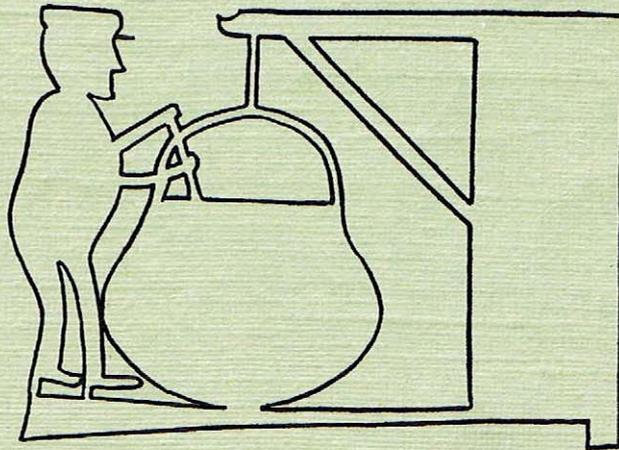


MUSÉE POPULAIRE COMTOIS

PASTO RALE

*CATALOGUE
FIGURÉ*



FOLKLORE COMTOIS 1974

VI. - LE MONT D'OR

(OU LE FROMAGE DE BOITE)

SAINT-POINT. LAITERIE LOUIS FOURNIER.

Lundi 12 novembre 1973.

La laiterie de Saint Point n'est pas une coopérative comme celle de Charbonny. Louis Fournier et sa famille ont acheté le lait ici il y a sept ans, Ils étaient auparavant fromagers à Dompnel et aussi, plus tôt, à Ivory, succédant à Pierre Audry notre ami. Le prédécesseur à Saint Point l'initia à la fabrication du Mont d'Or qu'il réussissait parfaitement. Le nouvel arrivé savait surtout faire le Comté et le Morbier.

Je suis assez tôt à la laiterie pour voir arriver les cinq cultivateurs qui livrent du lait. Ils étaient huit au début mais les exploitations se sont agrandies des prés de ceux qui « disparurent ».

Chaque paysan traine ses bidons sur le carrelage ou les portent jusqu'au pèse-lait (Pèse-lait automatique « Le Montagnard » Levrey frères, 5, rue Luc Breton Besançon, cette maison importante a disparu faute d'assez nombreux clients); C'est une machine à grand cadran très lisible. Le lait est versé dans le seau jusqu'à ce qu'il soit à peu près rempli. Un levier ouvre une vanne et le lait descend dans un seau plus vaste qui est vidé par une pompe dans la cuve du fromage.

La cuve contient déjà la traite de la veille qui a été écrémée le matin : On enlève très peu de crème, on passe juste la poche. on l'écrème moins que pour le Comté. La traite du matin n'est naturellement pas écrémée. Le laitier et le cultivateur lèvent à eux deux le lourd bidon et le vident. Le laitier marque sur ses livres la quantité apportée.

Entre les deux cuves une trappe circulaire ouvre sur les brûleurs à mazout. On en allume un, qu'on règle et on fait chauffer jusqu'à 33°. Le lait de la veille est froid et on obtient ainsi la température du lait au moment de la traite. On a amené au centre de la cuve le moteur et une ailette de cuivre qui agite le lait, on suspend au bord le thermomètre, et le disque qui ramène le lait vers le centre.

A 33° on arrête le feu et on ne réchauffera pas le lait. La présure liquide est mélangée à une certaine quantité d'eau, versée dans la cuve. On ôte le disque. Le pèse-lait est aussitôt lavé et les divers seaux, à grande eau.

On va déjeuner à la maison, à gauche, en face de l'église. C'est d'ailleurs l'ancienne cure qui a un vaste jardin entouré de murs. Les deux petites filles s'appêtent pour aller à l'école, la plus jeune est blonde et l'ainée brune. Il y a Marie-Noëlle, l'aide familiale qui s'occupera du ménage et fera à manger. Elle est originaire de Vaire le Grand.

Les fromages d'hier sont sous presse, rangés sous des planches et des toiles les séparent. On les défait. Il faut ôter avec un couteau ce qui dépasse de la sangle : c'est la rognure. Recueillie sur un plateau (planche rectangulaire à bordure); recoupée avec un hâchoir de ménage, en petits morceaux qu'on remet dans la cuve. Il y a dix ans on traitait de même les rognures du Comté ou en quantité plus importante on reformait un petit fromage qui était destiné à « la fonte ».



FIG. 13. — Les fromages de la veille sont rognés avant d'être rangés à la cave.

Le caillé, maintenant tout à fait pris, est tranché avec le tranche-caillé à fils métalliques tendus, d'abord au centre, de l'arrière à l'avant, à droite puis à gauche, et croisé : cela détermine

de gros cubes de caillé qu'on ne morcelle pas davantage. Avec deux poches manœuvrées ensemble, le fromager mélange le caillé : c'est tirer les poches. On remue ensuite toutes les dix minutes, à la main, avec une poche.

On lave les toiles à la machine à laver : elles ne doivent pas communiquer de mauvais goût au fromage.

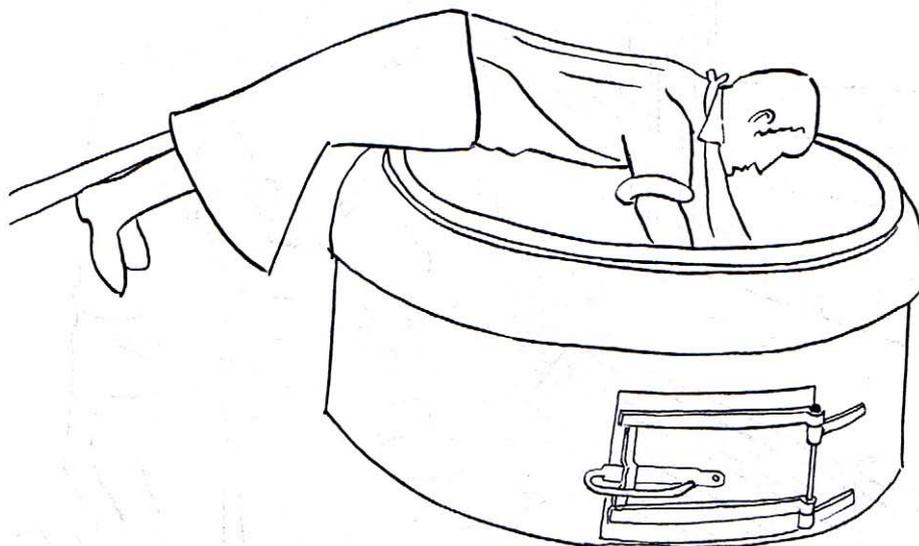


FIG. 14 — Le fromager retire le caillé avec la toile à retirer. Ses pieds sont calés sous la table de presse.

On remue un bon coup le caillé. Le fromager lie à son cou la toile à retirer, se penche et au besoin se couche de tout son long pour prendre plusieurs fois le caillé de la cuve. Il le ramène tout coulant de petit-lait, mais il est protégé par son tablier de plastique et ses bottes. Il distribue ce caillé dans les moules à fromage qui sont des cylindres en plastique, plus légers et bien plus chauds que les précédents qui étaient en fer blanc. Ces moules sont groupés sur des plateaux encadrés d'une bordure, et posés sur une toile. La toile n'est pas mise dans le moule comme naguère, ce qui pourrait donner un goût de toile. Il est facile de verser le caillé dans les gros moules, groupés pas quatre mais dans les petits, une bonne partie tomberait entre les moules. Le fromager imagina un cadre de contreplaqué encadré de bordure et percé de douze ronds du diamètre des moules. Au bout d'un certain temps d'égouttage, on renverse sur les moules une toile et un plateau et on retourne tout d'un bloc ce qui gagne beaucoup de temps. Le petit-lait qui coule est assez pauvre en crème, il en reste très peu, pratiquement

rien. Le petit lait du Comté est bien meilleur. L'écrémeuse et la baratte marchent, un moteur et des courroies les entraînent.

Les fromages sont retournés encore un coup. On enlève les moules et on les coupes en deux avec un fil de métal qui les partage les quatre gros ou les douze petits, d'un seul coup.

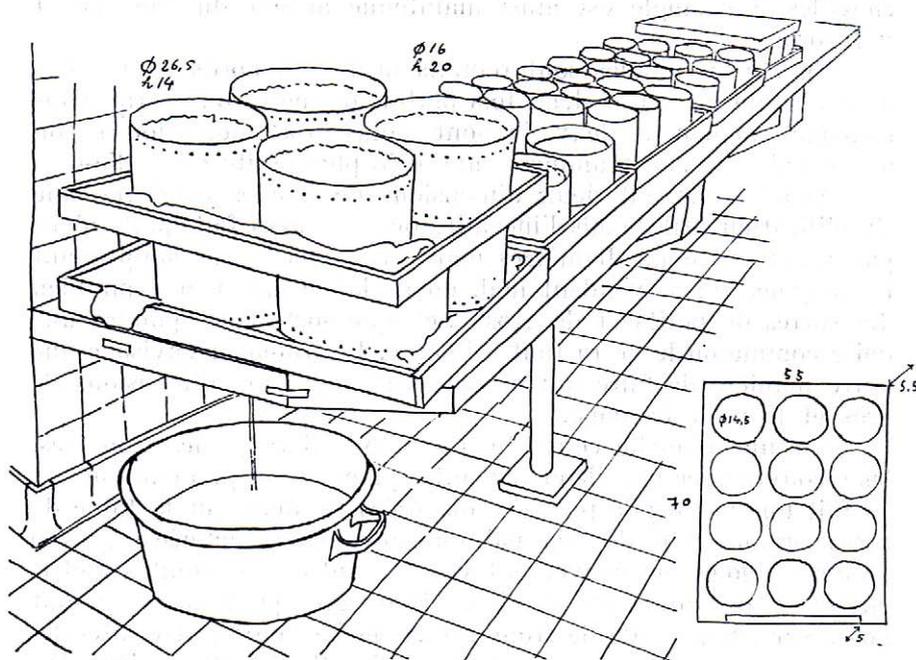


FIG. 15. — La table, chargée des moules à fromages sur leurs plateaux, 4 pour les gros, 12 pour les petits. Ils s'égoutent. A droite, plateau qui distribue le fromage dans douze moules.

Ici interviennent les sangles, qui sont la particularité du Mont d'Or. Le sapin (épicéa) abattu est écorcé superficiellement. On lève ensuite l'aubier dans le sens de la longueur de l'arbre au moyen d'une espèce de gouge plate, spéciale. Sa largeur est de 2 cm 5. On en coupe des morceaux de 90 ou de 65 cm et on les roule en paquets qui sont tendus sur un grillage pour qu'ils sèchent bien (1). Les sangles sont achetées à un facteur des Hôpitaux neufs, M. Gaston Poix, et payées 10 centimes par paquet.

Les chevilles sont faites par le beau-père du fromager, dans un bois assez dur, celui qu'il trouve. Elles sont trapues et assez courtes. On les range dans une caisse carrée, en les lavant après usage elles servent plusieurs fois. On raconte qu'un fromager avait invité un soir plusieurs jeunes à faire un tarot. Une fois

(1) Voir note page 130.

les jeunes chez lui il dit : faut déjà faire des chevilles, le tarot viendra après. Avant de servir, la sangle est trempée dans l'eau chaude où elle se ramolit.

On entoure le fromage de la sangle qui est bien plus longue qu'il ne faut et on pique sur le côté, dans la sangle, une ou deux chevilles. La sangle est ainsi maintenue autour du fromage et y restera.

En été les moules sont remplis jusqu'aux bords et une fois démoulés on les coupe deux fois plutôt qu'une et on en tire trois fromages au lieu de deux, ils sont moins gros, moins lourds, on a une boîte de 900 grammes « une idée plus petite que celle-ci ».

Avoir seulement deux dimensions de moules constitue une simplification utile, mais l'inégalité des fromages fait qu'ils n'ont pas seulement deux diamètres mais davantage et, en supprimant les moyens qui se vendent mal, on ne laisse pas d'en avoir bien des sortes de petits et de gros. A chaque sorte correspondra une boîte comme on le verra tout à l'heure. Le fromager envisage une autre manière de faire qui ne garderait que deux dimensions : le gros et le petit fromage.

Sur une planche couverte d'une toile il range les fromages, les recouvre avec la toile et une autre planche, jusqu'à cinq ou six, en fait une autre pile parallèle disposées les deux sur la table de presse, grande table de bois épais un tant soit peu inclinée et gravée de deux rigoles qui convergent vers l'avant et égouttent le petit-lait dans un baquet en plastique. Deux gros poids de 5 kg sont posés sur chaque pile de fromages et on les contrebute latéralement pour que le fromage reste droit. Ils égouttent jusqu'au lendemain.

Les grosses presses ne servent pas pour le Mont d'Or mais pour le Comté et le Morbier. Elles sont d'un modèle récent (Chalon Ballet et Médard. Nantua). On ne fait pas ici de Comté avant le 1^{er} Mars, l'été on en fait 5 par jour, ils sont entièrement affinés sur place, on fait aussi du Morbier.

Mais la fabrication du Mont d'Or continue tout l'été contrairement à l'habitude traditionnelle qui en fait un fromage d'hiver (de septembre à mars) : il est très gras, attire les mouches et se trouve difficile à conserver dans les chaleurs. On prend ici des précautions (cave réfrigérée), et on le réussit aussi bien l'été.

Le travail à la cave, l'affinage, est un moment important et long de la fabrication. Madame Fournier reste en moyenne deux heures à la cave, son mari y travaille aussi parfois et il y a un jeune aidant : ils retournent et frottent les fromages disposés sur leurs planches et rangés dans des rayons.

Les fromages d'hier sont salés, pour leur donner du goût. Les premiers jours ils sont seulement retournés, on les frotte au



FIG. 16. — Le fromage est désanglé et mis en boîte.

bout de deux trois jours, on les lave à l'eau salée chaude. Le fromage commence à se dorer au bout de quatre à cinq jours. Quand la moisissure blanche se forme le soir c'est un bon signe. Si on le laissait plusieurs jours sans le retourner il se forme une moisissure bleue qui est mauvaise.

On dispose sur la table centrale de la cave (voûtée) une planche vide et on retourne sur cette planche les trois ou quatre fromages d'une autre planche retirée des rayons, ceci avec une certaine violence car le fromage est souvent collé. On le frotte

alors avec une brosse trempée dans l'eau chaude salée. Il convient que la cave soit un peu humide. On avait un bon vieux fourneau à sciure avec un entourage d'eau, mais actuellement la cave leur semble assez naturellement humide.

Les fromages qu'on emboîte datent de trois ou quatre semaines. On les prépare : c'est désangler. On coupe la sangle qui est trop longue, on enlève les chevilles et on gratte la sangle si elle est moisie. A la mise en boîte on choisit parmi celles-ci celle qui convient au format du fromage, elle est légèrement plus petite et on fait entrer le fromage de force, ce qui lui donne un aspect ondulé et qui du même coup le fait paraître souple et à point. La fromagère, munie d'un large pinceau et d'eau chaude salée procédera à un dernier lavage du fromage pour soigner ainsi la présentation et conserver une certaine humidité; ce sera son travail de l'après-midi, le jour de la « mise en boîte ».

On le garde 8 ou 15 jours en boîte mais en période de bourre on le garde moins. On emboîte trois ou quatre jours par semaine.

Le fromager pratique volontiers la vente directe aux clients de passage et aux touristes assez nombreux l'été. Il a donc, à côté de la salle de laiterie un magasin de vente orné de vieux outils de laiterie et devant la boutique on a suspendu à sa potence de bois une vieille chaudière qui vient de son beau-père et qui est datée :

P. Boyer Pontarlier 1875

Le Mont d'Or semble très apprécié. Il a en tous cas un avantage aussi pour le fromager qui ne le conserve guère qu'un mois alors que le Comté est gardé de sept à douze mois.

On me signale qu'à Entre les Fourgs il y a une vieille fromagerie qui fait encore le Mont d'Or. Le contrat du fromager est expiré mais ils l'ont gardé encore un an, et ont maintenu leur fromagerie (1).

Je ne suis pas renseigné sur le prix du lait payé aux cultivateurs. Le lait de janvier est payé le 15 mars.

Il convient de remarquer aussi combien cette fabrication demande de main d'œuvre et l'ingéniosité avec laquelle le fromager essaie de gagner du temps : groupement des moules sur le plateau, retournés d'un coup, planche permettant un remplissage rapide des moules, limitation des dimensions des fromages, utilisation de plateaux métalliques plus aisés à tenir propres. Car ici comme dans toutes les fromageries on est toujours à laver

(1) Pour le détail de la levée des sangles, on se reportera au cahier 28 du recueil suisse « Sterbendes Handwerk ». Les Sangles à Vacherin (vallée de Joux) de Ombrette Berta et Paul Hugger. Cette fabrication, comme celle de cette sorte de fromage n'a été introduite en Suisse qu'au milieu du siècle dernier, elle est originaire du canton de Mouthe. A Charbonnière se trouve la plus grosse fabrique suisse de Mont-d'Or. Avant que nos fromagers n'arrivent ici, les Suisses prenaient toutes leurs sangles sur France.

et à nettoyer pour préserver les cuves des oxidations et les outils de bois des mauvais ferments.

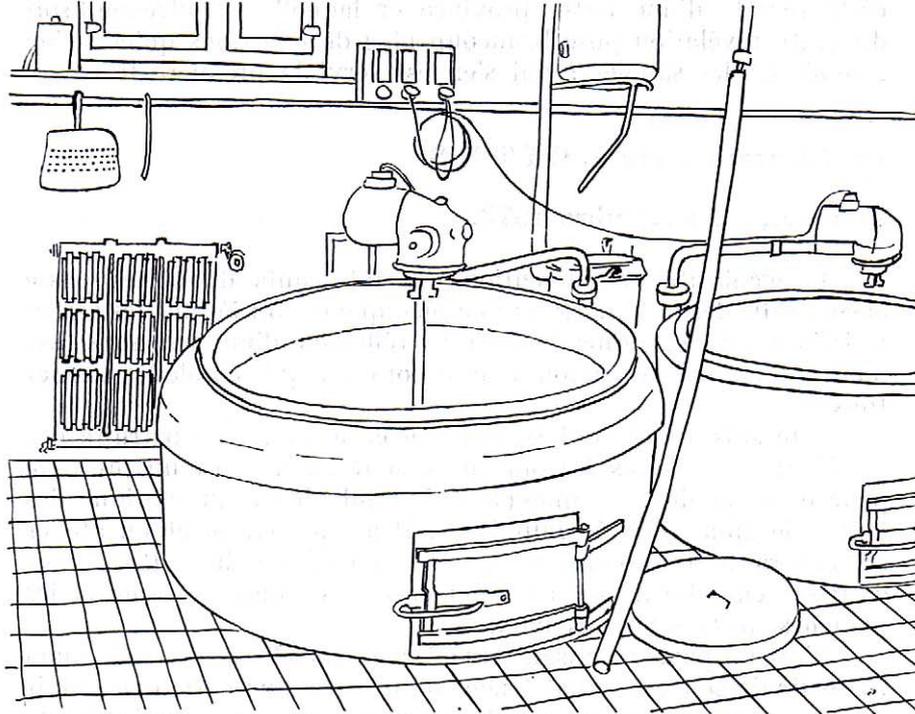


FIG. 17. — Les cuves ; la trappe qui donne accès aux brûleurs, tuyau d'eau pour les nettoyer. Le brasseur mécanique est en place.

L'origine du fromage du Mont-d'Or nous semble encore obscure malgré les précisions données par L. Martin dans une note de son livre : *Eugène Droz, premier historien de Pontarlier, etc*, p. 55 note 62 :

(les Droz, possédant par leurs encêtres le château de Bonnevaux étaient très mêlés à la vie de nos montagnes).

« Sait-on que c'est à l'un d'eux que l'on doit l'introduction du fromage de boîte dit aujourd'hui fromage de crème ou Mont-d'Or ? On lit en effet dans la lettre écrite en l'an VIII par Eugène Droz pour Parmentier et dont nous avons déjà parlé ci-dessus : « On fait, dans un genre opposé (le Septmoncel) des fromages dits de crème. Une de mes parentes en a introduit l'usage il y a soixante ans à Bonnevaux... et ils se sont étendus dans la terre de Mouthe et du Mont-d'Or. » (Droz indique ensuite le mode de fabrication). Comme cette lettre est, avons-nous écrit, de l'an VIII soit 1799-1800, l'apparition du fromage de boîte dans le Haut-Doubs date donc de 1740 environ. »

Et alors, ce mode de fabrication, pourquoi ne l'avoir pas recopié ? Qui est cette parente, d'où venait-elle ? avait-elle importé cette recette d'une autre province et laquelle ? Autrement soit dit cette révélation pose beaucoup plus de questions qu'elle n'en résoud. Et les sangles ? qui s'en est servi la première fois ?