

Sur la piste du vacherin avec les élèves des classes 4P1 et 4P2 de l'Ecole Normale d'Yverdon – camp d'étude aux Charbonnières en 1975 –

Nous laissons de côté dans cette reproduction le chapitre intitulé l'histoire et la légende, qui reprend la plupart des vieux clichés courant dans le milieu, et la carte d'identité du vacherin Mont-d'Or trop connu pour qu'il soit nécessaire de le décrire une nouvelle fois.

La transformation du lait en vacherin

L'opération a lieu seulement de mi-septembre à mi-mars, pendant les mois de faible production laitière. Le vacherin, d'ailleurs, ne supporterait pas les chaleurs de l'été et le consommateur d'en demande que dans la saison froide. Chaque année, 350 000 à 40 000 quintaux de lait sont utilisés pour fabriquer 500 000 à 550 000 kg de vacherin. Il faut donc 7 kg de lait pour un kg de vacherin. Alors que le gruyère requiert 400 litres pour être façonné.

De bon matin, à l'heure du coulage, les paysans du village apportent leur lait qui est tamisé et pesé, puis va droit dans la vaste chaudière de cuivre. On y versera les ferments qui feront cailler le lait assez rapidement. L'emprésurage est une première opération fort délicate et de grande importance. Le fromager, qui prépare généralement sa « présure » lui-même, doit avoir une grande habitude et « sentir du bout des doigts ». Il agira en tenant compte du temps, de la saison, de la quantité de lait, de sa teneur en graisse, du genre de nourriture du bétail.

Le lait, chauffé à 30-35 degrés, est caillé. On va transformer cette masse douce et malléable comme du flan en petits morceaux, puis en grains qui resteront en suspension dans le petit-lait jaunâtre. La masse caillée est travaillée d'abord avec la poche de bois, puis au tranche-caillé, drôle d'outil formé de fils d'acier tendus sur un cadre. On laisse alors la matière blanche en repos, puis le caillé dans la chaudière pour le verser dans des formes (moules) trouées afin de laisser échapper le petit-lait. Ces moules sont en fer blanc et en aluminium et maintenant de plus en plus en plastic. Une fine toile, dans le moule, retient les grains de caillé. Au bout de cinq heures, l'égouttage est terminé. Le vacherin aura une épaisseur réduite de trois quarts. Les formes de 14 cm de diamètre donneront des vacherins de quelque 800 grammes, celles de 26 cm, des pièces de 2,5 kg.

Le laitier sort des moules les cylindres de pâte blanchâtre qu'il débite par tranches de quatre à cinq. D'une main habile, il coupe ensuite les sangles d'écorce de sapin amollie qui seront maintenues autour du vacherin avec un élastique. Pour les gros vacherins, on utilise encore des chevilles de bois pour maintenir les sangles.

En piles de 4 ou 5, les vacherins, posés sur des « foncets », seront pressés doucement pendant une journée pour enlever les dernières gouttes de petit-lait.

Le lendemain, ils seront plongés dans un bain de sel. Ils reposeront pendant 2 ou 3 jours dans un local tempéré (14 à 16 degrés C.) jusqu'à l'arrivée des affineurs.

L'affinage

Les affineurs viendront prendre les vacherins et les déposeront dans les caves des Charbonnières ou du Pont, maintenues à une température de 15 à 18 degrés. L'humidité relative de l'air des caves d'affinage est de 90%. Alignés sur des « pendants », les vacherins seront retournés tous les jours jusqu'à ce qu'une croûte se forme, ce qui prend 5 à 7 jours. Une fois la croûte formée, les vacherins ne sont plus seulement tournés, mais également frottés avec une brosse ou une éponge mouillée et salée. Cette opération a pour effet d'accélérer la maturation et d'enlever la moisissure. Toutes ces opérations sont délicates. Elles consistent essentiellement à faire agir, dans des conditions de chaleur et d'humidité favorable, s diverses bactéries.

Il fut environ 3 à 4 semaines d'affinage pour avoir un vacherin « fait ». C'est alors le moment de la mise en boîte. La tradition veut qu'on emballe toujours ces vacherins dans une boîte circulaire de sapin. Les affineurs, qui sont aussi des commerçants grossistes centralisateurs, commandent donc aux scieries de la région des disques de bois qui formeront le fond et le couvercle, ainsi que les longs et fins copeaux qui deviendront les flancs (plisures) de l'emballage. Ces boîtes sont encore aujourd'hui fabriquées exclusivement par des artisans : bûcherons, paysans, etc. qui touchent les matières premières nécessaires et préparent ces emballages, le plus souvent en famille, occupant ainsi de façon rentable les longues soirées d'hiver. La hauteur des fromages étant variable, on munit les fonds de ces boîtes de rebords exagérément élevés. Un coup de canif, au moment de la mise en boîte, ramènera ce conditionnement à des proportions compatibles avec son contenu. Enfin, les expéditions se prépareront après que l'affineur-négociant ait apposé sa marque de fabrique sur le couvercle au moyen d'un gros timbre humide, d'un tampon encreur de taille respectable. Son travail sera ensuite de démonter et de laver toutes les installations des caves ; ces dernières seront elle-mêmes désinfectées et reblanchies à la chaux. Ces opérations occuperont l'affineur pendant la belle saison. Il devra tout remonter en septembre.

Développement et organisation

Pendant longtemps, il n'y eut aucune organisation du commerce. La fabrication du vacherin était en plein essor et l'écoulement se faisait normalement. Mais, vers 1930, période de grande production laitière, la situation changea. Pour mettre un terme à la sous-enchère et dans le but

d'assainir le marché, les affineurs se groupèrent en 1937. Leur but principal était de réaliser une entente avec les marchands pour la fixation des prix.

Un manque de cohésion ne favorisa guère le développement du commerce et au lendemain du dernier conflit mondial, la concurrence se manifesta au détriment de tous les intéressés. C'est alors qu'en 1951 fut instituée la « Centrale du vacherin mont-d'Or » après une entente survenue entre les producteurs, les fabricants-affineurs et les affineurs. Les buts de cette association sont :

1o La sauvegarde des intérêts des petites fromageries spécialisées dans la fabrication du produit.

2o Le maintien et le développement de cette spécialité par uine propagande judicieuse.

3o La garantie d'une qualité régulière et toujours meilleure.

Organisation du marché

Il faut distinguer 3 groupements d'intéressés à la fabrication et à la commercialisation de ce fromage : les fabricants, les fabricants-affineurs et les affineurs. Les affineurs reçoivent le vacherin blanc du fabricant sitôt l'égouttage terminé (4^e jour). Ils procèdent à l'affinage de la marchandise dans de vastes caves et assurent la commercialisation. Les fabricants-affineurs assument l'ensemble des opérations qui séparent le coulage du lait et le commerce de détail.

Les centres d'affinage

51 fromageries produisent le vacherin blanc issu de lait cru. 11 affineurs seulement s'occupent de l'art, à savoir conduire à maturité des fromages qui, sous la presse, n'ont ni goût ni couleur.

Il y a 11 centres d'affinage :

5 aux Charbonnières

2 à Vaultion

1 à la Sarraz

1 à Chavannes-le-Veyron

1 à Romanel-sur-Morges

1 à Lausanne

Exportation du vacherin – exemple 1973-1974 –

Les ventes totales s'élèvent à 880 439 kg

Les exportations sont en baisse, car la France, protectionniste, a élevé les taux de prélèvement en érigeant une barrière de 5.- par kg à la venue des vacherins chez elle.

France : 80 400 kg
Belgique : 15 480 kg
Allemagne fédérale : 1 100 kg
Divers : 2 420 kg

Les sangles – référence : *Les sangles à vacherin*

Travail du « sanglier »

Le climat étant rude à la Vallée de Joux (forêt du Risoud), les conifères n'y poussent que durant quatre mois de l'année, ce qui leur vaut une fibre longue et élastique.

Les vacherins du type Mont-d'Or, fromages à pâte molle relativement coulante, sont cerclés dans des sangles d'écorce pour parvenir directement chez le consommateur.

Ces sangles, généralement larges de trois centimètres et longues de plusieurs mètres (leur épaisseur varie suivant la situation de l'arbre et de sa circonférence) sont donc des bandes de l'écorce seconde (liber), prélevée à l'épicéa, puis séchées. Non seulement les sangles maintiennent le fromage en forme, mais elles apportent à sa croûte le tanin qui lui donne son goût particulier. On utilise, pour la fabrication de ces sangles, l'écorce des sapins rouges ou épicéas ; celle des sapins blancs, trop cassante, ne se laisse pas enrouler ; cette écorce contient trop de térébenthine pour le goût du fromage.

Production des sangles : des bûcherons et quelques retraités. Mais souvent nous devons demander des fournitures françaises.

L'homme qui fabrique des sangles se nomme le sanglier.

Son travail est le prélèvement des sangles en automne, tant qu'il n'y a pas trop de neige. Le sanglier bat surtout du bois d'épicéa. La plante doit présenter une large partie dépourvue de branchages et sa veine doit être rectiligne, pas en spirale.

On abat l'arbre le plus près possible du sol. Le bûcheron calcule, de l'œil, le meilleur point de chute en tenant compte des voies de débardage. Le bûcheron procède alors au façonnage de l'arbre coupé : parement du pied, qui se traduit par le nettoyage et la régularisation de la base du tronc, ébranchage.

On décolle ensuite l'écaille à l'aide d'un outil qu'on appelle « batze », ou « couteau à batzer ». C'est une sorte de grosse lame aux deux bouts arrondis qu'on tient par des poignées de bois fixées à ses extrémités. Le bûcheron s'installe à califourchon sur le fût, puis à longs coups légers, il en arrache l'écaille. D'un seul voyage, c'est-à-dire d'un bout à l'autre, il réussit à écorcer environ un bon tiers de la circonférence du tronc.

Vient ensuite le prélèvement des sangles. A cet usage le bûcheron emploie une curette de forme assez particulière, sorte de mince pelle, large à peine de trois centimètres. Les bords sont relevés à 90 degrés, la face rectiligne est tranchante

telle une lame de couteau, le manche placé à angle aigu. Cet instrument, hors des commandes ordinaires, est fabriqué par un mécanicien de précision en retraite : M. Daniel Lecoultre, Le Sentier.

Le sanglier, placé à côté du tronc, applique sa curette, puis, d'un geste rapide, sans changer de place, il la pousse aussi loin qu'il le peut. L'habileté consiste à ne pas trancher dans le tendre du bois, à conserver la même épaisseur de coupe pendant toute la poussée et à ne pas casser le ruban. La curette est nettoyée à la main une fois retirée. Il la replace tout à côté de la première sangle pour enlever une deuxième sangle légèrement en retrait de la précédente. Enlevage de 8 à 15 sangles selon l'arbre. L'ensemble des sangles sont repliées sur elles-mêmes et ficelées pour les transporter au village.

Alors elles sont enroulées quand elles sont encore fraîches et humides. Elles sont mesurées. 10 mètres pour chaque rouleau. On roule les sangles côté écaille à l'intérieur afin que le fromager puisse poser le côté bois directement autour du fromage frais.

Un clou assure les rouleaux terminés. Ils seront fixés devant les étables ; ils pourront ainsi sécher en plein air et les rouleaux s'allongent avec le temps.

Prix de vente : 20 cts le mètre = 2.- le rouleau.

Les sangles sont enroulées et accrochées contre un mur ou disposées sur des liteaux.