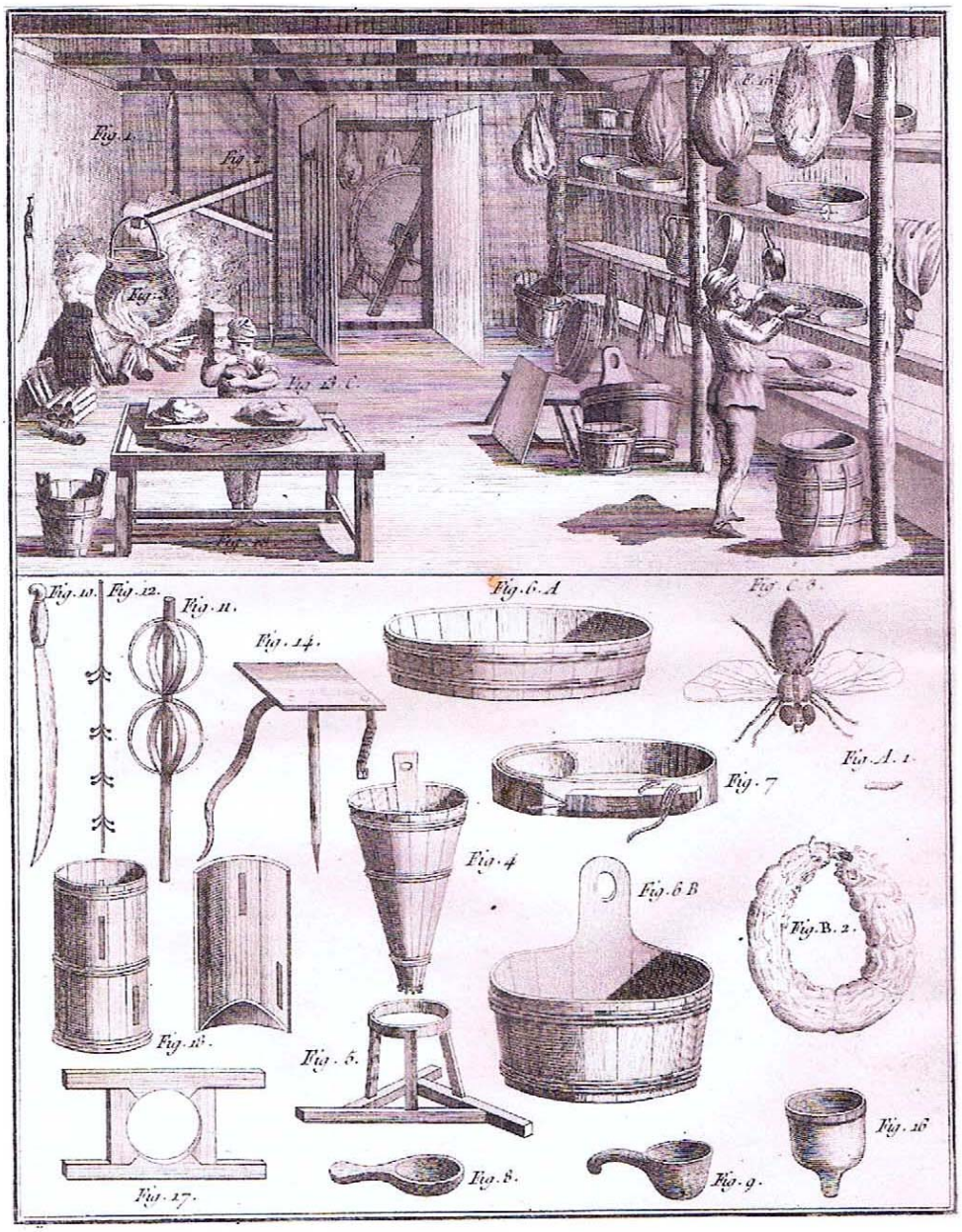
Equipe de la Grande Encyclopédie
de Diderot et d'Alembert

DE LA FABRICATION DU FROMAGE DE GRUIERES



Editions Le Pèlerin

Introduction

On croyait, à tort naturellement, que la Grande Encyclopédie ne comprenait que peu de chose sur la fabrication du fromage, en particulier du gruyères, que l'on connaissait depuis longtemps en France, en particulier en Franche-Comté où on l'appelait gruières. La fabrication de cette sorte de fromage y avait été introduite, et avec le succès que l'on sait, par les Gruèriens, et cela déjà dès le milieu du XVIIe siècle. Toute querelle voulant donner au terme de Gruières une autre origine que la Gruyère, dans le canton de Fribourg, serait vaine et sans intérêt. Car l'influence de nos armaillis est certaine et prouvée dans un vaste cercle englobant une partie des Alpes suisses, la Savoie ainsi que le Jura suisse ou français.

Cette fabrication est ici racontée d'une manière assez rapide. On est loin de ces dizaines de pages produites par Gabriel Mingard dans le cadre de la publication de l'Encyclopédie d'Yveron où l'auteur put se livrer à un brillant travail d'ethnologue avant l'heure en n'oubliant pas un clou dans la description des locaux où se fabrique le fromage.

Le texte et les planches qui suivent, transcrites ou reproduites, proviennent d'originaux détachés d'un volume de la Grande Encyclopédie. On constate donc ici une nouvelle fois la malhonnêteté féroce de certains libraires ou brocanteurs de bas niveau, qui, pour se faire plus de tune, dépiautent de magnifiques volumes, la reliure étant probablement détruite, afin d'en extraire des sujets précis qui seront plus faciles, on le suppose, à écouler. Et en même temps, comme ces extraits se monnaient chers à la page, ces vandales gagneront plus, favorisés dans toutes leurs transactions par des curieux qui ne regardent pas à la dépense pour assouvir leur passion (ou leur vice !) Un mercantilisme pratiqué depuis longtemps et sur une grande échelle.

L'Encyclopédie de Diderot et d'Alembert pouvant être décrite cent fois sur le net à l'heure actuelle, il ne nous sera pas nécessaire de vous offrir de nouveaux éléments sur cette prodigieuse entreprise.

On notera ici la qualité extraordinaire des planches qui courent elles aussi le monde sous forme détachée. Les variantes sont nombreuses, preuve de multiples éditions et réédition. Ces planches seront toutes reproduites à la suite du texte et témoigneront ainsi de la virtuosité exceptionnelle des graveurs employés par l'équipe de la Grande Encyclopédie qui avaient décidé de viser haut. Quelle réussite !

Nous vous souhaitons de belles découvertes.

ADDITION A L'ECONOMIE RUSTIQUE

FROMAGE DE GRUIERES

CONTENANT DEUX PLANCHES

Le fromage connu sous le nom de Gruieres, de Franche-Comté, &c. ne doit point être distingué des autres par les matériaux qui entrent dans sa composition, mais par les préparations qu'il reçoit, et surtout par le degré de cuisson que l'on conne à sa pâte et qui lui communique cette fermeté et cette consistance qui le rendent très propre à circuler en grandes masses dans les provinces éloignées de celles où il se fabrique ; en conséquence je crois qu'on devrait le caractériser par cette cuisson et le nommer fromage cuit.

Il s'en fait en Suisse, dans la Savoie, en Franche-Comté et dans les Vosges. J'exposerai ici les détails qui concernent cet objet curieux d'économie rustique, tels que je les ai recueillis dans les Vosges ; ils sont assez semblables quant au fond à ceux que Scheuchzer a donnés dans son ouvrage intitulé *Itinera alpina, &*. Je me suis cependant attaché à rendre la description de tous les procédés plus précise et plus pratique que celle du naturaliste suisse, laquelle est toujours vague et souvent incomplète. J'ai suivi avec scrupule les manipulations les plus délicates, lorsqu'elles m'ont paru contribuer ou au succès de l'opération, ou à l'éclaircissement de la théorie.

On fait le fromage cuit dans des chaumes construites sur les sommets aplatis des plus hautes montagnes des Vosges pendant tout le temps qu'ils sont accessibles et habitables, c'est-à-dire depuis la fonte des neiges, en mai, jusqu'à la fin de septembre où les neiges commencent à couvrir ces montagnes. Une chaumière destinée au logement des markaires et de leurs vaches, et placée au milieu d'un district affecté pour les pâturages, a donné le nom à ces chaumes. Le terme de markaire est consacré pour indiquer les pâtres qui ont soin des vaches et qui préparent le fromage, ainsi que ceux qui sont à la tête de ces établissements économiques. De markaire on a formé markairerie, qui signifie également, et la chaumière et la science de faire les fromages cuits.

Ces habitations ou markaireries sont composées d'un logement pour les markaires, d'une laiterie et d'une écurie pour les vaches ; le plus souvent la laiterie n'est pas distinguée du logement des markaires, mais il y a toujours à part une petite galerie destinée à placer les fromages qu'on sale sur des tablettes de planches de sapin fort larges.

Le corps de ces constructions est fait de madriers de sapin placés horizontalement les uns sur les autres et maintenus par de gros piquets. L'intervalle des madriers est rempli de mousse et d'argile, ou scellé de planches ; toute cette cage, qui n'a pas plus de sept pied d'élévation, est surmontée par une charpente fort légère en comble couverte de planches.

L'écurie est le plus souvent un bâtiment séparé de l'habitation des markaires ; on a soin de la placer au-dessous d'une petite source, telle qu'il s'en trouve fort fréquemment sur ces montagnes élevées. L'eau conservée d'abord dans un réservoir qui domine ces habitations, est conduite par des tuyaux de sapin mis bout-à-bout, dans le logement des markaires, et surtout dans l'écurie. La construction de l'intérieur de l'écurie paraît avoir été arrangée dans une intention bien décidée de tirer parti de cette eau. Le sol de l'écurie est garni des deux côtés de deux espèces d'estrades faites de planches de sapin et élevées un pied au-dessus d'un canal qui les sépare et qui occupe le milieu de l'écurie. Chacune de ces estrades n'a que la largeur nécessaire pour que les vaches puissent s'y reposer ou s'y tenir debout en rang. De cette manière les planches ne sont que très peu salies, et seulement à l'extrémité qui avoisine le canal, par la fiente des vaches qui tombe presque directement, pour la plus grande partie, dans ce canal. Les markaires ont grand soin, le matin et sur les deux heures lorsqu'ils ont lâché les vaches, de nettoyer les planches. Ensuite ils font couler l'eau du réservoir qui traverse le canal et entraîne au-dehors tout le fumier qui s'y était amassé. Par ce moyen les vaches se passent de litière, ce qui est un grand objet d'économie, car la paille est très chère et très rare dans tout le canton.

On lie les vaches par le cou à l'aide d'un cercle de bois qui s'adapte dans une autre pièce de bois fourchue ; les markaires ne veillent que très peu sur elles pendant qu'elles sont répandues dans les pâturages. Une des plus vigoureuses porte une sonnette qui rassemble les autres autour d'elle ; d'ailleurs comme elles sont d'une forte espèce et un peu sauvages, elles se défendent en s'attroupant contre les attaques des loups.

Dans le logement des markaires, qui est aussi leur laiterie, on remarque d'abord le foyer placé à un des angles du bâtiment sans tuyau de cheminée. Quatre ou cinq assises de granit ou de pierre de sable, disposées en forme circulaire en composent toute la maçonnerie (fig. 1). D'un côté on aperçoit un baril où l'on conserve du petit-lait aigri et qu'on tient toujours exposé à l'action modérée du feu ; de l'autre est une potence mobile (fig. 2) à laquelle on suspend une chaudière (fig. 3) pleine de lait qu'on place sur le feu et qu'on retire à volonté ; la forme circulaire du foyer est destinée à recevoir la chaudière.

Les autres meubles de la laiterie sont :

1o un couloir (fig. 4) et son support (fig. 5). Ce couloir est un vaisseau de sapin en forme de cône tronqué, dont l'ouverture inférieure est garnie d'un tampon fait de l'écorce intérieure de tilleul, ou d'une plante qu'on nomme *jalousie* et qui est une espèce de *lycopodium* ou pied-de-loup.

2o Différents baquets (fig. 6A) et d'autres plus profonds que larges, (fig. 6B). Quelques-uns de ces derniers ont des douves qui excèdent, dans lesquelles on a pratiqué des entailles pour s'en servir à transporter de l'eau ou du petit-lait.

3o Des moules ou formes (fig. 7). Ce sont des cercles de sapin ou de hêtre qui ont cinq à six pouces de largeur ; une extrémité rentre sous l'autre d'un sixième

environ de toute la circonférence. A cette extrémité qui glisse sous l'autre, on a fixé par le milieu un morceau de bois qu'une rainure ou gouttière traverse dans les deux tiers de sa longueur. Cette gouttière sert à y passer la corde qui tient à l'autre extrémité extérieure du cercle, et par le moyen de laquelle on resserre ou l'on lâche cette extrémité suivant le besoin, et on maintient le tout en place en liant au morceau de bois par un simple nœud le bout de la corde qui glisse dans la gouttière ; ce moule est préférable à celui que l'on trouve gravé dans Scheuchzer et qui est un simple cercle dont la circonférence est arrêtée.

4o Deux écuelles, l'une plate (fig. 8) et l'autre creuse (fig. 9).

5o Trois espèces de moussoirs pour diviser le caillé ; l'un a la forme d'une épée en bois (fig. 10). Le second est garni de deux rangs de quatre demi-cercles chacun disposés à angles droits (fig. 11). Le troisième est une branche de sapin (fig. 12) dont on a coupé les ramifications à trois ou quatre pouces de la tige, et dans la moitié de la longueur ; l'autre partie est toute unie.

6o Une table avec un espace suffisant pour y placer le fromage lorsqu'il est dans sa forme, cet espace est circonscrit par une rigole qui porte le petit-lait dans un baquet (fig. 13).

C'est un contraste assez étonnant que la figure dégoûtante des markaires, la plupart Anabaptistes et portant une longue barbe, avec la propreté de l'ameublement de leur laiterie, dont tous les pièces sont de sapin. Cette propreté qui est très essentielle en markairerie, est entretenue par l'attention scrupuleuse qu'ont les markaires pendant les intervalles des différentes manipulations qu'exige la préparation de leurs fromages, de laver avec le petit-lait chaud toutes les pièces dont ils ne doivent plus faire usage, de les passer ensuite à l'eau froide en les essuyant. Ils se gardent bien d'y laisser le moindre vestige de petit-lait, il leur communiquerait en s'aigrissant un mauvais goût qui rendrait leur usage très pernicieux.

On a coutume de traire les vaches deux fois par jour, le matin vers les quatre heures, et le soir sur les cinq heures. Les markaires se servent pour cette opération de baquets profonds. Il s'aident très bien d'une espèce de selle (fig. 14) qui n'a qu'un pied, lequel est armé à l'extrémité d'une pointe de fer. Cette pointe entre dans le plancher dont est recouvert le sol de l'écurie et donne une certaine assiette à la selle. Elle est d'ailleurs attachée au markaire avec deux courroies de cuir qui viennent se boucler par-devant, en sorte que le markaire porte cette selle avec lui lorsqu'il se lève, sans que ses mains en soient embarrassées, et qu'il la trouve toute prête à l'appuyer dès qu'il veut se mettre en situation de traire une vache.

Lorsqu'on a tiré tout le lait qu'on destine à former un fromage, on commence à placer sur la potence mobile la chaudière qui doit le contenir. On a eu soin de l'écurer auparavant avec une petite chaîne de fer qu'on y ballotte en tous sens, de telle sorte que ce frottement réitéré emporte toutes les parties de la crème, du fromage et des cristaux qui s'attachent aux parois de la chaudière lors de la préparation du fromage.

On place ensuite sur la chaudière le couloir avec son support, et on y fait passer tout le lait qui tombe dans la chaudière ; c'est ce qu'ion appelle *couler le lait.* Cette opération se réduit à arrêter au passage d'un filtre grossier les impuretés que le lait contracte pendant qu'on le tire.

Avant que de mettre la présure, on expose la chaudière pleine de lait à l'action d'un feu modéré, ensuite on enduit de présure les surfaces intérieure et extérieure de l'écuelle plate (fig. 8), et on la passe dans le lait en la plongeant dans tous les sens. Cette présure, à l'aide de la chaleur communiquée au lait, s'y mêle aisément et produit son effet d'une manière prompte et plus complète.

Dès que la présure commence à faire sentir son action, on retire tout l'équipage du feu et on laisse le lait dans un état de tranquillité à la faveur de laquelle il se caille en peu de temps. On coupe le caillé bien formé et qui a acquis une certaine consistance, avec une épée de bois fort tranchante (fig. 10) et on en divise toute la masse suivant des lignes parallèles tirées à un pouce de distance et coupées à angle droits par d'autres lignes parallèles à la même distance. On sépare avec le même instrument les petites portions de caillé qui se trouvent dans les intersections des parallèles ; on pousse ces divisions à la plus grande profondeur, de telle sorte que la masse soit désunie et réduite en matons grossiers. Le markaire les soulève ensuite avec son écuelle plate, et les laisse retomber entre ses doigts pour les diviser davantage. Il emploie à différentes reprises son épée de bois pour couper le caillé, qui, par le repos, se réunit dans une masse. Ces repos ont pour objet de laisser prendre un certain degré de cuisson au caillé qu'on expose par degrés à l'action du feu. Ils favorisent aussi la précipitation du caillé au fond de la chaudière et sa séparation d'avec le petit-lait qui surnage. Le markaire puise le petit-lait, d'abord avec son écuelle plate ; ensuite lorsque le maton plus divisé occupe moins de place par le rapprochement de ses parties et par l'extraction du petit-lait qui était dispersé dans sa masse, le markaire emploie une écuelle creuse (fig.9) avec laquelle il puise une plus grande quantité de petit-lait qu'il verse dans ses baquets plats (fig. 6A).

Il juge qu'il a puisé assez de petit-lait, lorsqu'il en reste une quantité suffisante pour cuire la pâte du caillé divisée en petites grumeaux, et pour l'agiter continuellement avec les mains, avec l'écuelle et avec les moussoirs (fig. 11 & 12) dont il se sert pour le brasser.

Lorsqu'on est parvenu à donner à la pâte la plus grande division possible, afin de lui faire présenter plus de surface à l'action du feu, on l'agite toujours et on en ménage la cuisson en exposant la chaudière sur le feu et en la retirant par le moyen de la potence mobile. La pâte est assez cuite lorsque les grumeaux qui nagent dans le petit-lait, ont pris une consistance un peu ferme, qu'ils font ressorts sous les doigts et qu'ils ont un oeil jaune. C'est-là le point que saisit le markaire ; il retire la chaudière de dessus le feu, agite toujours et rapproche en différentes masses les grumeaux, ayant attention d'en exprimer le plus exactement qu'il peut le petit-lait ; enfin il forme une masse totale des masses

particulières et la retire de la chaudière pour la mettre en dépôt dans un baquet plat (Fig. 6A).

Il a eu soin de préparer le moule, de le placer sur la table et d'étendre par-dessus une toile à claire-voie. Il y comprime à toute force la pâte en s'aidant de la toile dont il rapproche les extrémités. Il couvre le tout d'une planche qu'il charge de grosses pierres (fig. 13C). Le petit-lait s'égoutte, la pâte se moule et acquiert une certaine consistance. Le fromage reste pour cela comprimé du matin au soir, ou du soir au matin, on resserre seulement à différentes reprises le moule en tirant la corde qui est fixée à l'extrémité extérieure ; enfin on retourne le fromage et on lui donne une autre forme moins large que celle où il s'est moulé d'abord. Il reste dans cette seconde forme pendant trois semaines ou un mois sans être comprimé par ses bases. Et on se contente de le maintenir dans son contour. On le sale tous les jours en frottant de sel ses deux bases et une partie de son contour, et chaque fois qu'on le sale, on resserre le moule. C'est pour faciliter cette opération qu'on a mis un moule moins large, afin qu'on puisse porter le sel dans une partie du contour. Les markaires ont pour principe que ces sortes de fromages cuits ne peuvent prendre trop de sel ; aussi ils y en mettent assez abondamment en le frottant pour le faire fondre et le faire pénétrer. Lorsqu'ils s'aperçoivent que les surfaces n'absorbent plus le sel, ce qui s'annonce par une humidité surabondante qui y règne, ils cessent d'y en mettre. Ils retirent le fromage du moule et le mettent en réserve dans un souterrain. Plusieurs circonstances s'opposent à ce que ces fromages prennent un degré de sel suffisant.

1o Lorsque la pâte n'a pas été assez ouverte par le ferment ou la présure, ces fromages n'ont pour lors ni trous ni consistance.

2o Lorsque le sel qu'on emploie a retenu, lors de l'ébullition, un principe gypseux qui forme sur le fromage une croûte impénétrable aux principes salins.

3o Lorsque la pâte n'a pas eu une cuisson ménagée et une division assez grande, &c.

Au contraire ils prennent trop de sel lorsque le ferment ayant trop ouvert la pâte en a désuni les principes et les a réduits en une masse grumeleuse qui s'émiette.

Reprenons la suite de nos opérations. Les markaires, après avoir mis leur fromage dans la forme, ramassent exactement le petit-lait qu'ils ont tiré de la chaudière et qu'ils ont mis en dépôt dans les baquets, et le versent dans la chaudière. Ils exposent la chaudière sur le feu qu'ils ne ménagent plus jusqu'à ce que le petit-lait bouille. Ils ont mis en réserve une certaine quantité de petit-lait froid qu'ils versent à plusieurs reprise sur le petit-lait bouillant. Ce mélange produit une écume blanche lorsque le petit-lait a suffisamment bouilli. Dès qu'ils la voient paraître, ils versent du petit-lait aigri qu'ils gardent dans le baril dont j'ai déjà fait mention et qu'ils nomment *case melich*. L'effet de cet acide est prompt ; on voit une infinité de petits points blancs qui s'accumulent en masses capables de surnager sur le petit-lait et qu'on enlève avec une écumoire.

On nomme cette partie caséeuse *brocotte* dans les Vosges ; *ricotta* en Italie, et *ceracée* dans la Savoie ; c'est la nourriture ordinaire des markaires et le régal de ceux qui vont les visiter : elle est d'un goût fort agréable.

On reconnaît qu'on a tiré du petit-lait toute la brocotte qui peut s'en dégager et qu'on y a versé assez d'aigre, lorsqu'il ne se forme plus sur les bouillons une écume blanche. On donne aux cochons le petit-lait pur après en avoir remis dans le baril une quantité égale à celle qu'on en a prise, afin qu'elle s'aigrisse avec l'autre. Les markaires accommodent des truites et font de la salade avec cet aigre, ils en boivent même pendant la préparation du fromage pour se rafraîchir, et ils le font avec un certain plaisir. Le petit-lait non aigri et dépouillé de tout caillé, se nomme *puron* ou *spuron.*

La brocotte qu'on ne peut pas consommer sur le champ, se met sur une serviette qu'on noue par les quatre coins et qu'on suspend ainsi (fig. 15). Elle s'égoutte et forme des fromages qu'on nomme s*chigres*. On les vend et on les consomme dans les environs ; c'est proprement une fromage secondaire précipité du petit-lait par le moyen d'un acide.

Cette opération revient assez à la manière dont les apothicaires éclaircissent leur petit-lait en y mêlant le la crème de tartre qui agit comme acide et qui dégage la partie caséeuse qui y est comme dissoute. La proportion de cette partie qui reste encore dans une espèce de combinaison avec le petit-lait, m'a paru être environ le dixième de la partie qu'on en a tirée d'abord. Ainsi du petit-lait dont a tiré un fromage de quarante livres, on dégagera encore quatre livres de brocotte. Il paraît étonnant qu'on perde cette quantité là dans la plupart des provinces de France où l'on abandonne aux cochons le petit-lait qui a donné le premier fromage.

Fromage de Geradmer

Je parlerai ici par occasion des procédés qu'on suit dans la préparation des fromages de Gerardmer, qu'on fabrique aussi dans les Vosges et qu'on débite dans toute la Lorraine et le Barrois ; la comparaison des manipulations pourra être curieuse par les différences qui s'y trouvent.

On coule le lait dans un couloir d'une forme particulière (fig. 16) qu'on fait à Gerardmer. On le garnit, comme je l'ai dit ci-dessus. On place le couloir sur deux sortes de supports dont on peut voir la forme (fig. 17 & 5). Ensuite on fait un peu chauffer le lait, si la température n'est pas à un certain degré, et l'on y met la présure. Lorsque le caillé est formé, on le verse dans des formes cylindriques dont le fond est proprement comme le cul d'une bouteille. Cette surface conique est percée de cinq trous, un à la pointe du cône et les quatre autres dans une rigole où sa base vient aboutir. La forme a environ quatre pouces de diamètres sur deux pieds de hauteur, et le cône du fond un pouce de hauteur sur quatre pouces de base. Cette disposition du fond de la forme m'a paru très favorable à l'écoulement du petit-lait, et beaucoup plus que le simple

plan de la base du cône. On favorise aussi cet écoulement par des entailles pratiquées sur la longueur du cylindre. Il y en a deux rangs ; on laisse égoutter quelque temps le fromage dans cette forme, après quoi on le met dans une nouvelle forme qui est moins haute et plus large et dont le fond est toujours un cul de bouteille, en sorte que cette impression reste dans le fromage moulé en creux. On transporte ces fromages un peu secs dans des caves où ils passent en moins de deux mois à la faveur de la chaleur uniforme de ces souterrains.

On retire du petit-lait la portion de caillé qui y reste. Toute l'opération est semblable à celle que j'ai décrite. Il y a seulement de la différence entre la brocotte qu'on dégage de ce petit-lait qui n'a pas été exposé à une chaleur aussi grande que dans la préparation du fromage cuit, et la brocotte que j'ai décrite. La première n'est proprement qu'une écume légère qui ne forme pas des masses aussi fermes et aussi mattes que celles du fromage cuit. Elle s'enlève avec une écumoire et se fouette ensuite avec un balai qui la fait mousser (fig. 20) ; elle est liquide comme la crème cuite et en a le goût.

On emploie pour battre la crème dans quelques-unes des chaumes où l'on fait du beurre, une machine fort ingénieuse (fig. 19) et qui accélère le travail., C'est une boîte circulaire où l'on renferme la crème. On lui communique un mouvement de rotation sur un axe dont le prolongement porte une manivelle. La crème s'élance contre les planches trouées qui la traversent comme autant de rayons & se bat. Cependant l'usage de cette machine n'est pas général, parce qu'on s'est aperçu qu'elle produisait un déchet considérable par la quantité de crème et de beurre qui reste adhérente dans les réduits multipliés de ses parois intérieures.

copie de l'original

ADDITION A L'ECONOMIE RUSTIQUE.

FROMAGE DE GRUIERES,

CONTENANT DEUX PLANCHES.

LE fromage connu sous le nom de *Gruieres*, de *Franche-Comté*, *&c.* ne doit point être distingué des autres par les matériaux qui entrent dans sa composition, mais par les préparations qu'il reçoit, & sur-tout par le degré de cuisson que l'on donne à sa pâte, & qui lui communique cette fermeté & cette consistance qui le rendent très-propre à circuler en grandes masses dans les provinces éloignées de celles où il se fabrique; en conséquence je crois qu'on devroit le caractériser par cette cuisson, & le nommer *fromage cuit.*

Il s'en fait en Suisse, dans la Savoie, en Franche-Comté, & dans les Vosges. J'exposerai ici les détails qui concernent cet objet curieux d'économie rustique, tels que je les ai recueillis dans les Vosges : ils sont assez semblables quant au fond à ceux que Scheuchzer a donnés dans son ouvrage intitulé *Itinera Alpina*, *&c.* Je me suis cependant attaché à rendre la description de tous les procédés plus précise & plus pratique que celle du naturaliste Suisse, laquelle est toujours vague, & souvent incomplette. J'ai suivi avec scrupule les manipulations les plus délicates, lorsqu'elles m'ont paru contribuer ou au succès de l'opération, ou à l'éclaircissement de la théorie.

On fait le fromage cuit dans des chaumes construites sur les sommets applatis des plus hautes montagnes des Vosges pendant tout le tems qu'ils sont accessibles & habitables, c'est-à-dire depuis la fonte des neiges, en Mai, jusqu'à la fin de Septembre, où les neiges commencent à couvrir ces montagnes. Une chaumiere destinée au logement des markaires & de leurs vaches, & placée au milieu d'un district affecté pour les pâturages, a donné le nom à ces chaumes. Le terme de *Markaire* est consacré pour indiquer les pâtres qui ont soin des vaches, & qui préparent le fromage, ainsi que ceux qui sont à la tête de ces établissemens économiques. De Markaire on a formé Markairerie, qui signifie également & la chaumiere, & la science de faire les fromages cuits.

Ces habitations ou markaireries sont composées d'un logement pour les markaires, d'une laiterie & d'une écurie pour les vaches; le plus souvent la laiterie n'est pas distinguée du logement des markaires, mais il y a toujours à part une petite galerie destinée à placer les fromages qu'on sale sur des tablettes de planches de sapin fort larges.

Le corps de ces constructions est fait de madriers de sapin placés horizontalement les uns sur les autres, & maintenus par de gros piquets. L'intervalle des madriers est rempli de mousse & d'argille, ou scellé de planches : toute cette cage, qui n'a pas plus de sept piés d'élévation, est surmontée par une charpente fort légere en comble, couverte de planches.

L'écurie est le plus souvent un bâtiment séparé de l'habitation des markaires; on a soin de la placer au-dessous d'une petite source, telle qu'il s'en trouve fort fréquemment sur ces montagnes élevées. L'eau conservée d'abord dans un réservoir qui domine ces habitations, est conduite par des tuyaux de sapin mis bout-à-bout, dans le logement des markaires, & surtout dans l'écurie. La construction de l'intérieur de l'écurie paroît avoir été arrangée dans une intention bien décidée de tirer parti de cette eau. Le sol de l'écurie est garni des deux côtés de deux especes d'estrades faites de planches de sapin, & élevées un pié au-dessus d'un canal qui les sépare, & qui occupe le milieu de l'écurie. Chacune de ces estrades n'a que la largeur nécessaire pour que les vaches puissent s'y reposer ou s'y presque directement, pour la plus grande partie, dans ce canal. Les markaires ont grand soin, le matin & sur les deux heures lorsqu'ils ont lâché les vaches, de nettoyer les planches. Ensuite ils font couler l'eau du réservoir qui traverse le canal & entraîne au-dehors tout le fumier qui s'y étoit amassé. Par ce moyen les vaches se passent de litiere, ce qui est un grand objet d'économie, car la paille est très-chere & très-rare dans tout le canton.

On lie les vaches par le cou à l'aide d'un cercle de bois qui s'adapte dans une autre piece de bois fourchue; les markaires ne veillent que très-peu sur elles pendant qu'elles sont répandues dans les pâturages. Une des plus vigoureuses porte une sonnette qui rassemble les autres autour d'elle; d'ailleurs comme elles sont d'une forte espece & un peu sauvages, elles se défendent, en s'attroupant, contre les attaques des loups.

Dans le logement des markaires, qui est aussi leur laiterie, on remarque d'abord le foyer placé à un des angles du bâtiment sans tuyau de cheminée. Quatre ou cinq assises de granite ou de pierre, de sable, disposées en forme circulaire en composent toute la maçonnerie, *fig.* 1. D'un côté on apperçoit un baril où l'on conserve du petit-lait aigri, & qu'on tient toujours exposé à l'action modérée du feu; de l'autre est une potence mobile, *fig.* 2. à laquelle on suspend une chaudiere, *fig.* 3. pleine de lait, qu'on place sur le feu & qu'on retire à volonté; la forme circulaire du foyer est destinée à recevoir la chaudiere.

Les autres meubles de la laiterie sont, 1°. un couloir, *fig.* 4. & son support, *fig.* 5. Ce couloir est un vaisseau de sapin en forme de cône tronqué, dont l'ouverture inférieure est garnie d'un tampon fait de l'écorce intérieure de tilleul, ou d'une plante qu'on nomme *jalousie*, & qui est une espece de *lycopodium* ou pié-de-loup. 2°. Différens baquets *fig.* 6. dont les uns sont plus larges que profonds, *fig.* 6. A, & d'autres plus profonds que larges, *fig.* 6. B. Quelques-uns de ces derniers ont des douves qui excedent, dans lesquelles on a pratiqué des entailles pour s'en servir à transporter de l'eau ou du petit-lait. 3°. Des moules ou formes, *fig.* 7. Ce sont des cercles de sapin où de hêtre, qui ont cinq à six pouces de largeur; une extrêmité rentre sous l'autre d'un sixieme environ de toute la circonférence. A cette extrêmité qui glisse sous l'autre on a fixé par le milieu un morceau de bois qu'une rainure ou gouttiere traverse dans les deux tiers de sa longueur. Cette gouttiere sert à y passer la corde qui tient à l'autre extrêmité extérieure du cercle, & par le moyen de laquelle on resserre ou l'on lâche cette extrêmité suivant le besoin, & on maintient le tout en place en liant au morceau de bois par un simple nœud, le bout de la corde qui glisse dans la gouttiere; ce moule est préférable à celui que l'on trouve gravé dans Scheuchzer, & qui est un simple cercle dont la circonférence est arrêtée. 4°. Deux écuelles, l'une plate, *fig.* 8. & l'autre plus creuse, *fig.* 9. 5°. Trois especes de moussoirs pour diviser le caillé; l'un a la forme d'une épée de bois, *fig.* 10. Le second est garni de deux rangs de quatre demi-cercles chacun, disposés à angles droits, *fig.* 11. Le troisieme est une branche de sapin, *fig.* 12. dont on a coupé les ramifications à trois ou quatre pouces de la tige, & dans la moitié de la longueur; l'autre partie est toute unie. 6°. Une table avec un espace suffisant pour y placer le fromage lorsqu'il est dans sa forme, cet espace est circonscrit par une rigole qui porte le petit-lait dans un baquet, *fig.* 13.

C'est un contraste assez étonnant que la figure dégoû-

Cette propreté qui eſt très-eſſentielle en markairerie, eſt entretenue par l'attention ſcrupuleuſe qu'ont les markaires pendant les intervalles des différentes manipulations qu'exige la préparation de leurs fromages, de laver avec le petit-lait chaud toutes les pieces dont ils ne doivent plus faire uſage, de les paſſer enſuite à l'eau froide en les eſſuyant. Ils ſe gardent bien d'y laiſſer le moindre veſtige de petit-lait, il leur communiqueroit en s'aigriſſant un mauvais goût, qui rendroit leur uſage très-pernicieux.

On a coûtume de traire les vaches deux fois par jour, le matin vers les quatre heures, & le ſoir ſur les cinq heures. Les markaires ſe ſervent pour cette opération de baquets profonds. Ils s'aident très-bien d'une eſpece de ſelle, *fig.* 14. qui n'a qu'un pié, lequel eſt armé à l'extrêmité d'une pointe de fer. Cette pointe entre dans le plancher, dont eſt recouvert le ſol de l'écurie, & donne une certaine aſſiette à la ſelle. Elle eſt d'ailleurs attachée au markaire avec deux courroies de cuir qui viennent ſe boucler par-devant, enſorte que le markaire porte cette ſelle avec lui lorſqu'il ſe leve, ſans que ſes mains en ſoient embarraſſées, & qu'il la trouve toute prête à l'appuyer dès qu'il veut ſe mettre en ſituation de traire une vache.

Lorſqu'on a tiré tout le lait qu'on deſtine à former un fromage, on commence à placer ſur la potence mobile la chaudiere qui doit le contenir. On a eu ſoin de l'écurer auparavant avec une petite chaîne de fer qu'on y balotte en tout ſens, de telle ſorte que ce frottement réitéré emporte toutes les parties de la crême, du fromage & des cryſtaux qui s'attachent aux parois de la chaudiere lors de la préparation du fromage.

On place enſuite ſur la chaudiere le couloir avec ſon ſupport, & on y fait paſſer tout le lait qui tombe dans la chaudiere; c'eſt ce qu'on appelle *couler le lait*. Cette opération ſe réduit à arrêter au paſſage d'un filtre groſſier les impuretés que le lait contracte pendant qu'on le tire.

Avant que de mettre la préſure, on expoſe la chaudiere pleine de lait à l'action d'un feu modéré, enſuite on enduit de préſure les ſurfaces intérieure & extérieure de l'écuelle plate, *fig.* 8. & on la paſſe dans le lait, en la plongeant dans tous les ſens. Cette préſure, à l'aide de la chaleur communiquée au lait, s'y mêle aiſément, & produit ſon effet d'une maniere plus prompte & plus complette.

Dès que la préſure commence à faire ſentir ſon action, on retire tout l'équipage du feu, & on laiſſe le lait dans un état de tranquillité à la faveur de laquelle il ſe caille en peu de tems. On coupe le caillé bien formé, & qui a acquis une certaine conſiſtance, avec une épée de bois fort tranchante, *fig.* 10. & on en diviſe toute la maſſe ſuivant des lignes paralleles, tirées à un pouce de diſtance, & coupées à angles droits par d'autres lignes paralleles à la même diſtance. On ſépare avec le même inſtrument les petites portions de caillé qui ſe trouvent dans les interſections des paralleles; on pouſſe ces diviſions à la plus grande profondeur, de telle ſorte que la maſſe ſoit déſunie & réduite en matons groſſiers. Le markaire les ſouleve enſuite avec ſon écuelle plate, & les laiſſe retomber entre ſes doigts pour les diviſer davantage. Il employe à différentes repriſes ſon épée de bois pour couper le caillé, qui par le repos ſe réunit dans une maſſe. Ces repos ont pour objet de laiſſer prendre un certain degré de cuiſſon au caillé qu'on expoſe par degrés à l'action du feu. Ils favoriſent auſſi la précipitation du caillé au fond de la chaudiere, & ſa ſéparation d'avec le petit-lait qui ſurnage. Le markaire puiſe le petit-lait, d'abord avec ſon écuelle plate; enſuite lorſque le maton plus diviſé occupe moins de place par le rapprochement de ſes parties, & par l'extraction du petit-lait qui étoit diſperſé dans ſa maſſe, le markaire employe une écuelle creuſe, *fig.* 9. avec laquelle il puiſe une plus grande quantité de petit-lait, qu'il verſe dans ſes baquets plats, *fig.* 6. A.

Il juge qu'il a puiſé aſſez de petit-lait, lorſqu'il en reſte une quantité ſuffiſante pour cuire la pâte du caillé diviſée en petits grumeaux, & pour l'agiter continuellement avec les mains, avec l'écuelle, & avec les mouſſoirs, *fig.* 11. & 12. dont il ſe ſert pour le braſſer.

Lorſqu'on eſt parvenu à donner à la pâte la plus grande diviſion poſſible, afin de lui faire préſenter plus de ſurface à l'action du feu, on l'agite toujours, & on en ménage la cuiſſon en expoſant la chaudiere ſur le feu, & en la retirant par le moyen de la potence mobile. La pâte eſt aſſez cuite lorſque les grumeaux qui nagent dans le petit-lait, ont pris une conſiſtance un peu ferme, qu'ils font reſſort ſous les doigts, & qu'ils ont un œil jaune. C'eſt-là le point que ſaiſit le markaire; il retire la chaudiere de deſſus le feu, agite toujours, & rapproche en différentes maſſes les grumeaux, ayant attention d'en exprimer le plus exactement qu'il peut le petit-lait; enfin il forme une maſſe totale des maſſes particulieres, & la retire de la chaudiere pour la mettre en dépôt dans un baquet plat, *fig.* 6. A.

Il a eu ſoin de préparer le moule, de le placer ſur la table, & d'étendre par-deſſus une toile à claire voie. Il y comprime à toute force la pâte en s'aidant de la toile dont il rapproche les extrêmités. Il couvre le tout d'une planche qu'il charge de groſſes pierres, *fig.* 13. C. Le petit-lait s'égoutte, la pâte ſe moule & acquiert une certaine conſiſtance. Le fromage reſte pour cela comprimé du matin au ſoir, ou du ſoir au matin, on reſſerre ſeulement à différentes repriſes le moule, en tirant la corde qui eſt fixée à l'extrêmité extérieure; enfin on retourne le fromage & on lui donne une autre forme moins large que celle où il s'eſt moulé d'abord. Il reſte dans cette ſeconde forme pendant trois ſemaines ou un mois ſans être comprimé par ſes baſes, & on ſe contente de le maintenir dans ſon contour. On le ſale tous les jours en frottant de ſel ſes deux baſes & une partie de ſon contour, & chaque fois qu'on le ſale on reſſerre le moule. C'eſt pour faciliter cette opération qu'on a mis un moule moins large, afin qu'on puiſſe porter le ſel dans une partie du contour. Les markaires ont pour principe que ces ſortes de fromages cuits ne peuvent prendre trop de ſel; auſſi ils y en mettent aſſez abondamment en le frottant pour le faire fondre & le faire pénétrer. Lorſqu'ils s'apperçoivent que les ſurfaces n'abſorbent plus le ſel, ce qui s'annonce par une humidité ſurabondante qui y regne, ils ceſſent d'y en mettre. Ils retirent le fromage du moule & le mettent en réſerve dans un ſouterrein. Pluſieurs circonſtances s'oppoſent à ce que ces fromages prennent un degré de ſel ſuffiſant. 1°. Lorſque la pâte n'a pas été aſſez ouverte par le ferment ou la préſure, ces fromages n'ont pour-lors ni trous ni conſiſtance. 2°. Lorſque le ſel qu'on emploie a retenu, lors de l'ébullition, un principe gypſeux, qui forme ſur le fromage une croûte impénétrable aux principes ſalins. 3°. Lorſque la pâte n'a pas eu une cuiſſon ménagée & une diviſion aſſez grande, *&c.*

Au contraire ils prennent trop de ſel, lorſque le ferment ayant trop ouvert la pâte en a déſuni les principes, & les a réduits en une maſſe grumuleuſe qui s'émiette.

Reprenons la ſuite de nos opérations. Les markaires après avoir mis leur fromage dans la forme, ramaſſent exactement le petit-lait qu'ils ont tiré de la chaudiere, & qu'ils ont mis en dépôt dans des baquets, & le verſent dans la chaudiere. Ils expoſent la chaudiere ſur le feu, qu'ils ne ménagent plus juſqu'à ce que le petit-lait bouille. Ils ont mis en réſerve une certaine quantité de petit-lait froid qu'ils verſent à pluſieurs repriſes ſur le petit-lait bouillant. Ce mêlange produit une écume blanche lorſque le petit-lait a ſuffiſamment bouilli. Dès qu'ils la voyent paroître, ils verſent du petit-lait aigri qu'ils gardent dans le baril dont j'ai déja fait mention, & qu'ils nomment *caſe melich*. L'effet de cet acide eſt prompt; on voit une infinité de petits points blancs qui s'accumulent en maſſes capables de ſurnager ſur le petit-lait, & qu'on enleve avec une écumoire. On nomme cette partie caſéeuſe *brocotte* dans les Voſges; *ricotta* en Italie, & *ceracée* dans la Savoie; c'eſt la nourriture ordinaire des markaires, & le régal de ceux qui vont les viſiter: elle eſt d'un goût fort agréable.

On reconnoît qu'on a tiré du petit-lait toute la brocotte qui peut s'en dégager, & qu'on y a versé assez d'aigre, lorsqu'il ne se forme plus sur les bouillons une écume blanche. On donne aux cochons le petit-lait pur, après en avoir remis dans le baril une quantité égale à celle qu'on en a prise, afin qu'elle s'aigrisse avec l'autre. Les markaires accommodent des truites & font de la salade avec cet aigre, ils en boivent même pendant la préparation du fromage pour se rafraîchir, & ils le font avec un certain plaisir. Le petit-lait non aigri & dépouillé de tout caillé, se nomme *puron* ou *spuron*.

La brocotte qu'on ne peut pas consommer sur-le-champ, se met sur une serviette qu'on noue par les quatre coins, & qu'on suspend ainsi, *fig.* 15. elle s'égoutte & forme des fromages qu'on nomme *Schigres*. On les vend & on les consomme dans les environs; c'est proprement un fromage secondaire précipité du petit-lait, par le moyen d'un acide.

Cette opération revient assez à la maniere dont les Apothicaires éclaircissent leur petit-lait, en y mêlant de la crême de tartre qui agit comme acide, & qui dégage la partie caséeuse qui y est comme dissoute. La proportion de cette partie qui reste encore dans une espece de combinaison avec le petit-lait, m'a paru être environ le dixieme de la partie qu'on en a tirée d'abord. Ainsi du petit-lait dont on a tiré un fromage de quarante livres, on dégagera encore quatre livres de brocotte. Il paroît étonnant qu'on perde cette quantité là dans la plûpart des provinces de France, où l'on abandonne aux cochons le petit-lait qui a donné le premier fromage.

Fromage de Gerardmer.

Je parlerai ici par occasion des procédés qu'on suit dans la préparation des fromages de Gerardmer, qu'on fabrique aussi dans les Vosges, & qu'on débite dans toute la Lorraine & le Barrois; la comparaison des manipulations pourra être curieuse par les différences qui s'y trouvent.

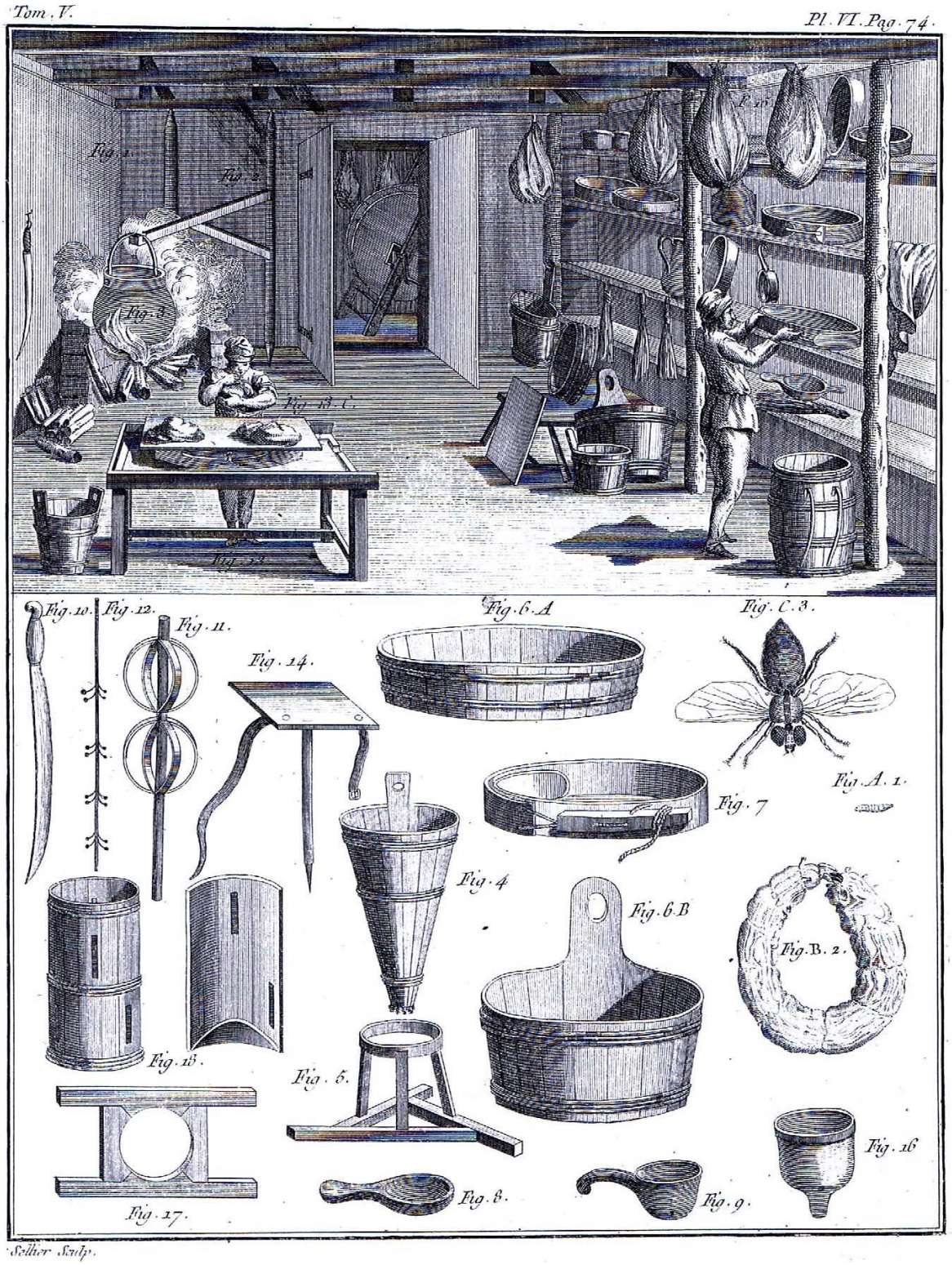
On coule le lait dans un couloir d'une forme particuliere, *fig.* 16. & qu'on fait à Gerardmer. On le garnit, comme je l'ai dit ci-dessus. On place le couloir sur deux sortes de supports dont on peut voir la forme, *fig.* 17. & 5. ensuite on fait un peu chauffer le lait, si la température n'est pas à un certain degré, & l'on y met la présure. Lorsque le caillé est formé, on le verse dans des formes cylindriques dont le fond est proprement comme le cul d'une bouteille. Cette surface conique est percée de cinq trous, un à la pointe du cône, & les quatre autres dans une rigole où sa base vient aboutir. La forme a environ quatre pouces de diametre, sur deux piés de hauteur, & le cône du fond un pouce de hauteur sur quatre pouces de base. Cette disposition du fond de la forme m'a paru très-favorable à l'écoulement du petit-lait, & beaucoup plus que le simple plan de la base du cône. On favorise aussi cet écoulement par des entailles pratiquées sur la longueur du cylindre. Il y en a deux rangs; on laisse égoutter quelque tems le fromage dans cette forme, après quoi on le met dans une nouvelle forme qui est moins haute & plus large, & dont le fond est toujours un cul de bouteille, ensorte que cette impression reste dans le fromage moulé en creux. On transporte ces fromages un peu secs dans des caves où ils passent en moins de deux mois, à la faveur de la chaleur uniforme de ces souterreins.

On retire du petit-lait la portion de caillé qui y reste. Toute l'opération est semblable à celle que j'ai décrite. Il y a seulement de la différence entre la brocotte qu'on dégage de ce petit-lait qui n'a pas été exposé à une chaleur aussi grande que dans la préparation du fromage cuit, & la brocotte que j'ai décrite. La premiere n'est proprement qu'une écume légere qui ne forme pas des masses aussi fermes & aussi mattes que celle du fromage cuit. Elle s'enleve avec une écumoire & se fouette ensuite avec un balai qui la fait mousser, *fig.* 20. elle est liquide comme la crême cuite & en a le goût.

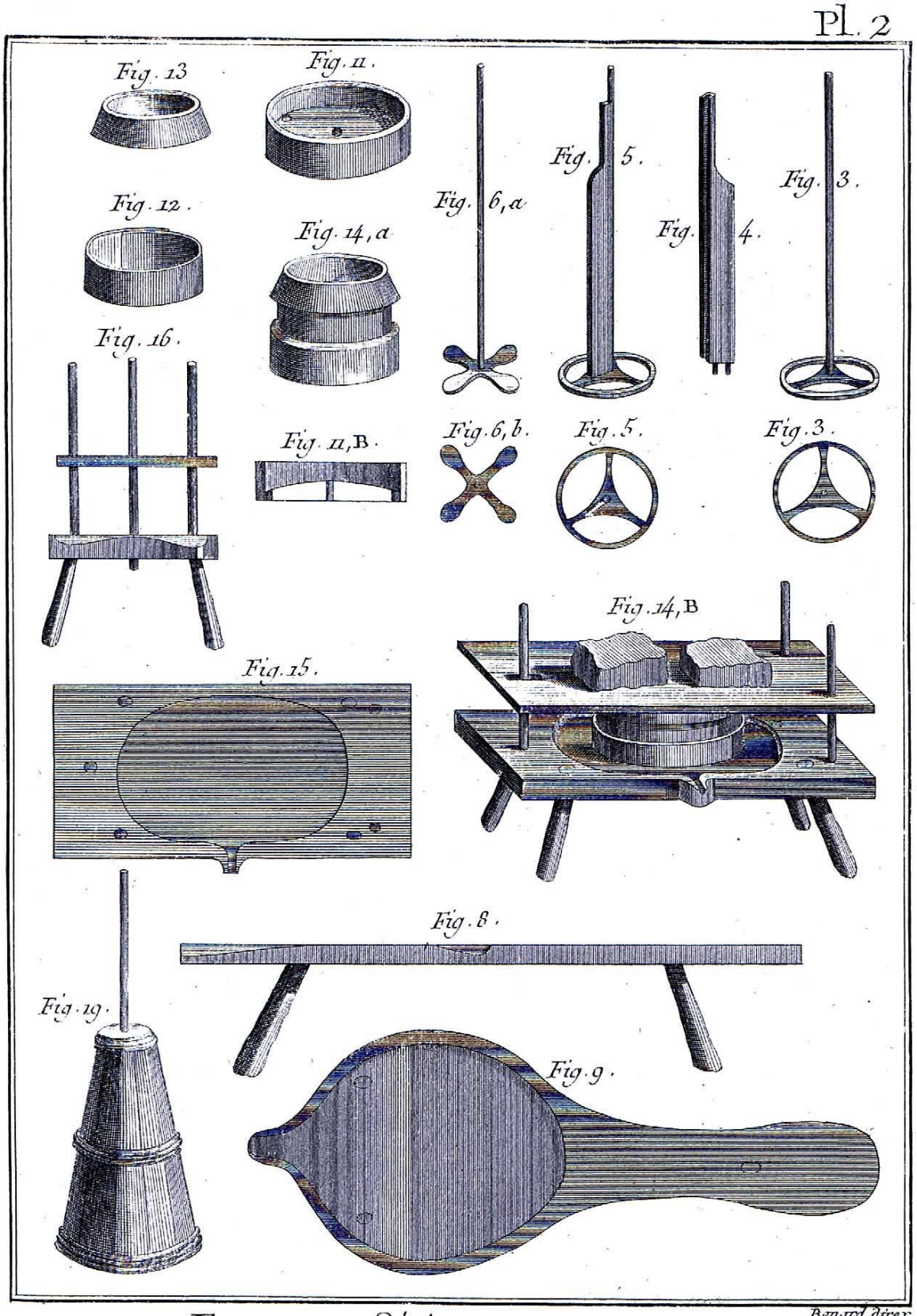
On employe pour battre la crême dans quelques-unes des chaumes où l'on fait du beurre, une machine fort ingénieuse, *fig.* 19. & qui accélere le travail. C'est une boîte circulaire où l'on renferme la crême: on lui communique un mouvement de rotation sur un axe dont le prolongement porte une manivelle. La crême s'élance contre les planches trouées qui la traversent comme autant de rayons, & se bat. Cependant l'usage de cette machine n'est pas général, parce qu'on s'est apperçu qu'elle produisoit un déchet considérable par la quantité de crême & de beurre qui reste adhérente dans les réduits multipliés de ses parois intérieures.

Fromage de Gruieres et de Gerardmer

deux variantes



Fromage de Gruieres et de Gerardmer.



Fromage d'Auvergne, outils.

Au siècle des Lumières

L'ENCYCLOPÉDIE

Encyclopédie (de Diderot et d'Alembert), entreprise éditoriale, philosophique et scientifique menée par Denis Diderot et d'Alembert dans l'esprit de la philosophie des Lumières et parue entre 1751 et 1766.

Un projet éditorial:
Né du projet de traduire la Cyclopædia de l'anglais Chambers (publiée de 1728 à 1742) pour l'éditeur Le Breton en 1745 - Diderot travaillait alors comme traducteur pour une maison d'édition -, l'Encyclopédie ou Dictionnaire raisonné des sciences, des arts et des métiers grâce à Diderot affichait son ambition de faire l'inventaire des acquisitions de l'esprit humain.
Son objectif était de favoriser la diffusion de la philosophie des Lumières. Diderot a eu recours à des auteurs connus (Montesquieu, Voltaire, Rousseau, Buffon, Du Marsais, Daubenton) ainsi qu'à des auteurs inconnus. D'Alembert s'occupait des mathématiques, Diderot de l'histoire de la philosophie, Buffon des sciences de la nature, Paul-Joseph Barthez (1734-1806) de la médecine, Quesnay et Turgot de l'économie. Le chevalier de Jaucourt assistait Diderot dans de nombreuses tâches rédactionnelles et éditoriales.
L'Encyclopédie est avant tout marquée par l'intérêt de Diderot pour la technique, même si certaines planches s'inspirent d'autres encyclopédies, ou si certaines conceptions paraissent archaïques.
Le destinataire était "le peuple" et pourtant les souscripteurs étaient des gens cultivés, ecclésiastiques, nobles et parlementaires.

Un projet philosophique:
L'article "Encyclopédie", rédigé par Diderot et placé en tête du premier volume après le Discours préliminaire de d'Alembert, définit le programme d'ensemble de l'ouvrage : le projet de l'Encyclopédie était de rassembler les connaissances acquises par l'humanité, son esprit une critique des fanatismes religieux et politiques et une apologie de la raison et de la liberté d'esprit. Diderot relie le projet encyclopédique à la philosophie, qui trouve en ce siècle son plus grand développement. l'Encyclopédie doit faire la synthèse (et le tri) des acquis humains et effectuer une généalogie des connaissances. Diderot emploie à cet effet une technique spéciale : des racines aux dernières branches, la connaissance progresse et porte ses fruits. L'encyclopédie est donc un arbre de la connaissance. Aussi, le projet antireligieux devient explicite. Non seulement la connaissance n'est pas interdite, mais elle est construite par l'homme, qui doit s'appuyer sur elle pour son bonheur.
Une stratégie éditoriale : ordre et circulation
Il s'agit pour Diderot de "tout examiner, tout remuer sans exception et sans ménagement". Il procède à cet effet à une mise en ordre rationnelle (encyclopédie "raisonnée") alphabétique. Il s'appuie sur la classification des facultés et des sciences établie par le philosophe anglais Francis Bacon. Nouveauté, Diderot utilise les "renvois" ("de choses" et "de mots") pour faire circuler le lecteur à travers cette forêt de connaissances.
Le trajet raisonné induit par les renvois construit progressivement un discours sceptique : l'analyse des mythologies fait douter de la vérité de la religion chrétienne, l'étude de l'histoire ancienne ou des mœurs des pays lointains conduit à porter un autre regard sur notre politique et nos mœurs, selon un procédé cher aux Lumières - à l'œuvre de Voltaire, la convocation "encyclopédique" (en un cercle) du savoir visant bien plus à provoquer une réflexion et une relativisation politique qu'à seulement instruire. Toute la ruse et l'idéologie de l'Encyclopédie est dans ces renvois, discrets mais efficaces.
Les chapitres sur les techniques artisanales et les métiers visent quant à eux à informer sur des choses dont on ne peut douter ou à dissimuler la vocation philosophique antireligieuse de l'entreprise.

La "bataille" de l'Encyclopédie:
Le premier volume, tiré à 2 000 exemplaires, fut adressé aux souscripteurs le 28 juin 1751. Dans l'article "Autorité politique", Diderot attaque Bossuet et la théorie de la royauté de droit divin. Très vite, l'entreprise reçoit le soutien de Malesherbes, de Montesquieu, de Voltaire et de Mme de Pompadour. L'Encyclopédie connut un succès européen : la Suisse, l'Italie, l'Angleterre, la Russie l'acquirent.
En 1752 parut le tome II, qui fit scandale, et la publication fut suspendue. Diderot entreprit de se cacher. Voltaire proposa de continuer l'entreprise à Berlin, mais Diderot refusa. En 1753 parut le troisième tome!; il fit l'objet d'une condamnation du Conseil du Roi. Les tomes IV, V et VI parurent néanmoins en 1754, 1755 et 1756.
En 1757, l'Encyclopédie fit l'objet de 4 200 souscriptions.
Une "bataille" se déclencha alors à partir de l'article "Genève", rédigé par d'Alembert, qui suscita une réponse virulente de Rousseau. L'Encyclopédie fut l'objet de railleries : Moreau surnomma les encyclopédistes les "cacouacs", Palissot rédigea une Petite lettre sur de grands Philosophes, Voltaire la qualifia de "fatras". En 1759, l'Encyclopédie est interdite à la publication. Le privilège de 1748 fut annulé; ordre fut donné de rembourser les souscripteurs. Pour les dédommager, Le Breton édita deux volumes de planches séparées, qui bénéficièrent d'un privilège spécial et furent envoyés aux souscripteurs. D'Alembert, Marmontel et Duclos se retirèrent. Diderot poursuivit seul, durant sept années. En 1766 parurent les dix derniers volumes. Un dernier volume de planches

parut en 1772. Mais les volumes, à partir du tome VIII, firent l'objet d'une censure de l'éditeur Le Breton, à l'insu de Diderot, qui laissa néanmoins paraître les volumes.

Postérité:

L'entreprise de Diderot et de ses collaborateurs donna un grand essor à la production encyclopédique. Elle restera également le symbole de l'esprit des Lumières. On tentera encore dans les milieux catholiques, au milieu du XIXe siècle, d'en effacer les traces par des monuments plus importants encore. Ainsi, l'abbé Jacques-Paul Migne (1800-1875), fondateur de la Bibliothèque universelle du clergé et éditeur des monumentales collections de textes de Pères de l'Église Patrologie grecque et Patrologie latine, fera-t-il paraître une Encyclopédie ecclésiastique (1851-1859) en soixante-six volumes afin de reléguer la "funeste" Encyclopédie de Diderot et d'Alembert à n'être qu'un pygmée de science et d'utilité!", pour montrer implicitement l'infériorité de celle-ci et de son inutilité.
La postérité de l'œuvre de Diderot eut aussi un autre versant : une autre encyclopédie philosophique. Synthèse des savoirs autant que du savoir philosophique, l'Encyclopédie de Diderot reste une œuvre unique.

Source, CD-ROM Encarta 2000 ©.