

Chronique de Mouthe – dans : De Mouthe à Maïche, regard sur le Haut-Doubs, 1977, pp. 23-24 :

Hommage au Mont d'Or : fromage du Haut-Doubs
- par Elisabeth Robbe, Labergement-Ste-Marie -

La France produit un million de tonnes de fromage par an, ce qui la place au rang de premier producteur européen et de 2^{ème} dans le monde après les Etats-Unis. Le Français détient le record mondial de consommation avec 15 kilos par an et il a l'embarras du choix entre 200 et 220 variétés. Chaque province française a ses spécialités, et loin, d'être la dernière, notre Franche-Comté s'honore de produire : Morbier, Comté, Emmenthal, cancoillotte, très rarement serrat (Villedieu près de Mouthe, Gellin, les Fourgs), et aussi le délicieux Mont d'Or également appelé vacherin : « la boîte », ce qui veut tout dire dans le Haut-Doubs. Pour beaucoup de nos compatriotes, ce fromage est le Roi, et c'est avec impatience qu'on attend la fin de l'automne pour savourer le premier de ce produit resté si naturel.

Fabriqué depuis près de deux siècles, ce fromage fut inventé dans les fermes du Mont d'Or, côté français, où nos belles Montbéliardes paissent en été. Actuellement ce sont les génisses qui « montent » dans les fermes du Mont d'Or, mais en ces temps-là les vaches trayantes montaient aussi, chaque ferme était occupée tout l'été par un berger assisté d'armaillis. Ceux-ci trayaient et fabriquaient le fromage : morbier, gruyère et à la fin de la saison, avant de descendre, le Mont d'Or. Puis, rentrés au village, chaque paysan faisait sa propre fabrication. A Rochejean, beaucoup se souviennent de cette époque. Les fromageries n'existaient que dans les gros villages. Le Mont d'Or était véritablement une fabrication familiale plus qu'artisanale. Tout cela a bien changé, mais malgré les progrès, à peu de chose près, tout est demeuré semblable. La fabrication de ce fromage se fait à plusieurs niveaux alors qu'autrefois la même personne était capable de tout faire. Il y a le bûcheron qui fait les sangles, l'artisan qui fabrique les boîtes (fonds, couvercles, pliures), et enfin et surtout le fromager et son coup de main. Même s'il se fabrique du Mont d'Or dans les régions de Gilley, Doubs, les Fourgs, le berceau réel est le secteur des villages situés au pied de la chaîne du Mont d'Or.

Un bûcheron, amoureux de son travail, Mr. Roger Cousin, de Labergement-Ste-Marie, m'a expliqué que pour lever les sangles, il faut choisir dès l'abattage d'épicéas uniquement, jamais de sapins, une plante droite, sans branches, de bois à violons ou à échelles, premier choix. Sitôt enlevée la partie rugueuse de l'écorce on trouve une sous écorce qui se lève avec un outil appelé fer à sangles. Long d'une trentaine de centimètres, il est formé d'un manche que l'on a bien en main et qui, à force de travail, se trouve enduit de résine (béjeon) où la forme des doigts s'incrute, continué par une tige terminée par une sorte de cuillère coupante, ne s'aiguissant jamais, mais s'affûtant par un coup de doigt. Avant de

lever la sangle avec cette sorte de couteau, le bûcheron a incisé la plante à la longueur de sangle voulue, 70, 80 cm, 1 mètre, 1 m 20, 1 m 30, suivant la demande, d'après la circonférence des boîtes. A la maison, ces sangles sont roulées en paquets de 10 d'une façon spéciale, puis ces rouleaux sont disposés en quinconces espacés, pour sécher durant 6 mois à l'abri, au sec, mais à l'air. Il faut veiller à la moisissure et au pourrissement, et, au besoin, brosser. Les sangles sont alors prêtes à être employées par le fromager ; autant que la qualité du lait, elles font le goût du fromage. Il y a actuellement pénurie de sangles du fait de la rareté des bois parfait et de la main-d'oeuvre insuffisante, Certains ont essayé de remplacer les sangles d'épicés par des rouleaux e plastique et ce fut la catastrophe : toute la fabrication d'un hiver perdue...

Entrant également dans la particularité des Mont d'Or, les boîtes. Il y a 30 ans, elles se faisaient encore entièrement à la main. Il fallait aussi du beau bois sans nœud. Pour la pliure qui était fendue dans un « chanteau » de bois, à l'aide d'un marloir, d'abord en deux, puis chaque moitié en deux, encore en deux pour obtenir 32 lamelles. Chaque pliure était rabotée à l'aide d'une plane (couteau à 2 manches) sur un banc d'âne. Les agrafes qui fermaient le rond étaient obtenues en cisillant des boîtes à conserves, agrafes posées à la main, ce qui était coupant et dangereux ! Si la pliure ne provenait pas d'un bois frais, elle devait être cuite à l'eau chaude ou arrondie grâce à une sorte d'appareil à bout rond ressemblant à celui qui autrefois servait à mettre les skis en forme. Pour les fonds et les couvercles des boîtes, l'outil employé pour le découpage s'appelait un « rondoir », sorte de compas à 2 manches, avec pointe centrale et graduation. Il fallait beaucoup de force pour découper le rond de bois, ce qui se faisait par quart. Une personne active et y passant des heures, pouvait faire 200 boîtes par jour. Actuellement, tout ce travail de boîte se fait par machines, et le bois employé peut être de qualité inférieure.

Arrivons-en à la fabrication du fromage lui-même. Nous tenons cette façon de faire des fromagers des Longevilles-Mont-d'Or (fromagerie des Longevilles-Hautes) : 600 litres de lait font en principe 100 à 120 fromages. Le lait doit être légèrement écrémé, chauffé à 29-32 degrés, mis en présure, laissé en repos une heure en chaudière, décaillé doucement pour obtenir un caillé grossier. Pour que le caillé ne se casse pas, il faut brasser à la main avec quelques temps de repos au cours du travail. Ceci fait, on verse dans de petits moules dont le fond est tapissé d'une toile. On laisse égoutter une heure, on retourne les moules pour égouttage parfait, puis 30 minutes après, on sort les fromages des moules et des toiles et on sangle en maintenant avec une cheville de bois, genre cheville à saucisse. Ces fromages sont posés sur des planches et pressés. Tout cela doit être terminé à midi. Puis vers 15, 16 heures, le fromager resserre les sangles. Le matin suivant, il resserre encore et il met en cave. Le premier jour il frotte avec du sel d'un côté, le lendemain, de l'autre. Ensuite et durant 3 semaines, les fromages sont frottés à l'eau salée et retournés. Au bout de quelques jours la coloration change, de blond doré, elle devient pain cuit. Trois semaines plus tard

c'est la mise en boîte. Il faut alors attendre, en continuant de frotter le dessus, que le fromage ondule. Tout est alors à point pour être vendu. La fabrication ne se fait que d'octobre à mars.

Vendu dans toute notre région et dans les villes proches, le Mont d'Or peut se trouver à Paris, chez les spécialistes et sur les grands marchés. Mais sa fabrication assez limitée ne permet pas une diffusion massive, et le véritable gourmet trouve sa satisfaction en mangeant ce fromage au pays. Si votre estomac ou votre foie d'homme du XXe siècle vous le permet, soupez un soir d'un café au lait, d'un Mont d'or à point, d'une miche de pain et de pommes de terre rondes... et vous m'en direz des nouvelles !!!

Elisabeth Robbe, Labergement-Ste-Marie