 fr. 367 par tonne de betteraves.

La valeur de ces mélasses par tonne a été en moyenne :

Pendant les 5 premières années, de.....	3 fr. 94
— les 6 années suivantes, de.....	3 22
— les 6 dernières années, de.....	3 15

Rendements des betteraves suivant les densités.

2 campagnes ont donné une moyenne de 6° de densité à la réception, avec un rendement en raffiné par tonne de.....	76 kil.
4 campagnes ont donné en moyenne, avec 6° 85...	95 27
5 — — — — 7° 38...	108 10
4 — — — — 7° 70...	120
Et 2 — — — — 8° 41...	131

En résumé, le dixième de degré a donné une augmentation de rendement :

Entre 6° et 6° 85, de.....	2 kil. 262
— 6° 85 et 7° 38, de.....	2 425
— 7° 38 et 7° 70, de.....	3 72
— 7° 70 à 8° 40, de.....	1 57

De 6° à 7° 70, l'écart de rendement en sucre a été de (120-76) 44 kilogs pour un écart de 17 dixièmes, soit par dixième 2 kil. 593 à 26 fr. = 0 fr. 674 de recette supplémentaire à ce cours, par dixième.

A partir de 8°, le rendement des dixièmes s'est abaissé de 40 0/0 environ.

Pour éviter toute fausse interprétation et justifier toutes anomalies, il ne faut pas perdre de vue que les susdites densités sont celles constatées à la réception, et non celles où ont été travaillées ces betteraves en cours de fabrication, ce qui est fort différent.

Il est juste de faire observer que cet écart de rendement en sucre de 44 kilogs entre des betteraves reçues à 6° de densité et travaillées en 1885 et en 1886, et des betteraves reçues à 7° 70 et travaillées beaucoup plus récemment, résulte d'une statistique qui ne tient aucun compte des perfectionnements d'extraction réalisés entre ces deux époques.

Dans la pratique, il ne faudrait pas perdre de vue que cet écart eût été abaissé légèrement, ainsi que le rendement du dixième, si ces deux betteraves, de qualités différentes, eussent été travaillées en même temps.

Villers-Cotterêts, le 1^{er} juin 1906.

EUG. GIBERT.

L'Épandeur de fumier

Il y avait à l'Exposition agricole, à Paris, plusieurs systèmes d'épandeurs de fumier qui nous viennent d'Amérique. Ils consistent en un chariot dont le fond est mobile et transporte lentement sa charge à l'arrière, et là un cylindre armé de dents divise l'engrais et le répand régulièrement sur la terre.

L'importateur de l'un d'eux avait demandé à la Société d'en faire l'expérience. Cette expérience eut lieu à Crépy, en présence d'un petit nombre de cultivateurs, les affiches qui l'annonçaient n'ayant pu être posées à temps.

Le fumier qui a servi à cette expérience n'était pas dans de bonnes conditions : il sortait de l'étable, il était en rouleaux et en longues lanières n'ayant subi aucune décomposition ; le diviseur ne put le répandre convenablement.

Il en eût été autrement probablement si le fumier avait séjourné quelque temps en dépôt, et par suite eût été plus homogène et plus court.

L'expérience réussit, au contraire, parfaitement avec la gadoue, et l'épandage était parfait: il en eût été de même certainement avec du fumier de tourbe, des poudrettes grossières, etc.

Ces instruments pourraient suppléer avantageusement le semoir à engrais pour toutes les matières imparfaitement broyées et qu'il faut répandre en quantités un peu considérables à l'hectare.

Nous avons à remercier M. Lagny, agriculteur à Crépy-en-Valois, qui nous a fourni, avec une obligeance extrême, la main-d'œuvre et les chevaux nécessaires à cette expérience.

Rouissage agraire du Lin

Système VALLET-ROGEZ

Ancien producteur et rouisseur-teilleur de lin

Cette méthode consiste à rouir le lin dès la récolte en l'étendant pour cela au fur et à mesure de l'arrachage sur le champ même qui l'a produit.

Très simple et à la portée de tous, elle ne comporte que les quelques manutentions que nous allons décrire.

ÉTENDAGE. — Au lieu de récolter et rouir le lin par les procédés généralement en usage, on étend ses poignées derrière soi en les rangeant les unes à la suite immédiate des autres, dans le même sens et bien alignées par la racine, de façon à en former des routes ou rangées droites et régulières, de longueur quelconque, mais de largeur exactement égale à la longueur du lin.

Pour étendre le lin et faire les rangées, on place le lin les têtes en avant et les racines de son côté, et on étend sa poignée en s'aidant des deux mains le plus vivement et le plus régulièrement possible.

L'étendage doit être d'épaisseur convenable pour que le champ contienne toute sa récolte.

Cet étendage est sensiblement plus épais que l'étendage pour rouissage ordinaire après séchage et égrenage, mais cela n'a aucun inconvénient, au contraire. Les têtes d'un côté et les racines de l'autre tiennent les tiges suffisamment écartées pour que l'air, sec ou humide, puisse suffisamment les

pénétrer et même les entourer, de sorte que le rouissage n'en est que plus rapide et plus régulier.

En commençant l'étendage, on oriente le lin les têtes tournées le plus qu'il est possible vers le point d'où peuvent venir les mauvais vents.

La première rangée se place les têtes du côté de la lisière du champ et un peu en retrait de la limite.

La 2^{me} rangée se place à la suite de la 1^{re}, les têtes de la 2^{me} immédiatement après les racines de la 1^{re}, et ainsi de suite pour les 3^{me} et 4^{me} rangées, etc...

Quand plusieurs personnes travaillent ensemble, elles se placent à distance convenable les unes des autres pour que chacune d'elles fasse sa rangée.

En terminant un champ, on laisse en bordure un espace vide de la largeur d'une rangée, cet espace devant être utilisé plus tard pour le retournage.

Sitôt l'étendage, le rouissage commence à l'aide de la sève même du lin et se continue par l'action de l'air et de l'humidité atmosphérique.

RETOURNAGE. — Le lin doit être retourné une ou plusieurs fois au cours du rouissage. On emploie pour cela de petites perches ou gaules écorcées, un peu arquées et effilées par l'extrémité, appelées vulgairement perches à lin.

Quand la récolte a été très abondante ou que la température est humide, on doit retourner plus souvent. Les retournages ne font que favoriser la promptitude et la régularité du rouissage. Les retournages doivent se faire par temps sec, ou du moins dans les éclaircies.

On commence la partie à retourner par la dernière rangée étendue et par l'extrémité où s'est terminée l'étendage; car ce sont les rangées que l'on retourne.

On introduit la perche sous la rangée, un peu plus bas que les têtes, et on soulève et retourne ce que la perche a pu prendre. Le côté des têtes est seul soulevé et mis en mouvement pour le virage; le côté des racines fait pivot.

On continue la 1^{re} rangée de perchée en perchée en la retournant sur la bande de terrain laissée libre en terminant l'étendage.

On retourne ensuite de la même façon la 2^{me} rangée sur l'emplacement précédemment occupé par la 1^{re}, puis la 3^{me} sur l'emplacement de la 2^{me}, et ainsi de suite.

Quand plusieurs personnes travaillent ensemble, chacune d'elles prend sa rangée et elles se suivent à une rangée de distance.

Quand on ne retourne le lin qu'une seule fois, ce retournage se fait généralement après sept ou huit jours d'étendage.

Quand on fait deux retournages, on fait le 1^{er} cinq ou six jours après l'étendage, et le 2^{me} environ à la même distance, en s'inspirant de la température et du degré d'avancement du rouissage.

On pourrait ne faire qu'un seul retournage, mais il est préférable d'en faire plusieurs, le lin rouit plus vite et plus régulièrement.

Même si l'on retournerait trois fois, le rouissage n'en serait que meilleur.

Le retournage, du reste, est une main-d'œuvre tellement rapide et peu coûteuse qu'on ne doit jamais hésiter à la faire quand cela est utile.

La durée du rouissage est absolument subordonnée à la température. Elle est ordinairement de quinze à vingt jours, mais elle peut dépasser de quelques jours s'il fait sec, ou avancer d'autant s'il fait humide.

Le rouissage doit être bien suivi et observé surtout vers la fin de sa période.

On reconnaît que le lin est bien et suffisamment roui, lorsqu'en en prenant quelques tiges bien sèches ou que l'on a fait sécher, on arrive facilement avec les doigts et les ongles à en détacher et faire tomber toute la chènevotte.

Alors, on procède au ramassage.

RAMASSAGE. — On ramasse ou recueille le lin avec les mains et les bras, et on le dresse en petits *cahouts*, *moyettes* ou *chappelles*, pour être bottelé ensuite et remis aussitôt, car bottelage et remisage vont ensemble et doivent être toujours faits par un temps bien sec. On choisit généralement pour cela le cœur de la journée.

On peut aussi botteler et remiser au fur et à mesure du ramassage, mais à la condition que le temps soit beau, le rouissage à point et le lin bien sec. Toutefois, un court séjour en *cahouts* est favorable au lin et régularise bien le rouissage.

Il peut arriver parfois que le lin se trouvant suffisamment roui, une humidité persistante, survenant vers la fin du rouissage, menace d'en retarder préjudiciablement le ramassage.

En ce cas, un retournage vivement et opportunément exécuté assèche suffisamment le lin pour en permettre le recueillage et la mise en *cahouts*.

Sitôt le lin dressé, le rouissage s'arrête, et on attend le beau temps pour faire le bottelage.

RÉSULTATS. — Le lin roui ainsi a plus de souplesse et de ténuité que s'il était roui après séchage et égrenage. Cela est dû à l'influence de la sève.

Quant à la graine, bien protégée dans sa capsule, elle conserve absolument indemnes toutes ses propriétés industrielles et germinatives.

Et la paillette peut toujours être donnée en nourriture aux bestiaux en mélange avec d'autres aliments, comme il est fait d'habitude.

Cette méthode permet de tirer un parti avantageux des lins compromis par la verse.

On les récolte un peu avant maturité, alors qu'ils terminent de fleurir et que les têtes ne sont pas encore formées.

On sacrifie ainsi la graine, mais le lin rouit alors dans toute sa sève, laquelle contient encore en dissolution toutes les matières grasses ou mucilagineuses qui devaient servir à former la graine, et la filasse est beaucoup plus soyeuse et de plus grande valeur.

De sorte que le sacrifice de la graine se trouve très largement compensé par la plus-value du lin.

En mariant ainsi le rouissage avec la récolte pour n'en faire qu'une seule opération, on réduit d'abord la main-d'œuvre au minimum de frais possible, ce qui est déjà un précieux avantage.

En outre, le cultivateur se trouve à même de vendre, de suite ou à son gré, son lin à sa réelle valeur, un simple essai d'égrenage et de teillage pouvant en quelques instants en démontrer le rendement et la qualité.

De son côté, le fabricant teilleur, en vertu de la même expérience, peut toujours acheter en parfaite connaissance et complète sécurité, le lin roui pouvant être très exactement estimé et même teillé et réalisé à bref délai.

Tandis qu'en achetant des lins non rouis, il ne peut les évaluer qu'approximativement et sur de douteuses apparences, et qu'il est obligé d'en accumuler des stocks considérables, qu'il ne pourra réaliser que beaucoup plus tard et après avoir subi tous les embarras, frais et risques de rouissage.

Quels que soient les procédés de récolte employés, on ne doit pas perdre de vue que le lin gagne toujours à être arraché en maturité tendre, c'est-à-dire un peu sur le vert.

Les Engrais Sang-Viande

On offre aujourd'hui à la culture, comme engrais organiques, des produits qui ne sont ni du sang pur, ni de la viande pure, ni un mélange composé exclusivement de l'une et de l'autre de ces matières, et auxquels on a donné, fort habilement d'ailleurs, le nom prestigieux de *sang-viande*.

Ce nom, véritable trouvaille, permet de vendre aisément ces foudes de

produits dont l'écoulement pourrait, sous leur véritable désignation, présenter quelques difficultés.

Cependant il convient de dire que les nombreux agriculteurs de la région du Nord, qui en sont les principaux consommateurs, n'ont pas à s'en plaindre. En l'achetant, ils achètent de l'azote, et cet élément conserve sensiblement sa valeur, quelle qu'en soit la provenance, pourvu qu'il n'y ait pas dans le mélange de cuir moulu dont l'assimilation est lente ou de crud ammoniac qui présente, dans son emploi, quelques particularités.

Au point de vue légal, il y aurait peut-être quelque chose à dire, car l'article 1^{er} de la loi du 10 février 1888 considère comme fraudeurs « ceux qui ont trompé ou tenté de tromper l'acheteur de substances fertilisantes... par l'emploi, pour les désigner ou les qualifier, d'un nom qui, d'après l'usage, est donné à d'autres substances fertilisantes » ; mais, en fait, personne n'a à se plaindre et personne ne se plaint, parce qu'au-dessus des querelles de textes il y a les résultats cultureux qui, toujours, sont tellement favorables à ces *sang-viande* divers, que la vogue en croît plus vite encore que l'ingéniosité des fabricants.

Les engrais de cet ordre rencontrés dans le commerce varient considérablement de couleur suivant les matières qui ont servi à les obtenir. La gamme des teintes va du gris presque blanc au noir intense, en passant par des tons plus ou moins foncés et chocolat. Les dosages en azote restent toujours cependant dans les mêmes limites : on offre avec garanties de 6 pour 100 ou de 7 à 9 pour 100 d'azote.

La simple inspection de ces chiffres fait comprendre qu'il ne peut s'agir ni de sang pur dosant en moyenne 12 pour 100 d'azote, ni de viande pure d'une teneur comprise entre 10 et 12 pour 100, ni enfin d'un mélange des deux en quelques proportions que ce soit. L'addition d'une matière étrangère moins riche est nécessaire pour ramener le dosage aux garanties commerciales.

Nous nous plaçons là dans le cas où il entre véritablement de la viande et du sang dans l'engrais. Certaines usines ne livrent pas autre chose, et leurs fabrications sont particulièrement appréciées.

Les adjuvants employés sont nombreux et varient suivant la facilité qu'on a de se les procurer. Les principaux sont :

a) Le résidu du détartrage des lies. — Il se présente sous forme d'une poudre brun rougeâtre dont le dosage en azote varie entre 2 et 4 pour 100. Les *sang-viande* qui en contiennent sont, en général, reconnaissables à la teinte particulière du fait de cette addition.

b) La poussière de tourbe, peu riche, ne renfermant que 1.5 à 2 pour 100

d'azote, mais présentant l'avantage, en outre de son bon marché, de se mélanger plus facilement et de donner, par suite, des engrais plus homogènes.

c) La suie de cheminée, qui fournit le *sang-viande* noir ou foncé et renferme également un peu d'azote.

d) Les noirs de raffinerie usagés, surtout utilisés dans les engrais composés, à cause de leur richesse en acide phosphorique.

e) La sciure de bois, matière inerte donnant des produits clairs, et qui fut utilisée en grand autrefois par *Rohart*, véritable initiateur de la fabrication de ces engrais organiques à teneur moyenne, etc., etc.

D'ordinaire, les fabricants de *sang-viande* sont les concessionnaires de résidus d'abattoir ou de clos d'équarrissage, car ils trouvent dans ces endroits une matière première toute désignée pour leur industrie.

Comme ces déchets ne suffiraient pas à entretenir la clientèle, on y adjoint divers sous-produits organiques de provenances variées. De ce nombre sont le *sang* ayant servi au collage dans les fabriques d'extraits tannants ou tinctoriaux pour le traitement des peaux; les *marcs de colle* fournis par les fabriques de gélatine, les déchets de laine des filatures, etc., etc.

Il arrive encore que, suivant les vieilles méthodes, on se contente de faire des tas de ces débris grossiers en procédant par lits successifs de matières azotées et de produits adjuvants. On arrose. La fermentation putride s'établit. Au bout de quelque temps, on procède à un recoupage et on laisse fermenter à nouveau. Enfin, quand le tout est devenu suffisamment homogène, on met en sacs et on expédie. Ce procédé est barbare, car non seulement on perd pendant les opérations de l'azote sous forme d'ammoniaque, mais encore l'odeur qui se dégage et la lenteur de la fabrication le font prohiber absolument à proximité des centres où vit une population dense et où l'on ne dispose que de peu d'espace.

Aux environs de Paris tout au moins, une usine à *sang-viande* comporte un four séchoir ou un torrificateur et un broyeur-mélangeur. Les matières premières sont passées au séchoir après cuisson, quand elles la comportent, ou au torrificateur. Le rôle du broyeur est tout indiqué. Il sert à obtenir un mélange suffisamment fin pour pouvoir être ensaché d'abord et épandu ensuite aisément.

De la sorte, tout se passe rapidement, et l'on évite toute déperdition et toute mauvaise odeur.

Il nous faut dire quelques mots aussi de produits qui, vendus sous un nom spécial et caractéristique dans la région où on les fabrique, sont achetés pour être revendus comme *sang-viande* dans les pays à betterave. On peut citer :

1^o Les bondelles et autres résidus riches de l'industrie des laines traités par l'acide sulfurique;

2^o Les cocons et autres déchets de l'industrie de la soie, et les déchets de peaux de gants, les rognures de mégisserie, etc., également traités par l'acide.

L'odeur caractéristique des matières organiques attaquées par le vitriol permet aisément de se rendre compte de l'identité de ces engrais. Lorsqu'il s'agit de laine, celle-ci ne perd pas toute son élasticité, et l'on a encore là un indice très certain de la présence de cette matière : quand on comprime l'engrais avec le doigt, il reprend assez rapidement son volume antérieur.

Enfin, on dit que certains fabricants, complètement dénués de scrupules, vendent, sous le nom de l'engrais intéressant dont nous nous occupons, des mélanges de crud ammoniac broyé et de cuir desséché en poudre. Dans ce cas, il y a indubitablement fraude effective, pour les raisons que nous avons indiquées au début de cette petite étude. On ne saurait trop donner d'attention à cela. D'ailleurs il est aisé, pour une personne connaissant l'odeur particulière du résidu d'épuration du gaz et sa composition habituelle, d'en reconnaître la présence.

Tout envoi en renfermant doit être refusé sans hésitation.

L. BARGERON.

Chronique de la *Société Agricole*

Revue des Cours

Les nitratiers commencent à se rendre compte qu'ils ont fait fausse route en escomptant d'une façon aussi large la consommation allemande.

On a tellement envoyé de nitrate à Hambourg, que ce port n'a pu en effectuer l'écoulement, et que l'effondrement s'est produit avec son heureuse répercussion à Anvers et à Dunkerque.

La baisse, que nous saluons d'un cri joyeux, est venue, et le nitrate aujourd'hui se traite entre 24.90 et 25.10, après avoir fait 27.85.

Baissera-t-on encore? Il est bien difficile de l'affirmer, et nous pensons que pour le peu de nitrate qu'il nous reste à traiter, il est préférable de le faire sans attendre : c'est un article si décevant!

A. B.

BON CHEVAL de cabriolet ou de coupé, **A VENDRE**,
avec toute garantie, 5 ans.

S'adresser à M. Léon MARTIN, à Ermenonville (Oise).

VACHERIE À Céder après fortune. Riche banlieue Paris. Belle instal.
Logement confort. 32 vaches. Vente journalière gar. 350 l.
à 40 et 50 cent. Bénéf. an. 15.000 fr. justifiés. On traitera av. 25.000 fr.
arg. ou gar.

VACHERIE À Céder, cause de décès. Porte de Paris. 18 vaches. 1^{er}
choix, 220 lit. à 40 c. On peut mettre de côté: 6.000 fr. par
an. 12.000 fr. suffisent pour traiter.

S'adresser à M. LAPORTE, 93, boulevard Sébastopol. à Paris.

CARROSSERIE DE LUXE

LÉON BUAT

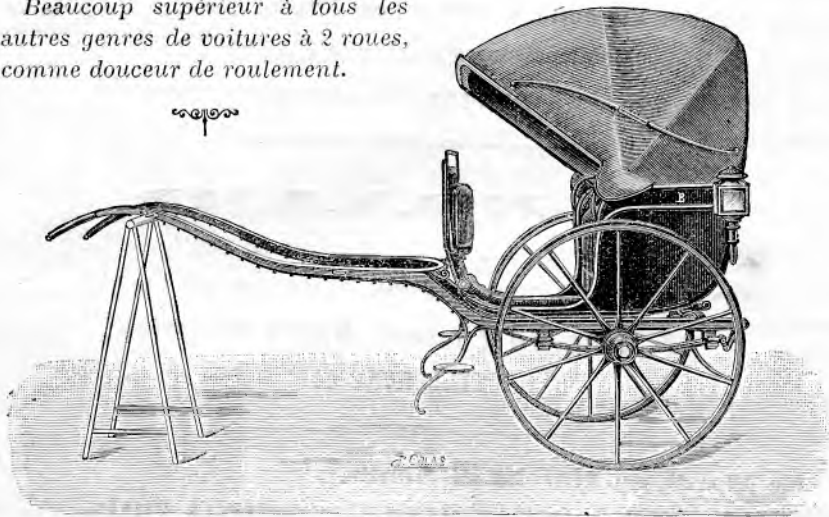
— ♦ — SENLIS (OISE).

NOUVEAU BUGGY

monté à 4 ressorts

au moyen de brancards en tôle emboutie (SYSTÈME BREVETÉ S. G. D. G.)

*Beaucoup supérieur à tous les
autres genres de voitures à 2 roues,
comme douceur de roulement.*



PLUS PRATIQUE ET PLUS CONFORTABLE QUE LE CABRIOLET

Spécialité de Charrettes-tonneau

Senlis. — Imp. Dufresne

Assurances agricoles

L'ABEILLE

Compagnies à PRIMES FIXES

contre l'Incendie, la Grêle, sur la Vie et contre les Accidents.

L'ABEILLE-INCENDIE

Risques Agricoles, Meules, Hangars.

L'ABEILLE-GRÊLE

L'ABEILLE-ACCIDENTS

Accidents du Personnel Agricole. Responsabilité civile.

Domages aux Tiers, Assurances Individuelles.

Accidents des chevaux et Voitures, Accidents de chasse.

L'ABEILLE-VIE

Assurances Vie entière, Terme fixe, Mixtes, Assurances dotales

Combinaisons spéciales de L'ABEILLE.

RENTES VIAGÈRES

A. BONAMY

Délégué de la Société Agricole de Senlis

AGENT GÉNÉRAL DES QUATRE COMPAGNIES L'ABEILLE

25, Rue du Châtel, SENLIS (Oise).

TÉLÉPHONE 44

Le Mardi, au Marché de Senlis.

Le Mercredi, à la Bourse du Commerce, à Paris.

Le Samedi, au Marché de Crépy.

La superficie des Exploitations garanties par l'Abeille, dans l'arrondissement de Senlis, est de 24.200 hectares.

SOCIÉTÉ AGRICOLE DE SENLIS

CAPITAL : 141.000 FRANCS

La Société peut acheter en ce moment pour le compte de ses Associés et à des conditions *très avantageuses*, tous engrais des meilleures marques.

Elle achète pour leur compte tout ce qui est nécessaire, engrais, tourteaux, instruments, liens et ficelles, charbons, essences pour moteurs, bestiaux, etc.

Elle leur fait crédit pour trois, six mois ou plus, moyennant 1 fr. 0/0 par trois mois.

Elle leur prête les fonds qui leur sont nécessaires, sur warrants de leur meules, alcools en bacs, etc.

Prière aux cultivateurs d'adresser les commandes et les demandes pour ceux qui voudraient en faire partie, à M. BONAMY, 25, rue du Châtel.

TÉLÉPHONE N° 44.

ÉTABLISSEMENTS DE LIANCOURT OISE

les plus importants de France

pour la Construction des INSTRUMENTS ARATOIRES

A. BAJAC*

Ingénieur-Constructeur Breveté S. D. G.

SEUL GRAND PRIX. La plus haute Récompense pour les Machines Agricoles françaises à l'Exposition universelle de 1889.

Charrues bisocs et trisocs. Scarificateurs. Extirpateurs, Herbes en tous genres, Rouleaux ondulés et Croskills.

MATÉRIELS pour grande Culture à Vapeur et par Treuils à Manège

MATÉRIELS COMPLETS pour la culture rationnelle
de la Betterave à sucre.

CHARRUES-BRABANTS DOUBLES

NOUVELLE HERSE ECROUTEUSE-EMOTTEUSE

le meilleur des brise-mottes.

ROULEAUX SPÉCIAUX POUR BETTERAVES — HOUES A CHEVAL

Arracheurs perfectionnés à 1, 2 et 3 lignes.

M^{ON} ALBARET O. *, O. M. A.
G. LEFEBVRE-ALBARET O *, O. M. A., **G. LAUSSEDAT** (E. C. P.) & Cie

Machines à Battre fixes et portatives.

Machines à Vapeur fixes, locomobiles et demi-fixes.

MACHINES AGRICOLES

Atelier de Construction et Administration à LIANCOURT-RANTIGNY (Oise)
Magasin et Bureau à Paris, 9, rue du Louvre (près la Bourse du Commerce).

~~~~~  
**221 Médailles d'Or**

**91 Médailles d'Argent — 18 Diplômes d'Honneur et d'Excellence.**  
~~~~~

MACHINES A VAPEUR FIXES
GÉNÉRATEURS DE TOUS SYSTÈMES
MACHINES A VAPEUR LOCOMOBILES
CHAUDIÈRES TIMBRÉES A
MACHINES A VAPEUR VERTICALES
CHAUDIÈRES A BOUILLEURS CROISÉS
MACHINES A BATTRE PORTATIVES DE TOUTES FORCES
MACHINES A BATTRE FIXES
POUR GRANDES, MOYENNES ET PETITES EXPLOITATIONS
MANÈGES FIXES, DEMI-FIXES ET PORTATIFS
MACHINES A BATTRE SPÉCIALES POUR LE MIDI DE LA FRANCE
MOULINS ET CONCASSEURS — BRISE-TOURTEAUX
HACHE-MAIS ET FOURRAGES A ÉLÉVATEUR POUR L'ENSILAGE
LAVEURS — COUPE-RACINES — ÉGRENOIRS DE MAIS
MOISSONNEUSES SIMPLES, COMBINÉES ET LIEUSES
FAUCHEUSES AVEC MOUVEMENTS DE PIQUAGE, A 1 ET 2 CHEVAUX
RATEAUX - FANEUSES - SEMOIRS EN LIGNES PERFECTIONNÉS
HACHE-PAILLE DE TOUTES FORCES — COUPE-RACINES
PRESSES A FOURRAGE CONTINU, A HAUTE DENSITÉ

INSTRUMENTS DE PESAGE

*Ponts à Bascules. — Bascules romaines et au dixième
Bascules spéciales pour le pesage des Bestiaux.*

Envoi franco, sur demande, des Catalogues illustrés.