



LIBRARIES

UNIVERSITY OF WISCONSIN-MADISON

Proceedings of the seventh annual meeting of the Southern Wisconsin Cheesemakers' Association held in Turner Hall, Monroe, Wis., Wednesday and Thursday, Feb. 27 and 28, 1907. 1907

Southern Wisconsin Cheesemakers' Association
Monroe, Wisconsin: Times Printing Co., 1907

<https://digital.library.wisc.edu/1711.dl/7XZNVDJRBTLCF8K>

Based on date of publication, this material is presumed to be in the public domain.

For information on re-use, see

<http://digital.library.wisc.edu/1711.dl/Copyright>

The libraries provide public access to a wide range of material, including online exhibits, digitized collections, archival finding aids, our catalog, online articles, and a growing range of materials in many media.

When possible, we provide rights information in catalog records, finding aids, and other metadata that accompanies collections or items. However, it is always the user's obligation to evaluate copyright and rights issues in light of their own use.

7
03
7
Proceedings of the

Seventh Annual Meeting

of the

Southern Wisconsin

Cheesemakers' Association

Held in

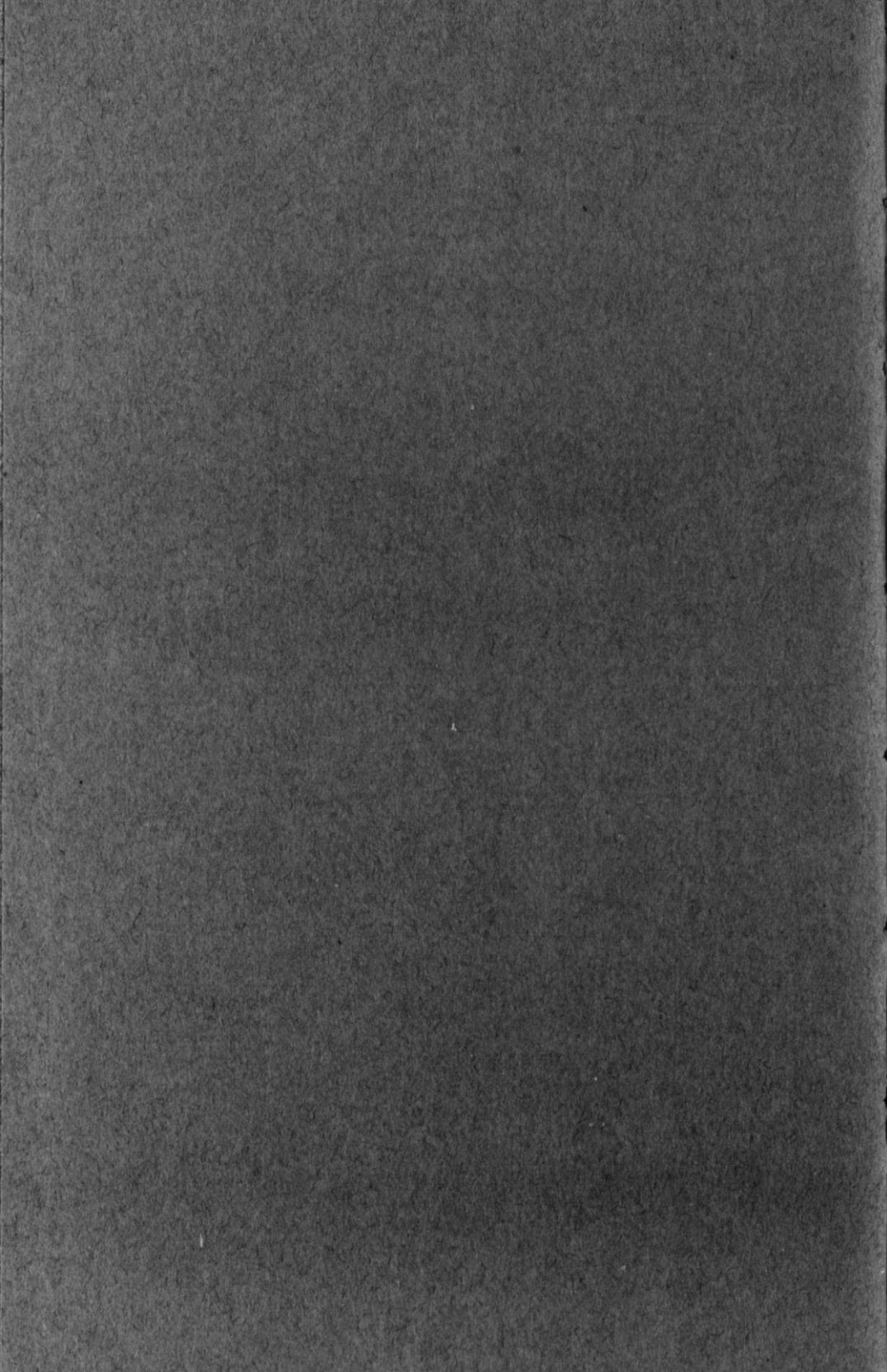
Turner Hall, Monroe, Wis.

Wednesday and Thursday

Feb. 27 and 28

1907

TIMES PRINTING CO., MONROE, WIS.



Proceedings of the

Seventh Annual Meeting

of the

Southern Wisconsin

Cheesemakers' Association

Held in

Turner Hall, Monroe, Wis.

Wednesday and Thursday

Feb. 27 and 28

1907

TIMES PRINTING CO., MONROE, WIS.

Officers, 1907.

President—THOMAS LUCHSINGER, Monroe, Wis.

Vice-Pres.—JOHN WEHINGER, Woodford, Wis.

Sec.—SAMUEL J. STAUFFACHER, Monroe, Wis.

Treas.—JOE ACKERMANN, Monroe, Wis.

Executive Committee.

JACOB KARLEN, SR., Monroe, Wis.

ALBERT C. TRACHSEL, Monroe, Wis.

A. C. DODGE, Monroe, Wis.

Membership of the Southern Wisconsin Cheesemakers' Association, 1907.

A

Aeschlimann, John	Monroe	Wisconsin
Ackerman, Joe	Monroe	Wisconsin
Altman, John	Mineral Point	Wisconsin
Aderhold, E. L.	Neenah	Wisconsin
Albrecht Bros. & Co.	Algoma	Wisconsin
Alexander, C. B.	Chicago	Illinois

B

Blaser, Christ	Brooklyn, rfd. 4	Wisconsin
Bolender, Fred	Monroe	Wisconsin
Burkhalter, Jacob	Monroe	Wisconsin
Benkert & Stauffacher	Monroe	Wisconsin
Blum & Stauffacher	Monroe	Wisconsin
Blumer, Fred	Monroe	Wisconsin
Baer, U. S.	Madison	Wisconsin
Buholzer, Xaver	Woodford	Wisconsin
Blumer, Adam	Monroe	Wisconsin
Barlow, P. B.	Darlington	Wisconsin
Baumgartner, Jacob	Monroe	Wisconsin

RBW7
308
7

C

Com. & Savings Bank	Monroe	Wisconsin
Clark & Timmons	Monroe	Wisconsin
Citizens Bank	Monroe	Wisconsin
Carroll Bros.	Monroe	Wisconsin
Church, R. C.	Monroe	Wisconsin
Corson, Frank	Monroe	Wisconsin
Cannon, J. D.	New London	Wisconsin
Carswell, F. C.	Richland Center	Wisconsin

D

Discher & Schneider	Monroe	Wisconsin
Dodge, Chas. S.	Monroe	Wisconsin
Dodge, A. C.	Monroe	Wisconsin
Dibble, C. A.	Milwaukee	Wisconsin

E

Elmer, John H.	Monroe	Wisconsin
Elmer, John C.	Monroe	Wisconsin
Elmer, Henry	Monroe	Wisconsin
Emerick, C. W.	Monroe	Wisconsin
Etter, John T.	Monroe	Wisconsin
Elmer, Henry	Monroe, rfd 4	Wisconsin

F

Franchiger, Fred	Monroe, rfd 3	Wisconsin
Fitzgibbons Bros.	Monroe	Wisconsin
Figi, S. P.	Monroe	Wisconsin

G

German, John	Monroe	Wisconsin
Gettings, John	Monroe	Wisconsin
Glanzmann, John	Monroe	Wisconsin
Galle, Fred W.	Monroe	Wisconsin

H

Hirslrunner, John	Argyle, rfd. 4	Wisconsin
Heer, Abraham	Monroe	Wisconsin
Hefty, Henry	Monroe	Wisconsin
Hofstetter, Fred	Monroe	Wisconsin

Haack, Carl	Monroe	Wisconsin
Huffman, E. A.	Monroe	Wisconsin
Hanley, M. J.	Freeport	Illinois
Heusser, Albert	Monroe, rfd 9	Wisconsin

I

Ingold, Ferdinand	Monroe	Wisconsin
-------------------	--------	-----------

J

Jenny, Peter	Monroe, rfd 4	Wisconsin
--------------	---------------	-----------

K

Karlen, Jacob, Sr.	Monroe	Wisconsin
Karlen, Jacob, Jr.	Monroe	Wisconsin
Kohli, Robert	Monroe	Wisconsin
Knipschild Bros.	Monroe	Wisconsin
Kundert, C. Hardware Co.	Monroe	Wisconsin
Kundert, Henry	Monroe	Wisconsin
Knight, W. J.	Monroe	Wisconsin
Kundert Bros.	Monroe	Wisconsin
Kundert, Jacob B.	Monroe	Wisconsin

L

Lanz, A. & Scns	Monroe	Wisconsin
Liechty, Fred	Monroe	Wisconsin
Leiser, Fred	Monroe	Wisconsin
Ladon, M.	Monroe	Wisconsin
Lewis, Andrew Hdw. Co.	Monroe	Wisconsin
Lamboly, F. E.	Monroe	Wisconsin
Luchsinger, John	Monroe	Wisconsin
Luchsinger, Thomas	Monroe	Wisconsin

M

Maeder, Fred	Monroe	Wisconsin
Miller, Chas.	Monroe	Wisconsin
Miller, J. H.	Monroe	Wisconsin
Morse, Calvin	Monroe	Wisconsin
Misteli, Gust	Monroe	Wisconsin
Monroe Lumber & Fuel Co.	Monroe	Wisconsin
Marty, Fred	Monroe	Wisconsin

Marti, Joe	Monroe	Wisconsin
Matter, Otto	South Wayne	Wisconsin
Mueller, Jacob	Monroe rfd. 3	Wisconsin
Miller, Christ	Brodhead	Wisconsin
Muller, Fred	Darlington rfd. 3	Wisconsin
Meyer, Casper	South Wayne rfd. 1	Wisconsin

O

Odell, Emery A.	Monroe	Wisconsin
-----------------	--------	-----------

P

Pfeiffer, George, Jr.	Monroe	Wisconsin
Pietzsch, George O.	Monroe	Wisconsin
Parkhurst, S. D.	Chicago	Illinois
Pauli, Ernst	Monroe rfd. 7	Wisconsin

R

Regez, Jacob, Sr.	Monroe	Wisconsin
Roth, Christ	Monroe	Wisconsin
Regez, Jacob, Jr	Monroe	Wisconsin
Rubin, Fred	Monroe	Wisconsin
Rothenbuehler, Jacob	Monroe	Wisconsin
Roth, Fred	Monroe	Wisconsin
Regez, Ernst	Blanchardville	Wisconsin
Regez, Ernest, Jr.	Blanchardville	Wisconsin

S

Schertenleib, John	Monroe	Wisconsin
Stauffacher, Pete	Monroe	Wisconsin
Stauffacher, S. J.	Monroe	Wisconsin
Schneider Bros.	Monroe	Wisconsin
Schar, Sam	Monroe	Wisconsin
Schmidt Bros.	Monroe	Wisconsin
Strahm, Johu	Monroe	Wisconsin
Stearns Bros.	Monroe	Wisconsin
Sollberger, Fritz	Monroe	Wisconsin
Stocker, Albert	Monroe	Wisconsin
Schmidt, Adam	Monroe	Wisconsin
Steinmann, Jacob	Monroe	Wisconsin
Schepley, Chas, R.	Monroe	Wisconsin
Staempfli, Fred	Argyle, rfd. 4	Wisconsin
Steffen, Fred	Monroe	Wisconsin

Stauffacher, I. M.	Monroe	Wisconsin
Skinner, David P.	Milwaukee	Wisconsin
Salzmann, John	Warren, rfd. 3	Illinois
Sherwood, Arthur	Milwaukee	Wisconsin
Steinmann, Gottfried	Monroe, rfd. 2	Wisconsin
Sullivan, M. D.	Monroe	Wisconsin

T

Trukenbrod, Fred	Monroe	Wisconsin
Trachsel, A. C.	Monroe	Wisconsin
Trumpy, Joe	Monroe	Wisconsin
Thorp & Gorham	Monroe	Wisconsin
Treat, Frank B.	Monroe	Wisconsin
Treat, Ben G.	Monroe	Wisconsin
Treat, J. B.	Monroe	Wisconsin
Thorp, George E.	Monroe	Wisconsin

U

Udelowish, Max	Monroe	Wisconsin
Urben, John	Monticello	Wisconsin

V

Vogt, Carl	Monroe	Wisconsin
------------	--------	-----------

W

Wenger, John C.	Monroe	Wisconsin
Wagner, John M.	Monroe	Wisconsin
West Side Drug Store	Monroe	Wisconsin
Wettengel, Fred	Monroe	Wisconsin
Wittwer, Gottfried	Clarno	Wisconsin
Wehinger, John	Woodford	Wisconsin
Wittwer, Edward	Monticello	Wisconsin
Willy, Joseph	Monroe, rfd. 7	Wisconsin

Y

Young & Co.	Monroe	Wisconsin
-------------	--------	-----------

Z

Zuercher, Ernst	Monroe	Wisconsin
Zilmer, Albert	Monroe	Wisconsin
Zurbruegg, Emil	Argyle	Wisconsin
Zimmermann, Fred W	Monroe	Wisconsin
Zumkehr, Pete	Monroe	Wisconsin

Report of Secretary.

Henry Elmer, Monroe, Wis.

Mr. President and Members of the Association:

I have the honor to report upon the work of this Association for the year ending March 1, 1907.

The work that was done in our last convention at Darlington, Wis., you will find mostly in the printed proceedings of the meeting.

The cheese exhibit at Darlington was so insignificant that no medals or premiums were given. The outcome of the conference held at the last convention, between the shippers and the railroad companies will be discussed by our president, Mr. John Luchsinger.

The Executive Committee, with the officers of this association, at the meeting of March 15, 1906, voted to recommend Mr. Peter Zumkehr of the Wisconsin Dairymen's Association to be our cheese instructor for the year 1906. Mr. Zumkehr was appointed and does his work to the satisfaction of our association. He visited during the season 287 cheese factories; through his paper "My Last Year's Work as Cheese Instructor," we will learn more of the good work that is done by our Association through the instructor.

The Executive Committee further voted that the President and the Secretary of this Association shall have an annual salary of twenty-five dollars each, in compensation for the work they have to perform as officers of the Association.

Through this report, I wish to extend my sincere thanks to all the business men of Monroe and to others, for their willingness to contribute to help defray the expenses of this 7th annual convention, and for their encouraging words spoken to me while soliciting their cooperation in our good work. As for our financial standing, we have in our treasury a balance of \$152.01 for the year 1907. Mr. Jacob Regez, Sr., treasurer of our association, will give us in his report all the information we desire.

In closing my report, I wish to thank the association for the honor bestowed me for electing me secretary of this association for four successive years, and feeling that my time is too limited to give to the office as secretary of this

association as it should be, I pray the association to elect another man for the coming year as secretary of this association, and if you permit me, I will name a man that would make an extra good secretary, and that is Mr. Sam J. Stauffacher.

Treasurer's Financial Report for 1906.

Jacob Regez, Sr., Monroe, Wis.

Mr. President and Members of the Association:

The following itemized report shows the source from which all money paid into the treasurer's hands were received, and the disbursements paid on order from the president and secretary:

RECEIPTS.

Balance on hand from the year	
1904	\$151 96
Paid memberships	95 00
Received from the Wisconsin	
Dairymen's association ..	82 29
Total	<u>\$329 25</u>

DISBURSEMENTS.

Schwab Stamp & Seal Co	\$ 35 70
R. Kohli membership cards	2 00
R. Kohli, badges	1 50
R. Kohli publishing article	
about too early cheese mak-	
ing	5 75
Pres. Jno. Luchsinger, salary ..	25 00
Sec. Henry Elmer, salary	25 00
Times Printing Co., printing	
proceedings	63 75
Balance on hand for 1907	<u>170 55</u>
Total	<u>\$329 25</u>

CHEESE EXHIBITED AND SCORED AS FOLLOWS.

LIMBURGER.

Gottfried Steinman, Monroe, Wis. 98 points.

John Altman, Mineral Point, Wis.	89 points.
John Zaler, Bellville, Wis.	84 points.
Gottfried Wittwer, Clarno, Wis.	81 points.

BRICK.

Gottfried Steinman, Monroe, Wis.	97 points.
Fritz Sollberger, Monroe, Wis.	89 points.

BLOCK.

Otto Matter, South Wayne, Wis.	93 points.
-------------------------------------	------------

SWISS.

Xaver Buholzer, Woodford, Wis.	97 points.
John Wehinger, Woodford, Wis.	95 points.
Jacob Mueller, Monroe, Wis.	89 points.

FOR EXHIBIT ONLY.

- Jno. C. Wenger & Co., Monroe, Wis., 6 pieces block cheese.
- Jno. H. Elmer & Son, Monroe, Wis., 2 pieces block cheese.
- Jno. C. Wenger & Co., Monroe, Wis., 1 case limburger cheese.

Address of Welcome.

C. W. Twining,

President Commercial & Savings Bank, Monroe, Wis.

Mr. President and Gentlemen of the Association;

To me is delegated the pleasant duty of welcoming the Southern Wisconsin Cheesemakers' Association to the city of Monroe. This feat is usually performed by the mayor of the city, and I cannot explain to you why it has fallen to me as proxy, as I am in no way an official of the city. Perhaps my twenty-five years connection with the interests of this county may not make it entirely inappropriate that I should perform this service. However, a proxy may act much as the principal, without perhaps, being held to so strict an accountability. You may therefore consider yourselves more than welcome and at liberty to paint the town as red with a good time as you have the map of Green County with cheese factories.

"In the neighborhood of twenty to twenty-five years ago, when the dairy business was in its infancy in this part of the state, farm lands were worth anywhere from twenty-five to sixty dollars per acre, and the rate of interest upon mortgages seven and eight per cent. Farm lands are now worth from forty to one hundred and fifty dollars per acre, and the rate of interest upon mortgages from five to six per cent. This increase in land values and reduction of the interest rate is almost entirely due to the development of the dairy interests, which has been carried to remarkable success by the economy and industry of your people."

"The raising of cows being practically at no expense to the soil, makes it possible to reap a large profit from the dairy business, and to pay a good price for help. This raising of cows for dairy purposes, the rapid increase in the value of lands, and the better wages paid for help, have resulted in an average distribution of wealth which is quite remarkable. As evidence of this it will be observed that while there are comparatively few wealthy men in this dairy district, there are a great many who are in independent circumstances, and of average wealth."

"The district embraced by this association is almost exclusively a dairy farming one; therefore the prosperity of the district must be largely due to enterprises in connection with dairy products. Perhaps the banks of the district reflect this prosperity to a greater extent than is evident in any one other direction. As a rough comparison, the deposits of the banks in the district now are at least four times what they were twenty years ago. This money does not belong to a few people, but to the many throughout the district, there being very few who are carrying accounts of any great size."

"The commercial condition of the United States has been so good during the last ten years that there has been but little risk in selling dairy products away from home. This condition enables the co-operative cheese factories to handle their own product, when sold at a distance, with comparative safety. It is not well, however, to depend upon this condition always lasting, and the co-operative people as well as the local dealer, should use the utmost care in selling their goods to see that those to whom they sell are entirely responsible."

"To the enterprise and industry of the Swiss people is chiefly due the credit for all these things accomplished. Green County especially has become noted for its Swiss cheese, and is known widely as the center of the cheese industry."

"From what I can learn, the present condition of your society is encouraging, and its future bright. Its objects are such as should be encouraged by everyone interested in the welfare of the district, whether immediately connected with the dairy business or not. When your work and aims are properly understood by the business people throughout the district, a much larger membership will be secured, and the society will be in position to accomplish more good.

"In conclusion let me assure you that I appreciate highly the honor of having been selected to welcome you to the city, and that it has given me great personal pleasure.

"Wishing you, individually and as a society, every success, I thank you for your attention."

Response to Address of Welcome.

By Sam J. Stauffacher.

Mr. President and Gentlemen of the Convention:

With great pleasure, in the name of the Southern Wisconsin Cheesemakers' Association, I respond to the welcome extended to us by C. W. Twining, president of the Commercial & Savings Bank of Monroe. With greater pleasure I respond because my response is in behalf of a body of men who represent one of the greatest industries in the southwestern portion of Wisconsin. With greatest pleasure I respond to a welcome from Monroe, for we know what Monroe's hospitality is. "MONROE" ~~warmer~~ but its name and the memory of the Southern Wisconsin Cheesemakers' Association revives with happy recollections. This association has been entertained before by Monroe—and we have taken with us a heart full of gratitude and a soul full of precious memories. Gratitude to the people of Monroe for their unbounded hospitality—precious memories to you for your loyalty to us financially and in other ways. On previous occasions some of our members came among you as strangers but left as friends. Others came as Mr. Joseph Tomkins and William Jones, but left as plain "Joe" and "Bill." Could I this morning take the past memories and the present feeling of our association and throw them on canvas in a matchless picture before your eyes, even then I could not half express our gratitude to the people of Monroe for your hospitality and loyalty shown us.

With pleasure we assemble in convention at Monroe, the capitol city of Green county,—the distributing center of the greatest cheese territory in the country. Less than three score years and ten this very territory was a profitless expanse of prairie, where the rank thistle noddled in the wind, the roaming wolf howled among the hills and the cunning fox dug his hole unscared. Today, look where you will and you will behold unmistakable evidence of thrift and rapid transition from poverty to prosperity. There are families in Green county who came a few years ago homeless and almost penniless from Switzerland, who today own beautiful

homes, large herds and fine farms. Surely Green county has been the promised land to many a homeless emigrant.

To those who build air castles by day or dream of glory and wealth at night, we would invite them to cast their lot in Green county, the birth place of the Swiss cheese industry, or in some other portion of Southwestern Wisconsin, where the Swiss cheese industry is breaking like the morning sun. Here among these fertile verdant fields, these ever flowing streams, these stately groves, this genial and healthful climate—misery must give way to happiness—want to plenty—poverty to prosperity and dreams to glorious realities.

According to reliable statistics in 1905 there were in Green county 183 cheese factories, which paid out to 1441 patrons a total of \$1,146,251.00 or about \$800.00 to each patron. There were 27,542 cows, producing 119,524,753 pounds of milk which was made into 8,238,620 pounds of cheese or about one pound for every day of the year to every man, woman and child in the county.

Moreover, the southwestern portion of Wisconsin is destined to remain the center of the Swiss cheese industry. Nature has especially favored this territory. Our uplands and limestone hills have no equal in the United States, as a territory for the production of fine Swiss cheese. Thus being situated amid the most favorable surroundings, we ought at all times to produce a Swiss cheese with no equal in this country.

One of the best ways to keep informed how to manufacture a high class product is to meet together and talk the matter over. This we expect to do during this convention. We have prepared a most excellent program, with a wide and varied range of subjects, to be discussed by such men as Prof. Ottis, Baer, Luchsinger, Marty, Zumkehr and others equally cognizant with the subjects they are to discuss. To this program we cordially invite the citizens of Monroe and any individual who is interested in the advancement of this great industry. We trust the citizens of Monroe will largely accept our invitation, attend this convention and be free to take part in the discussions that may take place. In conclusion, in the name of the Southern Wisconsin

sin Cheesemakers' association, I thank C. W. Twining for his warm words of welcome.

The Annual Address.

By President John Luchsinger.

Members of the Southern Wisconsin Cheesemakers' Association:

We have met today in convention for the seventh time, it is most gratifying to note the interest with which this and all of our conventions have been received. We offer you a program of exercises which we feel sure will interest and profit you whether you are a farmer, cheesemaker or businessman. Our association evidently has become a permanent one, it has grown in importance and influence and has come to stay. There is no apology required for its existence, it has a place and fills a want which cannot be supplied by the State association, great and important as that is. There are some peculiarities in the production and handling of cheese in Southern Wisconsin different from those in other sections of the state and to satisfy these different conditions we continue as an organization, having for its sole object the improvement and advancement not only of the cheesemaker but of the dairyman and dealer also, for the three are indispensable each to the others. The year just closed has been one of the most prosperous in the history of cheesemaking. A good steady yield of milk during the season has made possible a full average amount of cheese made. Favorable weather while curing had made that product of fine quality, and prices have been high and steady with good demand, so that all concerned have prospered. An exception however comes to mind, and I mention it to show the unwisdom of making an inferior cheese in haste to supply an urgent demand. In the fall of 1905 the supply of Brick cheese seemed short, and dealers everywhere contracted at high prices for all that was in sight and for much not yet made. Quantity not quality seemed to be first considered. As a result factories continued making Brick cheese long after they should have been closed for the winter. Much of the cheese was made for immediate use, too soft for long keeping or storage. Then came an overstockage of the market with such cheese. More eager than they were to buy it, the dealers rushed it to every known market, it

clogged the demand and prices fell far below the purchase price, the market showed the inevitable condition of this badly made unsound cheese going begging at any price, while well made mature cheese of other varieties was in demand at high prices. A costly but very useful lesson was taught, which if kept in mind will in the end prove a profitable one. There was concerted but useless effort made to remedy the disaster by advising against making and buying new cheese in the early spring of this year, but such a course gave little or no relief, it could not improve the quality of the poorly made fall cheese or increase a demand for it. People simply will not consume poor cheese for the reason that it is cheap. They preferred new fresh cheese or old well made cheese at much higher prices. And what was also of injury, there was produced by such effort an impression that dealers were combining for their own profit against the farmers and the factorymen, an impression not well founded but none the less causing some resentment. There need not be and should not be any but the best feeling among all those who are so indispensable to each other, as the dealers and makers of cheese. As a united harmonious association we are a power to be reckoned with. We have proof of that in everything we have undertaken. Any reasonable request we make as an organization receives prompt attention. Railroads, legislatures, Congress even, listen and take notice when a well considered resolution comes from us, and our requests are granted if founded on good reason. Certainly no one of us no matter how strong his cause, can make himself felt and heard as all of us combined. I need not remind you that only since we are an association has our great Swiss and foreign cheese industry been fairly treated and recognized in our State Dairy school or obtained field instructors. Our industry has become more widely known in the seven years of our organization than in all the thirty preceding years of our industry in Wisconsin. We had but to show cause and make request, to set the rate commission of Wisconsin in motion to give us as just rates of freight as others have in like business. Our influence in every possible way for our good is as great as our importance deserves. Therefore let me urge

you to continue your support and adherence to this association, that as the industry you represent grows, so may your influence and strength grow with it. The State association is a great one and does a great work. Very many of us are also members of that and love to meet and act with it but our own association with interests, language and conditions peculiar to ourselves is nearest and dearest, as a brother is nearer than a cousin, therefore let us in the meetings of today and tomorrow give to each other the best that is in us that will tend to advance and improve the whole.

No one becomes poorer by making his fellow man wiser and better, and there is neither wisdom nor human feeling in the expression often heard, I have had to learn for many years before I knew how to make the good cheese for which I have a reputation. Why should I tell others how I make it? I say to all such if you can teach every cheesemaker to make as good cheese as yours you will do yourself as much good as those, for there is nothing more sure than the fact that every first rate cheese creates a demand for more and more, people never tire of it, but a bad cheese wipes out the relish for all cheese for weeks and months, it decreases the demand and lowers the price for you who make the good cheese as well as for those who are not so wise and skilled as you. There never will be danger of overproduction of GOOD cheese even should there be many times more made than now. To distribute and spread about the knowledge of making the best cheese not occasionally but all the time is the greatest object of this association if we succeed in that, other good will follow. I am proud to say however, that the best, the broadest and most successful of our cheesemakers are members here present, who will give freely of their best knowledge to us in address and discussion. The narrow ones as usual keep away and find fault.

I need not repeat what your industry has done in enriching our lands, improving city and country, causing a growth of wealth which in turn goes to provide farms, homes, education and culture for your children and their children. It can be truly said that your skill and industry has made Southern Wisconsin one of the best and most prosperous

farming sections of the land. Let us continue as an association to grow in numbers and influence, let us in these meetings be active and helpful in all that tends to the improvement of our great industry, and each of us will feel at the close of this convention that it has done us good. No man can selfishly live for himself alone, and remain a helpful neighbor, a good citizen and a true friend.

JOHN LUCHSINGER.

Remarks by U. S. Baer

Assistant Dairy and Food Commissioner, Madison, Wis.

Mr. President, Gentlemen of the Convention:

I am indeed glad to be with you at this meeting. I am also glad that your worthy secretary did not give me any particular subject to talk on. He evidently was aware of the fact that I could not make a speech and so he let me off easy by giving me the broadest possible range under the head of remarks.

I feel perfectly at home in these annual meetings of yours. I was one of the charter members of this organization. I have never missed but one of your annual gatherings. Another reason that I feel at home here is that all of you or nearly all, are members of the State Cheesemakers' Association of which I have the honor of having been its secretary for the past thirteen years.

Yesterday and today I have listened to a great deal of criticism of you makers and your factories, also of your methods of carrying on your factory business. I suspect that most of this criticism is true of you as it is true of nearly every other cheese and butter making district of this state, but in criticising we should not forget to give credit and to show due appreciation of the good things accomplished. That the Swiss cheesemakers of Green and adjoining counties have made rapid and noteworthy progress in their profession, none will dispute. They have not only been progressive in their profession with reference to the adoption of new and up-to-date methods of manufacture, but they have wrought marked changes in their factories, factory equipments and factory surroundings. Better buildings, better and more modern machinery, concrete or cement floors and in many instances the doing away with the individual whey barrel system of distributing the by-products of the factory are among some of the more important changes for the betterment of the industry which has been brought about during the last year or two in this immediate vicinity. I have been in a position where I could observe closely the conditions as they exist in the different cheesemaking districts of the state, and I can state truthfully and positive-

ly that nowhere in Wisconsin has the improvements in cheese factory buildings been as marked as in the Swiss cheesemaking districts in the state, particularly in Green and Lafayette counties. Hundreds of first class concrete floors have been put into your factories this last season, where has existed the old rotten wood floors that often were unclean and unsanitary in the extreme. Several new and neat factory buildings have taken the place of the old style shacks that for so many years has marred the beauty of your landscape. Hundreds of old filthy, dirty whey barrels sunk into the ground or partially sunk into the ground have given place to nice new clean whey tanks constructed on the surface of the ground or elevated in the factory buildings where they can be readily and easily cleaned.

Milk delivered to the factory in an unstrained condition with the barn yard and barn dust and dirt which may have fallen into it at the time of milking is rapidly disappearing, and many of your factories are now receiving nice clean milk strained free from all barn filth that was formerly left in the milk until it passed through the strainer over the cheese kettle at the factory. The mistaken idea of the cheesemakers of this district that if the milk was strained at the farm he would be unable to detect any diseased and gargety conditions that might perchance be in the milk is rapidly becoming a thing of the past. Another great stride in the right direction is the advent of the centrifical cream separator introduced in a number of your factories, whereby practically all of the fat of the whey can be recovered and converted into a first class article of butter, almost, if not quite as good in quality as the fanciest creamery butter and selling for practically creamery butter prices instead of the usual ten or twelve cents per pound customarily realized for this very valuable by-product of the Swiss cheese factory. Nearly one per cent. of butter fat usually is left in the whey in Swiss cheese making, due to the necessary process employed in the manufacture of Swiss cheese. If this fat is recovered from the sweet whey direct from the cheese kettle by means of the cream separator and properly made up into a clean wholesome article of butter it will mean many thousands of dollars more to the Swiss cheese industry as at

whole than is now being realized by the careless, wasteful and unclean manner of making the so-called whey butter as practiced by too many Swiss cheesemakers of today.

With all these various improvements, splendid as they are, we have not yet reached anything like perfection. There are yet hundreds of cheese factories that are not yet as they should be; they need renovating throughout. There is yet very great room for improvement along all the lines which we have enumerated. There are yet thousands of dirty, filthy whey barrels and whey tanks that should be placed above ground or elevated in such a manner so as to admit of their being cleaned daily and kept in as cleanly a condition as is the cheese kettle or cheese vat within the factory building.

There is still another indication of your progressiveness and enterprise and that is in your loyal support to the State Cheese Makers' Association. It may be of interest for you to know that out of nearly five hundred memberships of that organization something over one hundred and twenty-five are Swiss cheesemakers. Two of the officers of that organization are from Monroe. Some sixty cheese exhibits were made by your people from Green and adjoining counties last January at our last Milwaukee meeting. Your Swiss warblers, Messrs. Strueben, Alder and Baer were there to assist in entertaining the delegates from time to time during the three days' session of that meeting, and the State Cheese Makers' Association are looking forward from year to year to the entertainment, the exhibits and the presence of the Swiss cheesemakers of Southwestern Wisconsin at these meetings, as one of the leading features of the meeting. We want you to continue to come and we assure you a hearty welcome.

Still another indication of the progressiveness that is sweeping over this district is demonstrated in your hearty support accorded the Wisconsin Dairy School and College of Agriculture at Madison. Every winter many of your young makers and more of your older makers are attending the regular mid-winter Dairy School course, and just recently there was a goodly number of experienced Swiss, brick and Limburger cheesemakers from this district in at-

tendance at a special course given in laboratory and milk testing work. In this connection I wish to say right here that the work which Mr. Zumkehr has been doing namely the holding of meetings of a day or two in length giving instruction to the makers in the testing of milk by means of the Babcock Milk Test, the lactometer and the curd test in different localities throughout this district is a most commendable work. I believe that Mr. Marty formerly has done more or less of this work, and I want to say again that no better work could be accomplished or offered the cheesemakers in this district through the winter months than just the line of work as Mr. Zumkehr has mapped out to give to those that care to remain in the city here Friday and Saturday of this week.

Early last season before the cheese factory season had properly opened up, Mr. J. G. Moore, Secretary of the State Butter Makers' Association and myself sent out a circular return postal card to most of the creameries and cheese factories of the state, requesting that the factory men or makers write us their opinion of instituting a monthly cheese and butter scoring contest. In reply to those postals some two hundred buttermakers and about one hundred cheesemakers signified their willingness to enter the contest for a series of eight or ten months, agreeing to pay all of the expenses incurred in carrying out such a contest for the benefit which they might receive from such a contest. We went ahead, and in the month of May our first call was issued for butter and cheese. The contest was a rousing success throughout the entire season, and great interest was manifested by the makers who were in the contest.

So far as I have been able to ascertain they were all well satisfied with the work and were unanimously of the opinion that it was well worth the money which it cost. The judging was done by three individual judges and together with the numerical and descriptive score as given by the individual judges, letters of criticism and suggestions was dictated back to the buttermaker and cheesemaker who exhibited in the contest. We were extremely fortunate in meeting with friends who contributed largely of their time and money to

assist in carrying out these contests. Professor W. A. Henry, Dean of the College of Agriculture, gave us the use of the cold storage room at the Dairy School building, also free transportation of the cheese and butter to and from the railway stations, and contributed one butter judge free of all charge to the contest association. Hon. J. Q. Emery, Dairy and Food Commissioner, contributed largely all of the time of several of the members of the Commission, especially Mr. Moore and myself to this work from month to month, and it was largely through his wise counsel and liberal assistance that the contest was the success which it has been. In fact if it had not been for Commissioner Emery's valuable assistance it would hardly have been possible to have brought about the contests as are at present on record. We had a few of the makers of foreign types of cheese with us in this contest work. We hope another season to have a great many of the boys who make Swiss, brick and limburger cheese with us in the Monthly Scoring Contests.

I want to right here state that the President of the University of Wisconsin and Professor Henry, Dean of the College of Agriculture, are planning to take up this work as an educational feature in the University. They propose, I believe, to make a special bureau, as it were, of it, placing a competent man in charge of the same whose sole duty will be to look after the interests of the boys who are sending in their cheese and butter from month to month. Experienced clerical help is furnished this bureau, and competent and experienced judges will be secured. The only expenses this coming season that will be required of exhibitors or contestants will be simply that of prepaying the express charges on the cheese or butter as the case may be to Madison. Last year the boys were required to pay for the postage, the printing, the traveling expenses of a few of the judges and the salary of the stenographer who looked after the business of the Scoring Contest Association.

I want to urge upon the makers in this district to liberally patronize this coming season's monthly scoring contests. I will prophesy that you will all say at the end of the year that it has been money and effort well spent.

I do not wish to take up any more of your time, but feel

that I ought to call attention to one thing that has been called to my attention or rather questions relating to it have been asked me, and that is this, "Is there any law whereby the Dairy and Food Commission or its inspectors can force a cheese factory to put in a concrete floor or to throw away its whey barrels and put in a whey tank" ? In reply I will state that there is no such law on the statute books and that no inspector of the Dairy and Food Commission has any right whatever to do other than to insist that the whey barrels and the floors of cheese factories shall be kept in a clean and sanitary condition. The floor may be of wood, may be of steel, may be of concrete, may be of brick, but it must be kept clean. Whey barrels can be kept clean, but we know too often they are not. He may suggest that a whey tank would be a simpler and easier way to keep the whey clean than when distributed into a number of barrels that are often extremely difficult to keep clean. I want to read the law on this particular subject.

"Section 4, ch. 67, Laws of 1903. All premises and utensils employed for the manufacture or sale or offering for sale of food products from milk or cream from the same which shall not be kept in clean and good sanitary condition are hereby declared to be unclean and unsanitary. Any milk dealer or any person, firm or corporation, furnishing milk or cream to such dealer, or the employee of such milk dealer, and any person, firm or corporation or the employee of such person, firm or corporation, who operates a creamery or cheese factory or milk condensing factory, or manufactures, reworks or packs butter for sale as a food product, shall maintain his premises and utensils in a clean and sanitary condition."

That it the law and its application from the language of the statute is plain and clear to you.

I thank you.

The National Pure Food Law.

By President John Luchsinger, Monroe, Wis.

Much has been said and printed of the National Pure Food Law. Many had been the objections raised to this or that part of it. Congress labored and talked for seventeen years before it was passed in its present shape. Elections were lost or won as those who were for or against it were supported or opposed by their constituents, as a result the impression has somehow got abroad that it is a very strict and strenuous law and that one has to walk very carefully among its paragraphs and sections and rules to escape a scraping. It is nothing of the kind, no one who makes a clean and honest article is in any danger. No one who sells such an honest article is liable. It is plainly and simply a law to protect you and I against being deceived and imposed upon by false appearances and representations and being endangered in health by diseased, poisonous and unclean foods.

Those who have pondered to the demand for cheapness at expense of purity and quality and have become rich thereby may be sure that this law will find them out and expose and punish them.

The makers of cheap glucose syrups and sugars, of wooden nutmegs and sawdust spices, of adulterated cheese, butter, flour and feeds will find in this law a firm bar across their crooked business, for the inspection under it will be competent, close and strict, and when Uncle Sam convicts he usually applies such punishment as will be felt and remembered. As applied to the cheese industry the pure food law is very simple. If cheese is other than pure full cream cheese it must be so marked and branded before it enters the channels of trade. If cheese is marked full cream and an inspection finds it is of skim or partly skimmed milk or that is grease filled, every one in whose hands it is found for sale, is liable, and the one so prosecuted can only escape a trial and punishment by showing a guarantee of purity from the next previous holder, the maker of the goods, who thereupon becomes liable, but is only punished after a fair

hearing and full proof.

The pure food commission has made a rule which is not very clear which terms it a misbranding under the law to mark or brand cheese Swiss cheese or Limburger cheese that is not made in Switzerland or Limburg. It is urged against this ruling that these cheese terms are of very old origin and are used to describe a variety, and in no sense are used with any intention to deceive the buyer into the belief that they were made in those countries. That in any event the term Swiss describes a people and not a country, and that Swiss people anywhere have a right to honestly term the kind of cheese made by them Swiss cheese, the law upon which this rule is based reading, "that no article shall be branded so as to purport to be produced in a foreign country when it is not." In all cases it is deemed fairest and safest that the factory or person making cheese or butter guarantee the purity of their goods, and buyers in order to avoid liability and prosecution themselves should require such guarantee with every shipment bought. Of course if the producer is also a shipper he should give guarantee to the retailer, for the latter is most likely to have an inspector visit him. The question has been raised, what if cheese or other food occasions disease and death by reason of so-called ptomaine poison developed therein, who is liable? It would be difficult in such cases to fix the liability. If the dealer who sells it knows that it is infected with such poison, he certainly is liable for damages and to punishment. The maker of the cheese is not liable unless he has used poisonous or infected material in its manufacture or it became infected while he held it. It is a well known fact that cheese, meats, fish and other foods under certain conditions may develop poisonous qualities and become unfit for food. Just when and how this takes place cannot well be known, but the liability is certain to be against every one to whom can be traced sales of such foods knowing them to be infected and dangerous to health.

Factorymen have been advised not to give a guarantee of the purity of their cheese on the ground that the dairyman who brings milk to his factory may deliver impure, diseased

or skim milk out of which pure wholesome cheese cannot be made and that hence the primary guarantee should be required of the dairyman. This advice sounds plausible and right, but it might result in injustice if on complaint and proof of impure cheese every patron of a factory were to be punished for the guilt of only one. It would seem to be safer and more just to require the guarantee of the maker of the cheese, and to employ only such cheesemakers as are competent to test and judge the purity of milk as it is daily delivered to them.

However, the moral effect of the Pure food law will be such as to greatly improve undesirable conditions, prosecutions under it will only be made for wilful violations, and no honest dealer maker or farmer will be punished. The National law applies and is in force only on cheese shipped from one state into another. Cheese made in Wisconsin and consumed in the state does not come in any way under its control. Our state pure food laws control, and must be obeyed, in such cases.

The directions as to labeling and branding cheese for interstate shipments are plain and easy to understand. If it billed and marked as Wisconsin Swiss, or Limburger or Cheddar it will comply with the law and the rules as at present laid down.

Feeding the Dairy Cows the Entire Year.

Joshua Klassy, Monroe, Wis.

Being requested against my wishes by the secretary of the Southern Wisconsin Cheesemakers' Association to give my ways and methods of feeding and taking care of dairy cows the entire year I will endeavor to accomplish it the best I can and know how.

In order to do this I will have to begin in the spring of the year and finish where I began. In the spring, about the middle of May, or about the time grass is somewhat started, we turn the cows on pasture but not before we feel safe of having grass enough. The first eight or ten days we still feed some of the very best hay and some ground feed, as I consider a sudden change from dry feed to grass dangerous. As soon as they have been on pasture a few days we also turn them out evenings but don't like to before it stops frosting as I consider frosty grass in the spring more damaging than in the fall. As our pasture is of a redtop nature and gives out early in the fall so about August we have plenty of green corn to feed which we feed according to shortage of pasture about four shocks twelve by twelve to the cows giving milk. For about 80 to 100 head the feeding is as follows: Feed is taken into the night pasture so that they don't see or know how it got there, by so doing we avoid all bellowing and running after teams and wagons, besides it is the quickest and easiest way to handle green corn. We keep this up until frost kills the corn, then we generally feed shock corn as long as it's dry and not too cold to keep them out nights, about the latter part of October or beginning of November, as I think it is still a long time to keep them confined to the stables until spring.

When pastures begin to give out in about October or so I also begin to feed in the morning the best of hay and some ground feed or other heavy feed as corn and oats, one sack to about 15 cows, if bran, or ground wheat screenings one sack to 10 or 12 cows. Of course this feeding has to be governed according to weather and pastures. About the middle of November we generally stable and yard the cows

for good day and night as I think it is detrimental for cows to run on frozen ground and eat frozen feed and they feed better and are more satisfied. When kept up we will begin on winter feeding and winter care which is done as follows: The first thing in the morning is the milking, which is about 5 o'clock. The reason for milking first, is that they will stand quieter when they have no feed and milk better. After we are through milking we give them one good mess of hay, not all they will eat, but what I consider a fair mess. After this hay is all eaten they get one sack of some ground feed, one sack to about 15 head, also sprinkle some stock-food over this feed. About 9 o'clock or so according to the weather they are turned out and get 4 shocks of ear corn and husked corn fodder or some straw. Between times they go to the tank for water of which we always have a plenty well tempered and clean. By so doing there is no danger of taking too much water at one time as every animal will hurry back to the feed.

Cows that are milked during the winter are not allowed to be out any length of time unless the weather is very nice and warm. They are fed a little hay and one sack of bran or other ground feed, 1 sack to about 10 or 12 head. In the evening they are again watered. During the time the stables are cleaned and bedded and feed put in readiness for the night, which as a rule is shredded fodder so that what they do not eat during the night is used the next morning for bedding. As a rule unless the weather is very nice and warm they are stabled about 3 o'clock but if stormy and disagreeable, sooner. The feeding in the evening I govern according to the weather. If it is cold I feed heavier but if warm less, as a cow should not get thirsty in the night when there is no water. If they get thirsty during the night they have no appetite in the morning. I always like to see them reach for feed and show an appetite. There is danger of overfeeding in the evening, especially when the weather is warm, so this method or rule is kept as closely as possible until they get on pasture again.

The milking as near as possible is commenced at 5 in the morning and 5 in the evening the year round, and with as little excitement, noise, talking and singing as possible, as

one cannot talk, sing and milk at the same time. Evenings our cows come home or start towards home and we have no trouble in getting them. Mornings they are stirred up at 4 or half past four and as a rule need no dogging. Those that stray to the farthest end of the pasture may as well be left there because it only stirs us an excitement among all by dogging or running those that work away from home. We are well supplied with water both in the yards and in the pasture.

We also have the young cattle and dry cows separate from the milkers, by so doing we avoid disturbances of different kinds among the milk cows. They also have access to salt the year around as they wish.

You no doubt have noticed that I stated previously that I feed ground feed to all my cows whether dry or giving milk. I also sprinkle some stock food over this feed. The reason for doing this is because we lost about 50 calves on the so-called white scowers the last year. The calves were apparently well, drank or sucked for two or three days or even longer, but suddenly would show symptoms of disease, have a swollen leg or joint and sometimes lose the end of one leg or the entire leg and in every case death would ensue. I found by examination that those swollen parts were full of thick yellowish stuff. Some were affected on the liver, others on the kidneys, still others on the bowels, in fact the entire insides was affected and looked feverish, sick and wrong. We tried everything available without success. Finally we called on Veterinary Roub. He said he knew what was the matter, but that they were up against the disease, and that the only way to prevent the same was to feed the cows some brand of medicine or reliable stockfood. He also claimed that it came under the head of abortion but that the cow was too strong to abort if in perfect health.

I also have spoken of raising feed corn and I wish to tell my farmer friends how I do this. I plant same with an ordinary check row planter only I straddle the rows again, by so doing I raise twice the amount of feed and can work this corn both ways with horses. I think this far ahead of drilling as in drilled corn you will get weeds in between rows which you can't destroy only with howing which is too expensive at the present wages.

Feeding the Dairy Cow for Profit.

Professor D. H. Otis, Assistant to the Dean of the University of Wisconsin.

There are three factors to successful dairying; first the man, second the cow, third the feed. There are some men who are not adapted to handling dairy cows. The man who keeps his cows without proper shelter or compels them to drink ice water in winter and who has the idea that in order to milk a cow he must pound the butter fat off her back with a milk stool is not the one who will succeed along dairy lines.

In one sense of the word the cow is a machine that has for her mission, the converting of feeds into milk. Machines of all kinds vary in their efficiency and the cow is no exception to the rule. There are some cows that do not have the capacity to convert feed into milk, no matter what the feed or care may be. In a herd of thirty cows purchased at the Kansas Experiment Station a few years ago, it was found that 20 per cent., under the best conditions, produced so little that they ran the Station in debt for their feed and labor.

While the subject of the man and the cows are both important and indispensable factors to successful dairying, the point that I wish to emphasize today is the subject of feed. Ex-Governor Hoard says that the inside of a cow is the darkest place he ever saw. There are many mysterious things that take place inside of a cow. How is it possible for her to take clover, alfalfa and other forage and various grains and grind them up and turn out milk and butter fat? You cannot do it with a sausage mill, although you sometimes get many mysterious things out of a sausage mill. One thing is certain, the cow cannot manufacture milk without having the proper raw material out of which to make that milk. What does she need? If we look at the composition of milk we find that it contains 87 per cent. water, 3.5 per cent. casein and albumin, 4.88 per cent. sugar and about 3.7 per cent. fat. It stands to reason that in the manufacture of this milk the cow must be supplied with the

raw materials to make these different ingredients.

Our chemists have analyzed our different feeding stuffs and have classified the elements entering into their compositions under three general headings, viz.: protein, carbohydrates and ether extract. Our experiment stations have also tested a large number of cows and they have found that a cow giving approximately 25 pounds of 4 per cent. milk daily will need about 1.8 pounds of digestible protein, 12 pounds of digestible carbohydrates and .5 of a pound of digestible ether extract. Suppose then, we feed our cow on corn stover and corn chop. See the following table:

1.—UNBALANCED RATION FOR A DAIRY COW.

Pounds Used	Feeds	Dry matter in pounds	Digestible nutrients, in lbs.			
			Protein	Carbohydrates	Ether Extract	Nutritive ratio 1.
20 8	Corn stover....	11.90	.34	6.48	.14	20.0
	Corn chop.....	7.12	.63	5.33	.34	9.7
28	Total.....	19.02	.97	11.81	.48	13.3
	Required.....	22.	1.08	12.0	.5	7.3
Maintenance ration.....		18.	.7	8.0	.1	11.7

From this table it will be seen that there is only .97 of a pound of digestible protein, 11.81 of digestible carbohydrates and .48 of a pound of digestible ether extract. It will be seen that this ration meets the requirements as regards carbohydrates and ether extract but that it falls below in the amount of digestible protein needed. What is the result on the cow? She will produce milk and butter fat as long as the supply of protein holds out but when that is exhausted, she cannot produce any more milk, no matter how much carbohydrates and fat she has in her feed. If we undertake to add more corn stover and corn chop to make up this deficiency we find that increasing her feed makes more than her capacity to handle. We must then look for some other feed. Let us study the following ration:

UNBALANCED RATION FOR A DAIRY COW.

Pounds used	Feeds	Dry matter in pounds	Digestible nutrients in lbs.			
			Protein	Carbohydrates	Ether extract	Nutritive ratio 1
20	Corn stover....	11.90	.34	6.48	.14	20.0
6	Corn chop.....	5.34	.47	4.00	.25	9.7
4	Wheat bran....	3.52	.48	1.56	.10	3.7
30	Total.....	20.76	1.29	12.04	.49	10.2
	Required.....	22.	1.8	12.00	.50	7.3

In this ration we have used 6 pounds of corn chop and 4 pounds of wheat bran. In following up the results we see that we have practically the same amount of carbohydrates and ether extract but the amount of protein has been increased to 1.29 pounds. This ration is better than the first one but there is not enough protein to enable the cow to do her best. A good dairy cow will give more milk on the second ration than she will on the first but she is unable to reach her maximum.

Let us use red clover in place of corn stover.

BALANCED RATION FOR A DAIRY COW.

Pounds used	Feeds	Dry matter in pounds	Digestible nutrients, in lbs.			
			Protein	Carbohydrates	Ether extract	Nutritive ratio 1
20	Red Clover....	16.94	1.6	7.16	.34	5.8
6	Corn chop.....	5.35	.47	4.0	.25	9.7
26	Total.....	22.28	1.83	11.16	.59	6.8
	Required.....	22.00	1.8	12.0	.5	7.3

It will be noticed that red clover furnishes considerable more protein than the corn stover and when combined with 6 pounds of corn chop, it gives practically what the dairy cow requires so far as nutriment are concerned. This emphasizes the importance of red clover in profitable dairying. The above ration needs only variety and succulence to make it ideal.

While studying red clover, let us look at the possibilities with alfalfa.

RATION FOR A DAIRY COW.

Pounds Used	Feeds	Dry matter in pounds	Digestible nutrients, in lbs.			
			Protein	Carbo-hydrates	Ether Extract	Nutri-tive ratio 1
20	Alfalfa	18.32	2.20	7.92	.24	3.8
6	Corn chop	5.34	.47	4.0	.25	9.7
26	Total	23.66	2.67	11.92	.49	4.8
	Required	22.	1.8	12.0	.5	7.3

Taking the same amount of alfalfa as of red clover, we see that there is more protein than the cow needs. We have practically the right amount of carbohydrates and ether extract. There is no objection to a small excess of protein except that it may be expensive as protein is usually the more expensive nutrient.

In order to use alfalfa economically, we can mix it with some more carbonaceous ration, and in order to furnish more variety, we may use part barley instead of corn chop. This is shown in the following ration.

BALANCED RATION FOR A DAIRY COW.

Pounds used	Feeds	Dry matter in pounds	Digestible nutrients, in lbs.			
			Protein	Carbo-hydrates	Ether extract	Nutri-tive ratio 1
10	Alfalfa	9.16	1.10	3.96	.12	3.8
10	Corn Stover....	5.95	.17	3.24	.07	20.0
4	Corn chop.....	3.56	.31	2.66	.17	9.7
3	Barley.....	2.67	.26	1.96	.04	7.9
27	Total	21.34	1.84	11.82	.40	6.9
	Required	22.00	1.8	12.0	.5	7.3

By the use of one half alfalfa and one half corn stover, we maintain a balanced ration and at the same time use up the coarse and cheaper roughage on the farm. This brings out emphatically the feeding value of alfalfa. It is interesting to know the composition of these rough feeds when placed side by side. These are shown in the following table:

COMPARISON OF FOUR FEEDS.

Pounds used	Feeds	Dry matter in pounds	Digestible nutrients in lbs.			
			Protein	Carbohydrates	Ether extract	Nutritive ratio 1
100	Corn stover....	59.5	1.7	32.4	0.7	20.
100	Timothy.	86.8	2.8	43.4	1.4	16.7
100	Red Clover	84.7	6.8	35.8	1.7	5.8
100	Alfalfa.....	91.6	11.0	39.6	1.2	3.8

It will be noticed that as far as digestible protein is concerned, corn stover contains only 1.7 pounds in 100, timothy hay, 2.8; red clover, 6.8, and alfalfa 11 pounds. According to analysis, and this is borne out by experiments, two tons of alfalfa hay are worth practically the same as three tons of red clover. A good quality of alfalfa hay compares favorably with bran pound for pound. Alfalfa will produce in the neighborhood of four tons of hay per acre per annum. If we can produce the equivalent of four tons of bran per acre, we are certainly getting a large amount of nutrients from a small area. Alfalfa is being grown successfully in various parts of Wisconsin, and I am informed that there are several fields of alfalfa that are doing well in Green county.

On account of its great feeding value, it behooves every dairy farmer to grow this crop on his farm. A combination of red clover, alfalfa, corn, barley and possibly oats, ought to furnish the dairy farmer with practically all the feed that he needs on his farm with little necessity of buying high priced concentrates.

Best Breed of Cows for the Dairy Farmer.

L. G. Legler, Breeder of A. R. O. Holstein-Friesian
Cattle, Juda, Wis.

To find what breed of cows is the best for the dairy farmer, we will have to start from the main point, the production of milk.

When the milk producers of a community start in to put their business on a paying basis, their first question is, what breed of cows will best serve our purpose? This question is asked in Main, in New York, in Wisconsin, in California, in Europe, in South America or wherever milk is made a standard product. In order to answer this question it is necessary to decide, first, what any breed of cows must do to make a profit for the dairyman. The cow must yield milk enough to pay for themselves, their keeping and net their owners a profit.

This means that it is necessary to know, approximately at least, what it costs to produce milk, for knowing this, we can compute how much milk the cow must make to serve our purpose, and this in turn indicates the breed we want. First, then, let us glance at the question of the cost of producing milk.

Have we any scientific showing on this essential point? At the Minnesota experiment station, at Cornell University, N. Y. and at the New Jersey experiment stations elaborate studies of the cost of milk have been made for 10 successive years, and a study of the records will be interesting to the producers everywhere.

The station conditions of course will be understood, are somewhat more favorable for cheap production than are the conditions on the average dairy farm. The New Jersey station showing for a term of 8 years ending in April 1904 that the average cow gave 6402 pounds milk per year.

The average cost of keeping a cow per year was about 45 to \$50. Average cost of one hundred pounds of milk was found to be \$1.19. Here it is shown from practical work, the interesting fact that, under the ideal conditions of an

agricultural experiment station the cost of making milk was too high for the average dairyman, where his cows only average 4500 to 5000 lbs. a year. Therefore it is shown we must use cows that give more than 6000 pounds of milk per year, otherwise the per cent. of profit is too small. You will need cows that will produce 7500 pounds or more to lower the cost of production, to sell at a profit. Where can such cows be gotten? The average cow of Holland today produces approximately 9500 pounds of milk per year. These are Holstein Friesian cows and they are widely scattered in this country as well as all other countries where dairy work is carried on. There is no other breed available that will produce as much milk for the farmer as the Holstein Friesians. Dairy men availing themselves of these cows, taking pains to secure well known strains, and good individuals, start with every prospect of success. Cows of this breed offer dairy men great inducements. The cow that will yield 9500 pounds milk in a year, that will test about 3.5 per cent. fat will make 332.5 pounds butter fat in one year. This by the 80 per cent. butter method will make 415.6 pounds butter that can be sold at an average price of 25 cents per pound would be worth \$103.90.

From the 9500 pounds of milk one will have about 9085 pounds of skim milk fed on the farm will be worth about \$18.17. This making the total income of the cow \$122.07 for the year. Now we will find out what it will cost to keep this cow a year. It was found by the former experiment stations named the cost to be from \$40 to \$50. If this is the case the dairyman then would have a fine profit of \$77 taking the average of keeping at \$45. Where as now the average cow of this country makes about 4500 pounds milk that averages about 3.5 per cent. fat this would make 157.5 pounds butter fat by the 80 per cent. method would make 196.8 pounds butter at 25 cents would be worth \$49.20 and the skim milk 4304 pounds at 20 cents per hundred would be worth \$8.60 total income of this cow \$57.80 deducting her keeping from the income you have \$12.80 net profit. Having decided from this illustration that we need large yielding cows the dairyman must next select their breed of cows. Now other breeds than Holsteins produce large yielding

cows, but no other affords so high a percentage in yield as does the Holstein Friesians. If all other dairy breeds and dual purpose breeds the Ayrshire, the Jersey, the Gurnsey, the Brown Swiss, the Red Poles could afford such large yields one would still ask, which breed is the most vigorous, the prolific, the longest lived, the best able to keep up immense productions through a long career, the more resistant to disease, the least liable to abort, the surest to breed and rear calves, the most able to convert the roughage of the farm into milk, statistics would say the Holstein Friesian cow.

She is also the most abundant producer of fertilizer, the quickest to respond to good treatment and rations, the slowest to fall off when the treatment and rations are not of the best, and the best to command the highest price when beefed after the dairy work is ended. Supposing one of you wish to supply a demand of 200,000 pounds of milk for one year what breed would you go into? With the class of cows that produce 9500 pounds you would need 22 cows. Of the class that yields say 6000 pounds you would need 34 cows. The cows in both cases would approximately cost about the same per head. Say they cost \$60 per head. The first bunch would have a value of \$1330 and the latter \$2040 or a difference of \$720 investment. The difference in number of cows would be 12 head taking 12 stalls less and one man less to do the work, far less equipment and investment, all around. Which cow is the best for the farmer that patronizes the cheese factory, the creamery, and the liquid milk dealer? The Holstein cow because she gives the largest amount of milk solids of the finest quality, to be made into cheese at the lowest cost. The cow that gives from 9 to 1200 pounds milk with 12 to 13 per cent total solids will produce 1080 to 1560 pounds of total solids per year, at a production cost of 40 to 50 dollars per year while the cow of the 6000 pound yield only gives about 750 to 900 pounds total solids with a somewhat higher per cent. of fat and the same cost of production. The large yielding cow is also the best for the dairymen who sell the milk for the production of casine and milk sugar. According to the scientists who study the food subject exhaustively they find that the milk

from Holstein Friesian cows is in chemical composition and Mechanical make up the nearest approach to human milk that can be found. Its butter fat is put up in fine globules that facilitate emulsion, digestion and assimilation in the human system. Its other solids, are so proportioned to the butter fat that the milk is practically a balanced ration for the human infant as well as for the adult.

Freuden und Leiden eines Käsehändlers.

Fred. Rubin, bei Jacob Karlen & Son, Monroe, Wis.

Werte Versammlung!

Mein Thema soll lauten über die Freuden und Leiden eines Käsehändlers. Zwar habe ich dem sehr zudringlichen Sekretär der Association ausdrücklich gesagt, daß ich für öffentliche Vorträge zu halten nicht zu sprechen sei, doch ist der Sekretär so ein Mann, der den Leuten Versprechen abzuzwingen weiß, und folglich bin ich hier und rede, denn man kann den Verein schließlich auch nicht im Stiche lassen. Es liegt ja klar und deutlich vor unsern Augen, daß der Verein für alle in der Milchwirthschaft Interessirte sein möglichstes zur allgemeinen Förderung beiträgt.

Nun zu meinem Thema, und da kommen erstens die Freuden.

Bei sehr vielem Nachdenken über meine lehtjährigen Erfahrungen im Käsehandel weiß ich keine solche zu verzeichnen, ich meine damit keine uneigennützigen. Wenn z. B. ein Händler das Freude nennt, wenn er andern zuborkommt, so hätte vielleicht auch solche zu verzeichnen, doch das sind gewißlich nicht die hier gemeinten. Es könnten aber vielleicht Freuden sein über den ausnahmslosen Geschäftsgang vom lezten Jahr, und das könnten eher wahre Freuden genannt werden, wenn auch höchst zufällige, denn es ist noch kein Jahr, seitdem die Freuden über den Geschäftsgang mehr wie Leiden aussahen. Ich kann nun nicht über direkte jahrelange Erfahrung sprechen, doch so viel steht fest, daß die lezte Saison für das Käsegeschäft einmal günstig war.

Komme also zweitens auf die Leiden zu sprechen, und derer sind schon mehrere.

Ich fasse nun meinen Vortrag kurz, denn ich bin nicht willens, mir bei Konkurrenten oder Verkäufern persönliche Feinde zu machen. Also es geht auf die Jagd, die Käsejagd natürlich, und man kommt auf eine bekannte Factory. Die Waare wird nachgeschaut, nun wird der Preis gegeben; nun, preiseinig könnte man noch werden, aber nun kommen die Bedingungen; man soll die Waaren halbreif wegnehmen, auch wären etwas getriebene, gespaltene und angefressene dabei, und die müßten mit zum gleichen Preis; fängt man sich bei solchen haarsträubenden Bedingungen an zu wehren, so heißt es gleich, es wären heute schon 3 andere Händler hier gewesen, dem einen wolle man zwar nicht verkaufen, den andern aber wohl, man habe aber auf mich gewartet, weil man sonst gute Freunde wäre. Um nun, gelinde gesagt, gute Freunde zu bleiben,

und weil man so viel zahlen will wie andere, kauft man endlich die Waare zu t e u e r. Auf solche Art bringt ein Händler den andern um den Profit.

Es gibt aber auch Verkäufer auf "Company Factory," und Milchfäufer, die es mit Käseverkaufen zu einer staunenswerten Fertigkeit gebracht haben und bei denen die liebe Wahrheit oft ganz auf die Seite geschoben wird. Habe einmal Käse kaufen wollen und wäre auch preis= einig geworden; man kam schon auf den Tag der Ablieferung zu sprechen, als es hieß, es wäre gestern ein Händler hier gewesen, der habe versprochen, die Käse selbst zu holen. Da mir nun meine Beförderungsmittel das nicht zugaben, so wurde natürlich aus dem Handel nichts. Viele Verkäufer meinen freilich oft, man habe die Waare zu billig, doch dessen, werte Versammelte, könnt Ihr ruhig sein; denn dafür sorgt eine Konkurrenz, die ihres Gleichen sucht.

Doch wohin soll es noch kommen, denn daß es nicht immer aufwärts geht, ist eben so sicher, als auch die Bäume nicht bis in den Himmel wachsen.

Es wäre nun Sache unserer Association, dafür zu sorgen, daß Handel und Fabrikation sich mehr entgegen arbeiten würden, um allenfallige Rückschläge weniger empfindlich zu machen, doch steht diesem Zusammenhalten ein schwerwiegender Faktor gegenüber, nämlich: daß einmütiges Zusammenhalten unter uns Schweizern eine Unmöglichkeit zu sein scheint.

Will schließen mit dem Wunsche, daß ein solches einmütiges Zusammenhalten zwischen Handel und Fabrikation zu Stande kommen werde, bevor man durch Schaden klug wird.

Wie No. 1 Bril-Käse zu fabrizieren.

Jacob Fichter, Monroe, Wis.

1. Vor Allem muß ich gute Milch haben.
2. Gutes Lab oder Extrakt.
3. Die Milch sollte nicht mehr als 90 Grad F. oder 26 R. haben.

Meine Ansicht ist, schnell dicken, in 15 bis 20 Minuten sollte die Milch dick sein, dann verschneide ich, zieh über, laß 5 bis 7 Minuten stehen, bis die Schotten oben 'rüber zusammen läuft, dann wird wieder verschnitten und auf's Feuer. Zuerst rühre ich langsam, wie's aber wärmer wird, schneller. Wärme 35 bis 38 Grad R., je nach der Jahreszeit; ausrühre 30 bis 40 Minuten. Das Nächste, was gemacht wird, weiß jeder Käser.

Ich salze etwas im Kessel, zum weiteren Salzen brauche ich ein Salztüch (Bütte), da bleibt der Käse 2 Tage darin. Wenn der Käse auf die Bänke kommt, so wird er jeden andern Tag gewaschen, nicht jeden Tag; möchte wissen, wenn man 5000 bis 6000 Pfund Milch hat im Tag, wie ein Käser den Käse jeden Tag waschen könnte.

Meine letztjährige Arbeit als Käse-Instruktor.

Peter Zumkehr, Monroe, Wis.

Herr Präsident und werthe Versammlung!

Ich habe meine Arbeit letztes Frühjahr einen Monat früher begonnen als sonst. Ich besuchte im Ganzen 287 Käseereien. 123 wurden inspiziert bevor sie zu Käsen anfangen, und der Report wurde nicht so ausführlich gemacht. Mein Report bezieht sich jetzt also nur auf die 164 Käseereien. 11 wurden zum zweiten Male besucht. Wäre es mir erlaubt, alles zu beschreiben, was ich gesehen und gefunden habe, die Reise von der schmutzigen, schlechten Milch bis zur gefunden, reinen und echten Milch, so würde es ein großes Buch geben, in diesem Falle aber muß ich mich nur des Kürzeren fassen.

86 Käseereien sind mit Dampf versehen, während 67 noch am Alten festhängen und lieber im Rauch arbeiten. 7 Käseereien sind mit dem Babcock Test versehen, 8 mit dem Curd Test, 8 haben Fliegenthüren und -fenster, 45 gebrauchen Tanks zur Aufbewahrung der Molke und 108 stecken noch zu den Schottenfässern; in diesen 108 Käseereien sind 975 Schottenfässer vorhanden, und es tut mir leid, aber ich muß sagen, daß ich noch kein einziges sauberes Schottenfaß gefunden habe, währenddem die meisten Tanks in ziemlich reinem Zustande gefunden worden sind. Es ist kein Käser, der im Stande ist, 10—20 Fässer täglich zu waschen und sie in reinem Zustand zu halten, währenddem, wenn wir Tanks hätten, würde es nicht lange nehmen, es jeden Morgen auszuwaschen und es wäre ein Schritt der Verbesserung unserer Industrie. 18 Käseereien wurden in unsauberem Zustand gefunden, wo die Käser ihre Arbeit vernachlässigten und sich anderen Geschäften widmeten. 138 unsaubere Milchkannen wurden gefunden; auf wen nun in diesem Falle die Schuld kommt, ist schwer zu sagen, will man Niemanden ein Unrecht antun.

So hatte ich zum Beispiel letzten Sommer einmal Nachmittags um $\frac{1}{2}$ 3 Uhr auf einer Farm noch eine ungewaschene Milchkanne gefunden, und als ich nach der Ursache geforscht hatte, erhielt ich die Antwort: Ja, wir waren letzte Nacht an der Spree und sind erst am Morgen heimgekommen, da haben wir geschwind gemolken, der Mann hat die Milch gefahren, dann sind wir schlafen gegangen und dies ist gewiß das einzige Mal, daß die Kanne nicht am Morgen gewaschen wurde. Ich weiß fast nicht, welches schlimmer ist, unreine Käseereien oder unreine Milchkannen zu finden, aber wenn ein Käser die Käseerei nicht sauber hält, so hat

er auch kein Recht saubere Milch von den Lieferanten zu verlangen, und bringen die Farmer dem Käser schlechte Milch, so kann er auch keinen guten Käse machen. Aber soweit meine Erfahrungen langem, habe ich gefunden, daß, wenn der Käser sein Bestes thut und alles reinlich hält und die Milchlieferanten freundlich behandelt und doch stritt ist, so ist es 9 Mal aus 10, daß die Farmer auch ihr Bestes thun. 109 Meetings wurden gehalten, die Notwendigkeit der Verbesserung erklärt, Käser und Farmer zu Fortschritten ermuntert. Ferner wurde erklärt, wie schlechte Milch und unreine Zustände die Milch oder vielmehr das davon erhaltene Produkt affizirt, und wir alle bezahlen dafür täglich mit klingenden Münzen.

Mit diesen Meetings wurde doch viel Gutes erzielt und viele Verbesserungen gemacht, aber es hat leider noch viel nöthig. Ich möchte nun Denen, die an der guten Arbeit theilnehmen, sagen: Laßt Euch nicht entmuthigen, sonder fahret fort, wenn es auch manchmal hart geht und lange währt, so kommt doch einmal die Zeit, daß diese Arbeit mit Erfolg gekrönt werden wird.

Das Verhältniß des Milch-Lieferanten zum Käsemacher.

John S. Elmer, Käsehändler, Monroe, Wis.

Werther Präsident und werthe Versammlung!

Es wurde mir zur Aufgabe gemacht, etwas vorzutragen über das Verhältniß des Milchlieferanten zum Käsemacher.

Wenn nun die Versammlung mir will zuhören und die Geduld nicht verlieren, so will ich probiren, etwas vorzutragen im Verhältniß des Milchlieferanten zum Käsmacher.

Erstens möchte ich einige wahre Begebenheiten vorbringen, die mir die Milchlieferanten selber erzählten. Einer sagte Folgendes: Er war sehr spät vom Dreschen heimgekommen, nun mußten schnell die Kühe geholt und gemolken werden, und als sie fertig waren mit dem Melken, war es schon über 8 Uhr, doch dachte er, er bringe die Milch hin zur Käseerei und wolle sehen, ob der Käser die Milch noch annehmen wird. Als er zur Käseerei kam, sei der Käser ganz gemüthlich in der Thür gesessen, der Farmer fragte ihn, ob er schon das Kaslet in der Milch habe? Nein, sagte der Käser er habe die Dreschmaschine wohl so spät gehört, darum hat er so lange auf ihn gewartet. Das sei dann so 3 Wochen gegangen, da fragte der Käser die Farmer, ob sie nicht so gut sein wollten und ihm die Milch am Morgen ganz früh zu bringen, er wolle zur Fair nach Monroe gehen; da sei die Milch am nächsten Morgen schon zwischen 5 und 6 Uhr bei der Käseerei gewesen und der Käser sei schon am Mittag in Monroe gewesen und hat die Fair besichtigt, und dazu noch eine gute Zeit gehabt.

Ein anderer sagte mir Folgendes: Er sei einige Mal, auch in der Dreschenzeit, ziemlich spät mit der Milch am Abend nach der Käseerei gekommen, einmal, das letzte Mal, sei es 5 Minuten nach 8 Uhr gewesen, da sei dann dem Käser die Geduld ausgegangen und nahm seine Milch nicht an. Und so ging dem Farmer seine Geduld eben auch aus, und sagte zu guterleht, er werde ihn schon „fixen.“ Was thut der Farmer nun, den ganzen Spätherbst hindurch, als meistens in der Regel schon um 7 Uhr alle Milch da war, wartete unser Farmer ganz gemüthlich daheim bis beinahe 8 Uhr, sah jedoch darauf, daß er immer um 8 Uhr bei der Käseerei war, und so mußte der Käser den ganzen Herbst beinahe eine Stunde warten für seine Milch, und da denke ich, der Farmer hat den Käsmacher wohl „gefickt.“

Nun möchte ich aber allen Milchlieferanten anrathen, die Milch so pünktlich als nur möglich bei der Käseerei zu haben, und wenn etwa

Trubel da ist mit dem Käsemacher, alles in freundlicher Weise zu berathen; denn mit Freundlichkeit ist viel mehr auszurichten als mit Trozen. Im Verhältniß gegenüber dem Käser alles recht ordentlich einzurichten betreffs Käshaus, Keller, und ganz besonders der Wohnung, da trifft man heute noch Wohnungen, daß es eine Schande ist. Der Milchhändler hat in vielen Plätzen bessere Gebäude für das Vieh als für den Käsmacher — und doch rechnet der Milchlieferant schon zum voraus, wie viel Geld er werde machen können von seiner Milch. Da habe ich einen Artikel gelesen im Septemberheft von 1904, in "The Cheese and Dairy Journal," geschrieben vom Joggeli Birnstiel. Er schreibt unter anderem Folgendes: Ich bin nun 18 Jahre im Land und habe schon in 8 Käsereien gearbeitet. Vor ein paar Tagen hatte ich Gelegenheit, bei meiner ersten vorbei zu fahren, natürlich ließ ich mich verleiten zum Absteigen, ich sah die herrlichen Farmhäuser, die prächtigen Ställe meiner damaligen Lieferanten an und glaubte daraus schließen zu können, daß ich auch eine neue, schön eingerichtete Käserei finden werde, aber fehlgeschossen, da soll mich der Güggel picken, wenn nicht alles beinahe im gleichen Zustande war, — der Keller war immer noch das alte übelriechende Dreckloch, ohne Ventilation oder irgend eine Verbesserung. Da waren noch die alten Bänke, wo meine zweite Hand den Namen seiner im Ober-Simmenthal zurückgelassenen Liebsten eingeschnitten, (er hat sie jetzt geheirathet, und sie zeichnete ihm den Namen in's Gesicht), und auch in der Käserei war alles noch ziemlich beim Alten, bloß hatte der Käser auf eigene Rechnung einen neuen Feuerherd gekauft. Es wurde mir ganz g'schmuecht, als ich das alles sah, währenddem (es war Sonntag) die Farmer in den prächtigsten Kutschen, mit herrlichen Pferden, deren Geschirre wie Silber und Gold funkelten, zur Kirche fuhren. Und doch war dieses alte, unscheinbare Gebäude die Quelle, aus der sie alle ihre Reichthümer schöpften, ohne daß es ihnen in den Sinn kam, diese Quelle schöner einfassen zu lassen.

Wenn man viel im Land herumfährt, so sieht man eben Vieles, wo man dabei denkt, dieses sollte besser sein, so zum Beispiel mit den Milchtannen; da sah ich öfters die Milchtannen mit der Schotte darin, noch spät am Vormittag nahe bei der Schweine-Yard, oder auf dem Wagen stehend, und muß die Schotte in den Milchtannen bleiben bis am Mittag. Und da möchte ich recht dringlich anrathen, bessere Ordnung mit den Milchtannen zu haben, und glaub ich, wäre es in der Ordnung, wenn der Milchlieferant würde besondere Kannen haben, um die Schotte darin heim zu fahren. Auch habe ich schon manchmal ge-

dacht, wenn ich so an den Viehweiden vorbeigefahren bin und sah die vielen Holzapfelbäume voller Frucht, da dachte ich jedesmal, wenn einmal diese Äpfel fallen und einige Röhre zu viel davon bekommen, da gibts auch wieder Trubel mit dem Käsmacher. Nun denke ich, es könnte doch ein Leichtes sein, alle diese Holzapfelbäume auszuhacken, um diesem Trubel abzuhelpfen. Auch habe ich schon von Milchlieferanten gehört, daß die Schotte so dünn wäre, und beklagten sich, der Käser thäte Wasser darein.—Nun möchte ich Euch sagen, Ihr solltet dem Käser noch dankbar sein, wenn er sich den Trubel nimmt und all das Wasser pumpt, denn es hat das gleiche Verhältniß mit der Schotte im Tank, um den Rahm aufzuziehen, wie Ihr es macht mit Eurem Milch-Separator. Da braucht Ihr auch Wasser, um ein gutes und schnelles Resultat zu bekommen.

Und nun habe ich noch eins, und das wäre, dem Käser zu befehlen wie den Käse zu machen. Ganz besonders im Spätjahr, da habe ich selbst einige Käseereien angetroffen letztes Spätjahr, wo der Käse ganz und gar zu weich gemacht war und die Farmer den Käse gern verkaufen wollten; aber es war eben nicht haltbare Waare, und solche Waare wird in der Regel nicht gern gekauft von dem Käsekaufner. Fragt man den Käser, wie es käme, daß die Waare so unhaltbar wäre, so sagten in der Regel alle das Gleiche, daß die Milchlieferanten ihnen befohlen hätten, recht viel auf Gewicht zu käsen, damit sie einen sehr hohen Preis aus der Milch könnten machen. Aber durch das recht viel auf Gewicht zu käsen gibts eben manchmal einen gar kleinen Preis. Nun wollen wir alle versuchen, recht gute und haltbare Waare zu machen, und von solcher Waare bekommt man immer einen guten Preis, und dazu auch willige Käufer.

Der Gebrauch der verschiedenen Milchproben.

Peter Zumkehr, Käseerei-Instruktor, Monroe, Wis.

Herr Präsident und Brüder Käser!

Der Titel meines heutigen Themas ist: Der Gebrauch der verschiedenen Milchproben. Es ist ein schweres Thema, doch will ich versuchen, es so gut wie möglich zu behandeln. Wir hatten in den letzten Jahren eine Revolution in der Milchwirtschaft in Wisconsin. Diese wurde herbeigeführt durch die Erfindung des Babcock Test zur Bestimmung des Fettgehaltes der Milch; später durch die Erfindung des Wisconsin Curd Test, welcher uns immer mehr und mehr lehrt über die verschiedene Gährung in der Milch, welche uns alle Jahre so viel Geld wegnimmt.

Diese Proben haben, wo sie gebraucht worden sind, den Dairy Farmern in Wisconsin jährlich viele tausende von Dollars erspart. Aber wenn ich nun einen Ueberblick über meine Reports werfe, so finde ich, daß nur ungefähr ein Käser aus hundert eine solche Probe besitzt, und aus dem Report vom Dairy & Food Commissioner geht hervor, daß im südwestlichen Theile des Staates annähernd 1000 Mann in Käseereien arbeiten. Aus diesen 1000 Käsern habe ich nicht einmal 20 gefunden, die Schüler waren in einer milchwirtschaftlichen Schule. Was würde man von einem Doktor denken, wenn er hier in Monroe praktizieren würde, ohne eine medizinische Schule durchgemacht zu haben? Er würde jedenfalls ein sehr angesehener Mann sein. Was soll man nun von allem diesem denken, ihr Käser und Milchkäufer, die Ihr vielleicht schon 20 Jahre oder noch länger den Käserberuf verfolgt habt? Glaubt Ihr nun nicht, daß es manchmal zu Eurem Vortheil wäre, wenn Ihr nicht nur die Gährung der Milch, sondern auch die Säure, den Fettgehalt und die Verfälschung feststellen könntet? Wenn Ihr nun keine Probe habt, wie könnt Ihr dem Farmer beweisen, daß seine Milch schlecht oder gut ist, oder daß es seine Milch ist, die Euch Trübel macht im Käsen? Wie könnt Ihr die Säure Eures Labes bestimmen? oder die Säure der Milch? Und wie könnt Ihr den Fettgehalt der Milch, den Verlust in der Molke und in der Buttermilch feststellen?

Nun wollen wir den Babcock Test für eine Minute lang in Augenschein nehmen und sehen, von wie großem Nutzen er sei. Da haben wir nun Farmer, die haben allerlei verschiedenes Vieh, Shorthorns, Durham, Schweizer und Holstein. Alle bekommen nun gleich viel für ihre Milch. Nehmen wir nun an, daß aus 100 Pfd. Milch 10 Pfd.

Käse gemacht wird; nun aber enthält die Milch nicht alle gleich viel Fett und macht somit auch nicht gleich viel Käse; zum Beispiel, 4-prozentige Milch macht 10 Pfd. Käse und ist \$1.20 werth per hundert Pfund, und wir haben zugleich hundert Pfund, welche nur 3 Prozent fetter; auch haben wir 100 Pfund, welche 4.5 Prozent fetter. Der Werth dieser Milch ist nun verschieden, aber nach der alten Methode bekommt ein jeder gleich viel dafür. Um gerecht zu handeln, sollte Der, welcher die 3-prozentige Milch geliefert hat, nur 90c erhalten, und Der, welcher die 4.5-prozentige geliefert hat, sollte \$1.35 erhalten.

Hieraus ist nun leicht zu ersehen, daß unsere alte Methode, die Milch nach Gewicht zu bezahlen, eine äußerst irrtümliche ist, und je geschwinder wir beim Fettgehalt bezahlen, desto besser ist es für die Milchlieferanten und für die Milchkäufer.

Zweitens kommt der Wisconsin Curd Test, welcher in unsern Käseereien ausschließlich gebraucht werden sollte. Die Probe ist einfach, leicht verständlich und correct.

Es ist keine Käseerei, die nicht mehr oder weniger schlechte Milch erhält, und oft dauert es eine Woche lang, ehe der Käser wirklich weiß, was schuld war, oder woher die schlechte Milch kam. Das ist häufig der Anfang von Streitigkeiten zwischen Käser und Milchlieferanten, denn sehr häufig hat der Käser nicht den Farmer, welcher die schlechte Milch geliefert hat, sondern einen ganz andern im Verdacht, weil er eben keine Probe hat, womit er seine Meinung beweisen kann. Wenn er eine Probe hätte, so würde er den Trubel in 24 Stunden gefunden haben, und könnte einem jeden Farmer gerade vorweisen, was er in die Käseerei bringt, und ob er auch die Rannen in reinlichem Zustand hält oder nicht. Noch eine sehr wichtige Probe ist die Säureprobe, sie sollte in keiner Käseerei fehlen; sie ist so einfach, als man sich's nur denken kann, und man kann den Säuregehalt der Milch, Molke, des Labes feststellen; das gibt uns den Anhaltspunkt unserer Arbeit. Sie sollte auch zum Buttermachen gebraucht werden.

Wie reine Milch zu produzieren.

Henry Elmer, Züchter von Schweizer Vieh, Monroe, Wis.

Herr Präsident! Werthe Versammlung!

Wie reine Milch zu produzieren, darüber ist schon viel gesprochen worden von Wissenschaftlern und von Luxusfarmern, d. h. solchen, die nur zum Vergnügen die Farmerei betreiben, weniger aber vom Praktiker, d. h. dem Farmer, der für seine Existenz die Viehzucht und Milchwirtschaft betreibt, und eben als solcher will ich sagen nicht wie reine Milch produziert werden soll, sondern wie sie produziert wird.

Ich beginne mit dem Stall, dem Aufenthalt der Kühe im Winter und im Sommer während der Melkenszeit. Dessen Mauerwände werden gepflästert, um dem Staub möglichst wenig Anhaltspunkte zu geben, die Heubiele gefügt, damit vom Heuboden kein Staub herunterfällt, zudem wird im Jahr ein paarmal gründliche Reinigung vorgenommen, mit dem Besen allenfällige Spinnweben an Decke und Wänden heruntergefegt, nachher mit Kaltwasser bespritzt.

Es nimmt dieses gar nicht so viel Zeit und Geld in Anspruch, (einmalige Reinigung bei einer Scheuer 40 bei 60, ein wenig größer oder kleiner, zwei Mann mit Sprühumpen, 3—4 Stunden und etwa 2 bl. Kalt). Es geschieht das nicht nur der Sparsamkeit halber, sondern es hält die Parasiten fern.

Tägliches Ausmisten des Stalles ist Gewohnheit, wenn einmal aus zwingenden Gründen unterlassen, so weiß der Farmer gut genug, daß er nächsten Tag mehr wie doppelte Arbeit hat. Gute Einstreu weiß ein Jeder, daß es von Nutzen ist, nicht nur um die Kühe möglichst sauber zu halten, sondern auch des Mistes halber. — Nun aber zur Hauptsache der Kuh und zum melken derselben.

Ich könnte mit dem Waschen derselben anfangen, denn wo viel gewaschen, da wird es sauber, aber aus zwingenden Gründen ist es dem Praktiker nicht erlaubt, solche Prozedur vorzunehmen, nämlich aus Oekonomie, denn mit nur 2c p. qt. würden wohl Wenige Lust verspüren, dieses zeitraubende Geschäft vorzunehmen, nein, es müßten denn schon 8, 10 bis 12 c sein, um auf die Kosten zu kommen.

Ich habe schon gesehen, daß auf solchen Luxusfarmen die Melker in weißen Kleidern die Kühe vor dem Melken bürsten. Nun denkt Euch einmal einen Stall mit 50 bis 60 Kühen, 5 bis 6 Mann am bürsten. Wird da nicht Staub aufgewirbelt und damit gerade das Gegentheil erreicht, was bezweckt wird? Der aufgewirbelte Staub wird natürlich

auch einen Ruheplatz im Melkeimer finden.

Da lob' ich mir den Praktiker, der, um keinen Staub zu erzeugen und die Ruhe der Kühe nicht zu stören, vor und während dem Melken nicht füttert, in Zwischhosen mit aufgerollten Hemdbärmeln auf folgende Weise sein Werk beginnt:

Den Milcheimer, natürlich blick und blank, in der linken, Stuhl in der rechten Hand, sitzt er (das heißt, auf den Stuhl) seitlich an die rechte Seite der Kuh, nimmt den Eimer auf das linke Knie, streicht mit der rechten Hand und Vorarm sachte an der Seite derselben herunter und unter dem Euter hin und wieder, um etwaige Heu- und Strohhalme abzuwischen, dann melkt er den ersten Strahl auf den Boden, oder, um die Milch zu prüfen, auf den Schuh; hat sie eine himmelblaue Farbe auf ihrem eigenen Hornschuh oder auf des Melker's Lederschuh, dann ist sie gut, ist sie weiß, wässerig, dann ist die Milch aus dem betreffenden Strich nicht gesalzen, was er für sicher ausfinden kann, wenn er in die hohle Hand milkt und mit der Zunge probirt. Solche Milch ist dann u n b r a u c h b a r. Mit dem zweiten Strahl fängt er an, die Striche zu neken und zu handeln bis die Kuh die Milch in die Striche kommen läßt, was nicht lange nimmt, während den ersten 5—6 Monaten nach dem Kalben, etwas länger wenn sie altmelkend wird; dann erst dreht er sich, Gesicht gegen die Kuh, Eimer zwischen die Knie und fängt an zu melken. Die einmal genommene Position verändert er so wenig wie nur möglich, reibt auch nicht an der Kuh herum, milkt ununterbrochen bis sie sauber und glatt ausgemolken ist.

Meist zieht der Praktiker das Naßmelken dem Trockenmelken vor, ich meine nicht Naßmelken, daß das Naß zwischen den Fingern hindurch rinnt, sondern bloß feucht, damit eben der Staub und andere Unreinlichkeiten an den Händen kleben bleibt und nicht in den Eimer fällt, wie beim Trockenmelken. Freilich für den unbetheiligten Zuschauer sieht das Trockenmelken sauberer aus als das Naßmelken, weil es eben keine Spuren an den Händen hinterläßt; wenn er aber die Milch betrachtet, dann sieht er den Unterschied. Ich meinstheils denke, immer besser die Unreinlichkeiten des Melkens an den Händen, als in der Milch. Werden diese Spuren zu bedeutend, so werden die Hände einigemal während des Melkens gewaschen. Das Wasser ist ja auf jeder Farm immer in der Nähe des Stalles. Unmittelbar nach dem Melken sollte die Milch durch den Seiber geschüttet werden, und zwar durch einen Doppelseiber, nämlich der äußere mit dem Siebe im Boden, der innere, der in den Neußeren paßt, wie ein kleiner Melkeimer in einen größeren, mit ganzem

Boden und Sieblöchern angebracht, etwa 2 Zoll vom Boden, damit der allenfallige Saß nicht durchgeschwemmt wird, sondern in diesem innern Sieb am Boden bleibt.

Ich sage so l t e, weil es bisher bei den Käsern als Regel war, die Farmer die Milch nicht seihen zu lassen, bloß aus dem Grunde, um etwaige Klöße in der Milch auszufinden, als ob' der Farmer, wenn er unehrlich sein wollte, nicht gerade diese Milch seihen könnte und in der ungesihten mitbringen.

Durch diese leidige Regel, trotzdem in diesem alten Milchwirthschaft treibenden Theil des Staates so sauber gemolken wird wie nirgends an einem andern Ort, sind wir in das Maul von Rednern gerathen, die nichts als von filth und filth und wieder filth sprechen, (und die nebenbei gesagt von der praktischen Milchwirthschaft so viel verstehen, wie die Kuh von der Mustatnuß). Also je eher der Seiber gebraucht, desto geschwinder wird diesen Rednern das Maul gestopft, und wir werden den ersten Rang wieder einnehmen.

Sollten dennoch Theilchen Stroh oder ein Kuhhaar auf der Milch sein, so darf jedermann sie genießen als das sauberste Nahrungsmittel, das existirt, denn stellt ein Gefäß mit Milch in einen Grocery Store einige Zeit neben ein Zuder- oder Kaffeefäß und ihr werdet sie nicht mehr gebrauchen, während der Zuder und Kaffee mit Behagen genossen wird. (Ich sage dieses bloß, um die Empfänglichkeit der Milch für alle Unreinheiten darzustellen.)

Nun komme zum zweiten Theil, nämlich wie reine Milch produzi- ren durch die Kuh. Der Farmer schreitet fort mit der Civilisation, er will alles besser und glänzender haben, bestellt Neuerungen, bessere Einrichtungen, bloß um den Forderungen der Zeit gerecht zu werden. Halten wir etwa Schritt mit dem Erfolg? Ich sage nein! Wir machen ebenso viel schlechte Waare wie früher.

Ist das nicht ein Zeichen, daß diese allenfallige Siedlungen (Theilchen von Stroh, Heu und Kuhhaaren) nicht Hauptschuld am Mißerfolg sind, sondern eben die Milch von der Kuh, unzureichendes Futter, schlechtes Wasser, präparirt durch das System der Kuh. Ich möchte da hinter die Behauptungen unserer Wissenschaftler, daß die Milch absolut frei von Germis sei, ein großes Fragezeichen stellen.

Schweizergelehrte sagen, daß das dem importirten Schweizerkäse eigenthümliche Aroma einem gewissen Germ im Gras entstamme. Nun, wenn die guten, warum nicht auch die schädlichen, ich meine nicht schädlich für Menschen und Vieh, sondern auf die Bildung des Käses.

Nehmen wir einmal das sogenannte Rag weeds; dieses hat, wenn auch nicht eine blähende Wirkung auf den Käse, so doch eine immense auf das Aroma desselben, und ich meine nicht, daß dieser Germ von außen durch den Milchkanal im Strich in's Euter gelangt, sondern durch den Genuß des Futters, denn die letzte Milch hat einen ebenso, wenn nicht noch stärkeren Geruch nach diesem weeds als die erste.

Um diesem Uebel abzuhelfen, würde es gut sein, wenn auch nicht Dauerwiesen anzulegen, da dies unter hiesigen Verhältnissen nicht gut möglich, so doch ein vielfältigeres Gemisch von Heusamen als nur Timothy und Klee zu benutzen.

Da letzterer ja doch nur ein oder zwei Jahre hält, entstehen kahle Stellen und diese geben dem Unkraut Platz zum Wachsen. Vorhergehendes sei nur ein Beispiel von den vielen, die unzumutbares Futter zur Folge haben.

Nun das Wasser: Wie vielleicht vielen Leuten unerklärlich, sind selbst im klarsten pflanzliche Germs enthalten, genannt die *Alge*, die sich an Luft und Licht gebracht, zu dieser grünen Substanz entwickelt, die wir in Wassertrögen sehen, und diese Germs scheinen gerade ein Bedürfnis für Menschen und Vieh zu sein; anders aber mit denen, die sich in stagnirendem Wasser bilden. Folgendes Vorkommniß soll die Wirkung derselben illustriren:

Auf einer Käseerei in Lafayette County ging es einem Käser gut, wie man sich so ausdrückt, d. h. er machte gute Waare, bis auf einmal im Juli, da ging der Trubel los, der Käser, wie so Mode dazumal, stellte die Milch aller Farmer in entsprechender Anzahl Gläser auf und siehe, die Milch eines Farmers zeigte die den Käsern so wohlbekannte und gefürchtete abnormale Veränderung. Der Käser ging hin und untersuchte die Milchgeschirre, fand sie aber sauber; nun wollte er zu den Kühen auf die Weide. Auf dem Wege dahin sah er, daß der Farmer die Schweinehard vergrößert hatte, und die Quelle, zu der die Kühe zur Tränke gingen, der Schweinehard zugetheilt, so daß die Schweine die Quelle zermühlten, das Wasser keinen rechten Abzug mehr hatte, überall Pfützen bildend, aus denen die Kühe ihren Durst löschen mußten. Der Käser ging zurück zum Farmer und erklärte, daß dieses geändert werden müsse. Jener versprach es, doch die ganze Woche trat keine Besserung ein; Sonntags ging der Käser wieder hin, zu sehen, wie es stände; er fand es unverändert. Der Farmer, hierüber zur Rede gestellt, sagte, er hätte keine Zeit gehabt. Da ging dem Käser die Geduld aus und er sagte, es müsse noch heute gemacht werden, daß die Kühe wieder frisches

Wasser bekommen, er werde ihm helfen, und siehe, in 2 oder 3 Tagen ging es den alten guten Weg weiter.

Noch schlimmer als dieses stagnirende wirkt das Abzugswasser von der Käseerei, das vielerorts auf die Weide gerichtet ist, und auf das manche Kühe wie veressen sind.

Ueberhaupt ist diese Drainage, oberflächlich wie sie gemacht ist, für die Raz, denn die Parfümpfüße existirt, und ob sie nun hinten oder vor der Factory ist, bleibt sich gleich. Darum sollten diese Abzugskanäle, wo sie nicht in laufendes Wasser münden, am Ausfluß etwa 1 bis 2 Fuß im Grunde sein, in eine große Grube gerichtet, welche mit Steinen gefüllt und mit Erde zugedeckt wird, um jede schädliche Wirkung abzuschließen.

Was hat die Käse-Industrie für Süd-Wisconsin gethan?

John Theiler, Editor, New Glarus.

Herr Präsident! Werthe Anwesende!

Es ist mir die Aufgabe geworden, eine Abhandlung über das Thema: „Was hat die Käseindustrie für Süd-Wisconsin gethan?“ abzufassen und vor dieser löblichen Versammlung vorzulesen.

Diese Frage richtig zu beantworten, ist es nothwendig, ein Bild von den Zuständen zu zeichnen, wie sie waren, ehe die Käseindustrie in dieser Gegend eingeführt wurde.

Der Süd-Wisconsin Käsebezirk, das heißt Green und die umliegenden Counties, wurden Ende der 30er und Anfang der 40er Jahre besiedelt, theils von Leuten, die früher im Osten wohnten, theils von solchen, die direkt von der alten Heimath hierher kamen. (New Glarus), das Land war Wald und Prairie Land, mit schwerem, ertragreichem Grund und gut bewässert, und es war im Stande, für viele Jahre große Ernten zu bringen, ohne daß an Düngung gedacht werden mußte. Das tiefliegende Land, jetzt wohl das ertragreichste, wurde damals weniger beachtet, weil es zu naß und sumpfig war. Das hochliegende Land, ganz besonders die Rücken der vielen Hügel, galten als das gute Land. Da wurde auch zuerst der Wald ausgerodet und lustig Jahr um Jahr drauf los gepflügt und Weizen gepflanzt, bis der Boden einfach keinen Weizen mehr bringen wollte. Der Wald wurde von Jahr zu Jahr weiter ausgereutet, wodurch das Land auch mehr den Stürmen und Gewittern ausgesetzt war. Der gute Grund wurde von den Hügeln heruntergewaschen, weil er stets lose und aufgepflügt war. Die Thalsolen konnten als Pflugland wenig in Betracht fallen, weil sie meistens zu naß waren. Viehzucht wurde mit wenigen Ausnahmen meistens nur so viel betrieben, als zum Unterhalt der Familien nothwendig war. So war es noch ungefähr zur Zeit des Bürgerkrieges. Was die Gegend noch sozusagen über Wasser hielt, waren die enorm hohen Preise, welche die wenigen Produkte brachten; Weizen \$2.00 bis \$2.50 per Buschel, Schweine 15c und noch mehr per Pfund.

Nach Beendigung des Bürgerkrieges kam aber eine Panik. Die Lebensmittelpreise gingen herunter, Geldknappheit war allgemein und zu alledem machte die Getreidewanze (Chinch bug) ihr Erscheinen und vernichtete die mägere Ernte vollständig.

Damals, Ende der 60er Jahre, war die Situation in Süd-Wisconsin keine gemüthliche. Farmen wurden zu einem Spottpreis verkauft,

von einigen sogar verlassen, und zwar nicht nur etwa von englischen Farmern, sondern auch von Schweizern. Es war damals, als Kenwick und Luberne im Staate Iowa eine starke Schweizerbevölkerung erhielten, die sich hauptsächlich von solchen zusammensetzte, die Green County verlassen hatten. Das war also der Zustand, wo die Süd-Wisconsin Farmer mit dem Getreidebau angelangt waren. Heruntergewaschene Hügel, ertraglose Felder, von der Getreidewanze vernichtete Ernten, verlassene Farmen, kein Geld. Im ganzen County eine einzige Bank mit weniger Depositen, als heute die kleinste Bank hat, der Landpreis auf \$10—\$12 herunter, schlechte Farmhäuser, im ganzen County nicht eine Scheune, die wirklich den Namen Scheune verdiente, und die ganze Farmbevölkerung einer Anzahl Wucherer preisgegeben, die 10 bis 15 und mehr Prozent für Geld verlangten. Das ist ungefähr ein Bild, wie es Ende der 60er Jahre war. Die Gegend war in der Noth! Aber auch hier bewährte sich das Wort: „Wo die Noth am größten, ist die Hilfe am nächsten.“ Um diese Zeit kamen die Pioniere der Käseindustrie und sie fanden an der an Viehhaltung gewöhnten Schweizerbevölkerung dieses County's willige Hörer und Helfer, von dem sich nicht bewährenden Getreidebau zur Molkerei überzugehen.

Von der Zeit an änderte sich der Zustand im wirthschaftlichen Leben in wenigen Jahren. Die Käsereien schossen, wie man zu sagen pflegt, wie Pilze aus dem Boden hervor. Der Farmer widmete seine Aufmerksamkeit der Viehzucht. Gras und Rühw war das Lösungswort. Es ist fast unglaublich, mit welcher Schnelligkeit große Herden gezüchtet wurden und in wie verhältnißmäßig kurzer Zeit der Uebergang zum Molkereiwesen bewerkstelligt war.

In den ersten Jahren lag die Käseproduktion fast ausschließlich in den Händen der Schweizer. Aber die Deutschen, Englischen, Irländer und Norweger, die für eine gute Sache auch nicht blind sind, folgten dem Vorbild der Schweizer, und schon 12 Jahre nach den ersten primitiven Anfängen, etwa um das Jahr 1880, war die Käseindustrie weit über die Grenzen von Green County ausgedehnt, und seither war die Ausdehnung eine ununterbrochene. Von kleinen Anfängen im Green County hat sie sich zu einer gewaltigen Industrie weit über die Grenzen des Staates ausgedehnt. Doch es gehört nicht zum Thema, wie weit die Ausdehnung der Industrie gegangen, sondern was sie bewirkt habe.

Die Kuh war es, die für diese Gegend nothwendig war. Durch rationelle Viehhaltung wurde es möglich, das magere, ausgefogene Land zu düngen, durch Grasbau wurde dem Herunterwaschen der Hügel und

Abhänge gewehrt, in die Bewirtschaftung des Landes konnte eine nützliche Abwechslung gebracht werden. Der Weizenbau war dahin, Corn und Hafer traten an seine Stelle, die Felder wurden mit geeigneten Grassamen eingefäet und zu Heu und Weideland benutz. Das bewirkte, daß das Land von Jahr zu Jahr statt schlechter, besser wurde. Ja, das Land hat sich seit Einführung der Käseindustrie so verbessert, daß da, wo vor 35 Jahren eine Kuh Nahrung fand, heute drei Kühe besser genährt werden.

Mit der Käseindustrie kam baares Geld in die Gegend und mit dem Geld Leben, Handel und Unternehmungsgeist. Für die Kühe mußten Stallungen besorgt werden und Dach für das Futter, deshalb wurden auf den Farmen mächtige Scheunen und andere Gebäude erstellt. Das brachte den Schreibern, Maurern und Anstreichern Verdienst. Das Melken der Kühe verlangte eine Armee von Farmernknechten zu gutem Lohn. Der Bedarf an Käsern und Hüttenknechten wurde von Jahr zu Jahr größer, so daß heute im Süd-Wisconsin-Distrikt allein 2000 Personen direkt in dieser Industrie thätig sind, als da sind Käser, Hüttenknechte, Käsehändler mit ihren Gehülfen, Schreibern, Buchhaltern, Stenographen etc., und viele Personen haben lohnende Beschäftigung in der Fabrikation von Käseireutenfilien.

Bessere Einnahmen verliehen den Farmern und Arbeitern bessere Kaufkraft. Sie kauften mehr und bessere Farmwerkzeuge, bessere Kleider, erstellten bessere und schönere Wohnhäuser und diese wurden bis zum Luxus ausgestattet. Das alles brachte dem Geschäftsmann in der Stadt Geschäfte.

Das Square der schönen Stadt Monroe war zur Zeit, als die Käseindustrie ihren Anfang nahm, von billigen Bretterbuden eingefast, heute von massiven Backsteingebäuden. Geschäftsleute, die damals hart für das tägliche Brot schaffen mußten, sind jetzt Eigenthümer der Banken und Besitzer von großen Geschäftsblocks. Das alles sind Resultate der Käseindustrie. Als die Käseindustrie ihren Anfang nahm, waren keine zwei Duzend Buggies im ganzen County, heute sind deren tausende, keine Kutschen und sogar Automobile. Vor 35 Jahren war nur eine Bank im ganzen County, mit weniger Depositen als heute die kleinste hat; heute sind 11 Banken im County, die nach dem amtlichen Ausweis von Anfang Februar mehr als \$2,400,000 an Depositen aufzuweisen haben. Die Viehstände auf den Farmen repräsentieren heute größere Werthe, als vor der Einführung der Käseindustrie die Farmen sammt Schiff und Geschirr werth waren. Im Süd-Wisconsin-Distrikt

allein haben 12,000 Farmer ihre Haupteinnahmequelle in der Molkerei, und jedes andere Geschäft ist bis zu einem gewissen Grade von dem Wohlergehen dieser Industrie abhängig.

Der materielle Werth ist es nicht allein, was das Molkereiwesen von Green County zu so großer Bedeutung gebracht. Green County ist dadurch zum Schullehrer für den ganzen Staat und noch weit über seine Grenzen hinaus geworden. Es hat den Raubwirthschaftsfarmern gezeigt, was durch rationellen Betrieb erreicht werden kann.

Man könnte noch viele Geschäfte und Umstände anführen, auf welche unsere große Käseindustrie direkt oder indirekt vortheilhaft eingewirkt hat, aber ich will die Zuhörer nicht länger mit meinen Ausführungen quälen. Mit kurzen Worten gesagt, die Käseindustrie ist es, welcher Green und die umliegenden Counties ihren Wohlstand zu verdanken haben. Sie ist das Kleinod der Gegend und sollte so sorgfältig gehütet werden wie die Banken ihre anvertrauten Schätze hüten, oder wie eine Braut ihren Verlobungsring. Noch ist nicht alles vollkommen, aber ein erfreulicher und steter Fortschritt ist nachweisbar. Darum sollten Farmer, Käser und Käsehändler bestmöglichst zusammenwirken, daß dieser Industrie, welche die Gegend groß und reich gemacht hat, der gute Name bleibt, und daß sie auf die höchste Stufe der Vollkommenheit gebracht wird. Den Pionieren und Gründern dieser großen Industrie aber sollte im Square zu Monroe ein großes Denkmal zu bleibender Erinnerung gesetzt werden. Sie haben es besser verdient als mancher Kriegsheld, von dem gerühmt wird, er habe so und so viele tausend Menschenleben vernichtet. Diese haben ein edleres Werk verrichtet, sie haben mit der Einführung dieser großen Industrie die Armuth aus der Gegend verjagt.

Wie No. 1 Limburger Käse zu machen.
Gottfried Steinmann, Monroe, Wis.

Werthe Herren!

In der Frage der Herstellung von No. 1 Limburger Käse werden die Ansichten wohl verschiedenartig ausfallen, obgleich die hier angegebene Ansicht die meinige darbringt. So muß vorerst, wie bei allen andern Fächern, gutes Material geliefert werden. Somit gebrauche ich für No. 1 Limburger Käse gute, gesunde Milch von gesunden Kühen, welche mit gutem Futter und auf guter Weide gefüttert werden, die Milch soll in reinen Kannen in die Factory abgeliefert werden. Ist die Milch von sämmtlichen Farmern in der „Bat,“ so ist meine nächste Beobachtung die Temperatur der Milch bis 92, höchstens 94 Grad F. Ist die Milch aber wärmer als die hier angegebene Temperatur, was in den heißen Sommertagen wohl öfters vorkommt, so kühle ich die Milch so gut wie möglich, bis die Temperatur auf den angegebenen Grad reduziert ist. Dann rühre das schon vorher erprobte Lab oder Extrakt in die Milch, wobei die Wirkung in 20 Minuten Folge haben wird. Dann schneide ich die Masse zweimal durch und lasse sie 5—8 Minuten in Ruh. Nach dieser Zeit überziehe die Masse und schneide wieder 4 Mal durch. Dann fange ich an darin zu rühren, was man Vortäsen nennt, welches bloß 10—15 Minuten währt, bis das abermalige Wärmen beginnt, welches die Temperatur wieder auf 98 Grad F. bringt, und schaffe dann noch von 10—15 Minuten, oder bis ich den Griff des Teiges für gut erfinde. Dann folgt eine Pause von etwa 5 Minuten, lang genug, um den Teig setzen zu lassen. Ist die Schotte abgelassen, so wird der Teig in die schon bereit stehenden Modelle gleichmäßig vertheilt, um bald darauf in den Keller befördert zu werden, wo ihm die Umgestaltung zur Form und der liebliche Geschmack zu Theil wird. So bleibt er 20 Stunden in dem Span-Tisch, wenn es die Umstände erlauben, und in der Zwischenzeit muß er etliche Male gekehrt werden. Dann kommt er in den Salztisch, in welchem er 2—4 Mal gesalzen wird, was aber in sehr aufmerksamer Weise gethan werden muß; denn sehr leicht könnte er des Guten zu viel bekommen, besonders wenn man nicht immer dieselbe Sorte Salz gebraucht, welche bis dahin verwendet wurde. Endlich kommt er auf die Bänke, wo es sich entscheidet, ob er No. 1 wird, und ob er es auch bleiben wird, welches wohl von dem Schmieren und der Behandlung abhängt. Unbedingt sollte er die erste Woche täglich gehandhabt werden und nachträglich jeden zweiten Tag

für 3—4 Wochen lang. In der Beziehung hat der Kessel sehr viel damit zu thun; denn ist der Kessel etwas trocken, so reißt der Käse zu schnell, wobei er an Gewicht ziemlich verliert, in Folge dessen er öfter gehandhabt werden muß, als es sonst der Fall wäre. Und ist der nun gut gehandhabt worden vom Spantisch in den Salztisch und dann auf den Stellen, so daß er seine Form beibehalten hat, so ist er in Folge dessen auch schön in Papier, schön in Blei und schön in Kisten zu verpacken, was zu seiner Erfüllung für No. 1 Limburger auch welche Punkte dazu beitragen helfen.

—:O:—

RESOLUTIONS.

Resolved, That we change the name of this Association from Southern Wisconsin Cheesemakers' Association to Southern Wisconsin Cheesemakers' and Dairymen's Association.

Resolved, By this association, that we realize the urgent need of good roads for all purposes, and especially for the successful carrying on of the dairy and cheese business, and respectfully ask the legislature to enact such laws as will give the people good, safe and permanent highways.

Resolved, That we appreciate the good work done by the Wisconsin Railroad Commission, by granting a passenger rate of 2½ cents per mile, and especially for the reduction of our freight rates on cheese to a reasonable and just rate.

Resolved, That the thanks of this association are given to each and every person who has by address, discussion or otherwise contributed to making this a most successful convention.

Resolved, That we believe that the interests of the cheese business will be best promoted by harmony and fairness between dealers, and between dealers and producers.

Resolved, That the thanks of the association are due to the officers and committees for their faithful work in behalf of this convention.

COMMITTEE.

All the Resolutions were adopted except the first one which was laid over and will be acted upon at the next annual meeting.

