

farines et les huiles comestibles, peuvent emmagasiner de grandes quantités du produit fini. Ils peuvent être six mois en voyage, rendant ainsi inutiles les fréquents et longs voyages des chalutiers et autres engins de production primaire de la haute mer aux établissements manufacturiers de la côte ou de ceux-ci à la haute mer. Toutefois, le coût initial et d'exploitation de même que la difficulté de recruter le personnel nécessaire sont deux éléments qui limitent l'activité dans ce sens. Pour le Canada, heureusement, en raison de la proximité des grandes pêches, il n'a pas encore été nécessaire de recourir à ces méthodes.

Une manutention rapide est de toute première importance parce que le poisson se détériore très rapidement. Cette manutention rapide des grandes prises a été portée à son zénith dans les grandes conserveries. Des appareils automatiques de chargement et des machines à étripier, apprêter et à couper, le poisson passe par une remplisseuse où les boîtes sont remplies à raison de cent vingt-cinq par minute. Chaque boîte est pesée automatiquement et finalement fermée dans des machines à sceller au vacuum et passée au pasteurisateur. De cette façon, les conserveries de saumon de la côte du Pacifique peuvent, dans une courte saison de trois mois, préparer un million et demi de caisses de quarante-huit livres chacune. Cette opération permet de conserver un haut degré d'uniformité et de qualité, amélioration à laquelle l'inspection d'Etat n'a pas peu contribué.

L'industrie du poisson frais et congelé s'oriente également vers une manutention plus rapide. On affirme qu'une machine à dépecer les filets, de fabrication récente, peut disposer de cinquante morues ou églefins de 1.5 à 10 livres chacun par minute, tout en produisant plus de filets par livre de poisson qu'il ne serait possible à la main. La production manuelle donne cent livres de filet pour deux cent soixante-dix livres de poisson non coupé, tandis que la machine en tire cent livres de deux cent huit livres. Cette méthode assure la rapidité, l'uniformité du produit et une économie de matières premières. En plus de cette coupeuse, les poissonneries s'outillent rapidement de courroies transporteuses, de machines à laver automatiques, d'enveloppeuses et autres dispositifs qui, par la mécanisation de grandes quantités de matières premières, sont de nature à assurer une manutention rapide.

Il est reconnu que les préférences du consommateur tendent aujourd'hui vers l'emballage individuel et étiqueté de la plupart des produits alimentaires. L'industrie poissonnière s'efforce chaque jour davantage de répondre à ces préférences. Elle y réussit mieux avec le filet congelé qu'avec celui qui ne l'est pas, et le produit enveloppé de cellophane est maintenant très répandu. Comme le degré de fraîcheur est fixé au moment de la congélation, et qu'il est maintenant possible de prévenir la détérioration durant la période d'entreposage, le manufacturier peut répondre de la qualité de son produit en y apposant sa marque—chose qu'il ne pouvait pas faire avec le poisson non congelé, parce qu'il n'avait plus le moyen d'en contrôler la fraîcheur une fois qu'il était sorti de son établissement.

Ainsi, les améliorations récentes dans la technique de la transformation facilitent la conservation, assurent une manutention rapide et sont un gage de satisfaction pour le consommateur.

#### **Etablissements, capital, employés, matières premières et produits.—**

Parmi les conserveries et saurisséries de poisson en existence au Canada en 1939, la saumonnerie constitue le groupe le plus important. Le capital engagé s'y élève à \$11,566,687 ou 54 p.c. des immobilisations totales de tous les établissements. Environ 72 p.c. de la valeur de production des établissements est attribuée au poisson en boîte, salé, ou autrement préparé et 28 p.c. au poisson frais mis sur le marché pour consommation immédiate.