

La fabrication de l'Emmental

Petit rappel préliminaire

Le seul fromage à avoir de (gros) trous, c'est l'Emmental ! Le Gruyère suisse, lui, n'en a que de façon exceptionnelle et ceux du Gruyère français ne sont pas plus gros qu'une cerise.

Note de l'auteur : Étant gamin, à Vauconcourt, j'ai toujours entendu dire que je mangeais du gruyère; hé non, c'était de l'Emmental que l'on fabriquait à Fleurey-les-Lavoncourt et à Confracourt !

La fabrication artisanale à Confracourt (photos prises en 1983)

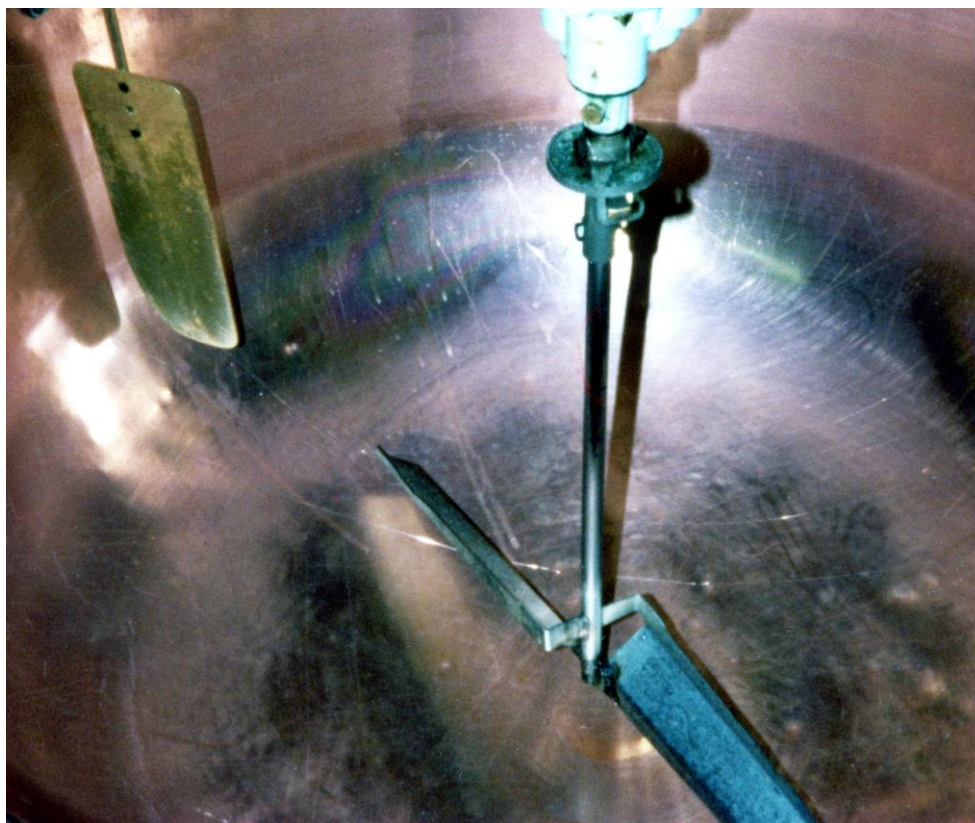
Il faut environ 800 litres de lait soit la production quotidienne de 40 vaches pour fabriquer une meule d'Emmental. Les dimensions de cette meule sont d'environ 15 cm de hauteur et 75 cm de diamètre, pour un poids de 70 kg.

Le lait est cru, issu de vache mangeant exclusivement de l'herbe dans les prés l'été et du foin à l'étable en hiver.

Plus de 70 % de l'Emmental produit en France est issu de Franche-Comté.



Les cuves, en cuivre, sont prêtes pour accueillir le lait, chacune permettra de fabriquer une meule d'Emmental

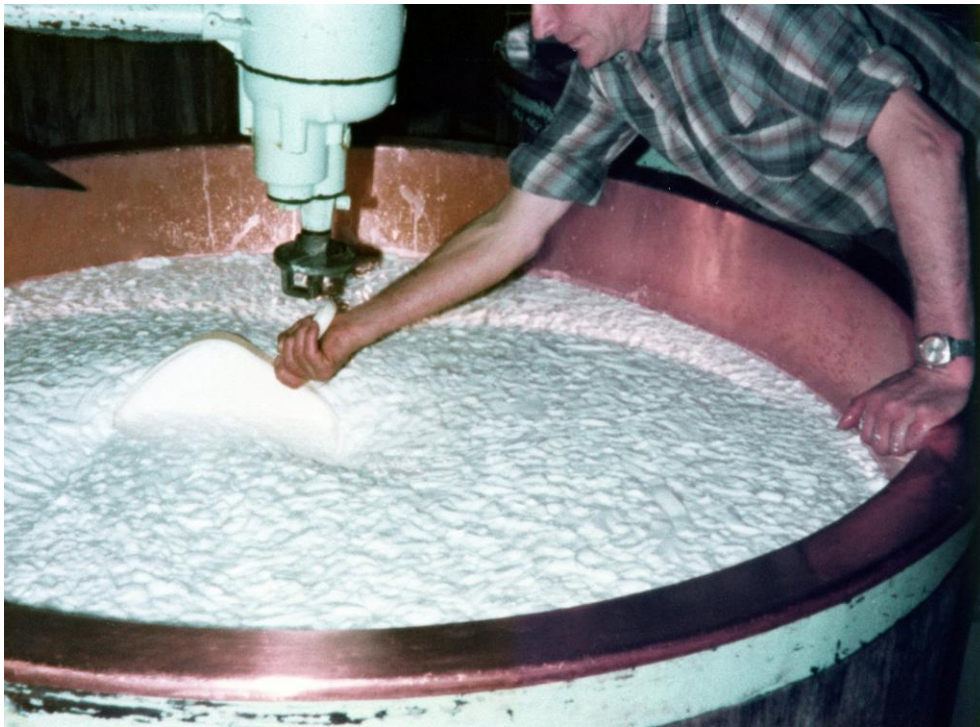


Le dispositif de brassage dans chaque cuve



Les cuves sont remplies de lait. Le fromager y ajoute un ferment lactique à base de petit-lait (cultivé dans la fromagerie) et la présure de cailllette (ingrédient naturel provenant de l'estomac de jeunes veaux nourris au lait). Celle-ci contient des enzymes qui vont provoquer la coagulation du lait lorsque l'ensemble est porté à 40 °C.



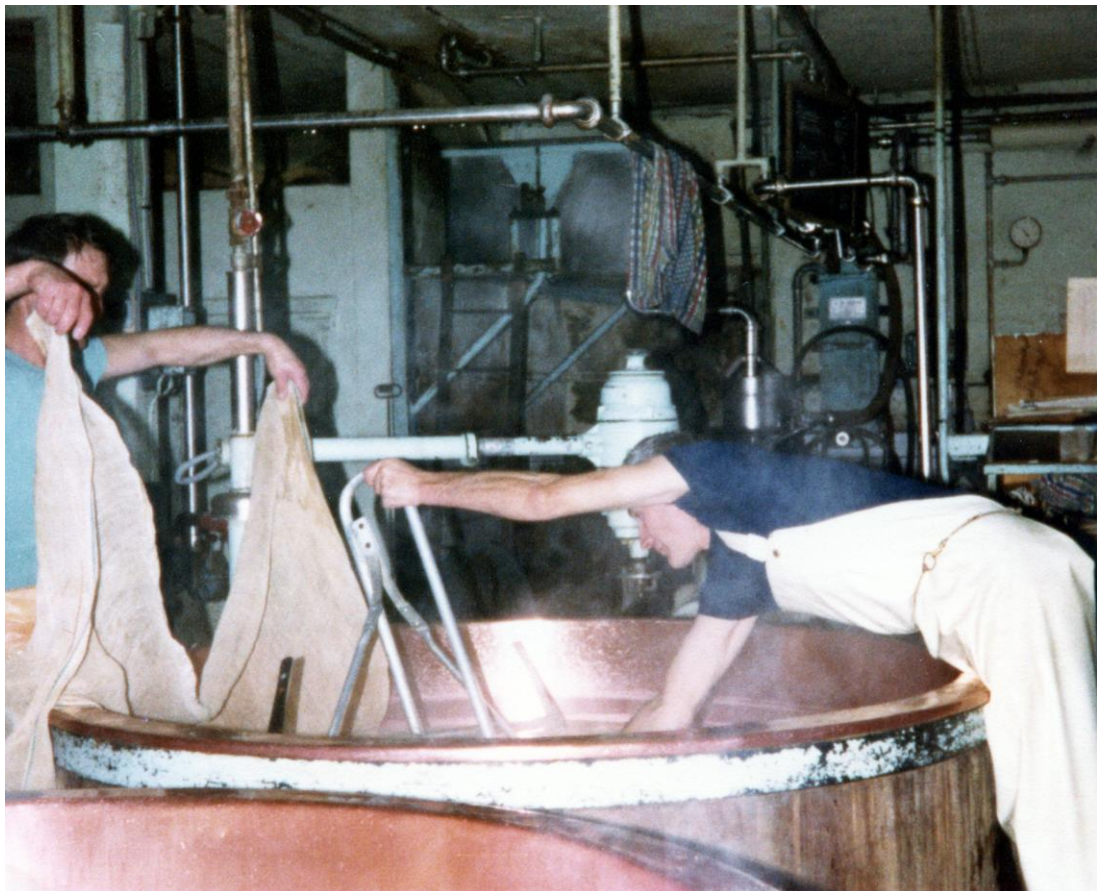




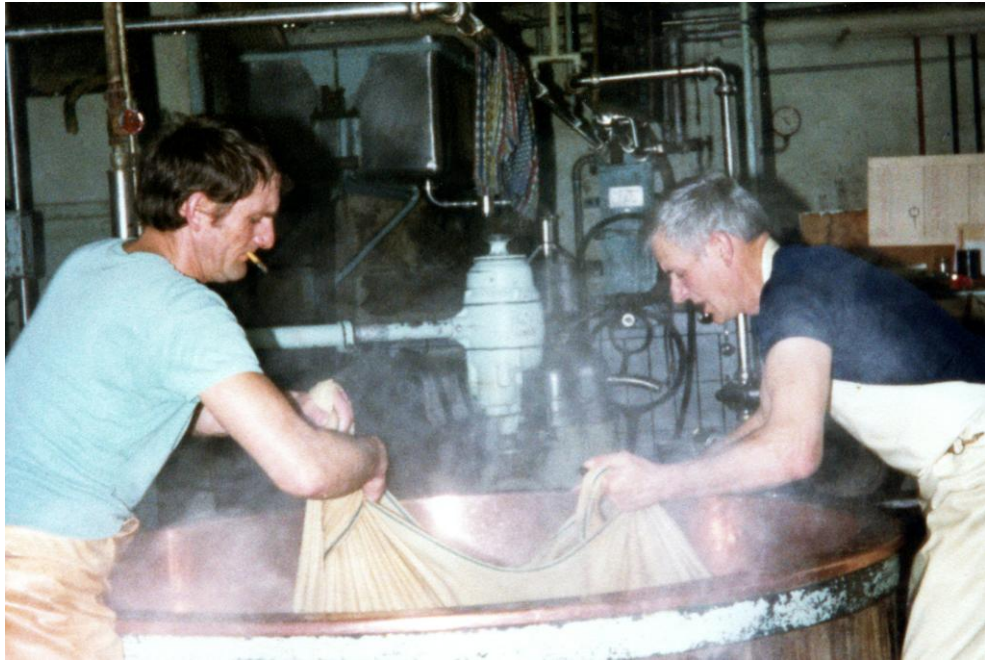
Une fois le lait caillé, le fromager le coupe avec le « tranche caillé » jusqu'à l'obtention de petits grains. Ces petits grains formeront le fromage, le liquide non caillé forme le petit-lait destiné aux cochons. L'ensemble est porté à 54°C et est maintenu à cette température pendant 50 minutes environ.



Avec cette toile montée sur un arc de cercle, le lait caillé va être séparé du petit-lait



Le fromager glisse la toile le long du fond de la cuve en cuivre afin de récupérer les grains



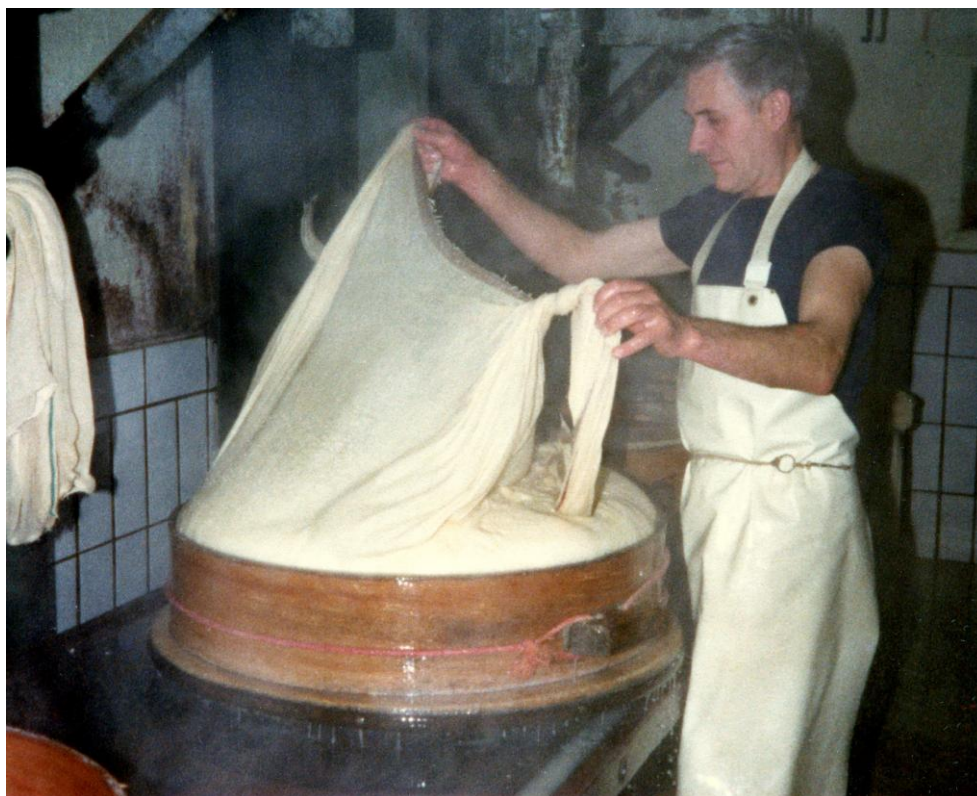


Avec un aide, cette toile pleine de grains de fromage est sortie par les quatre coins



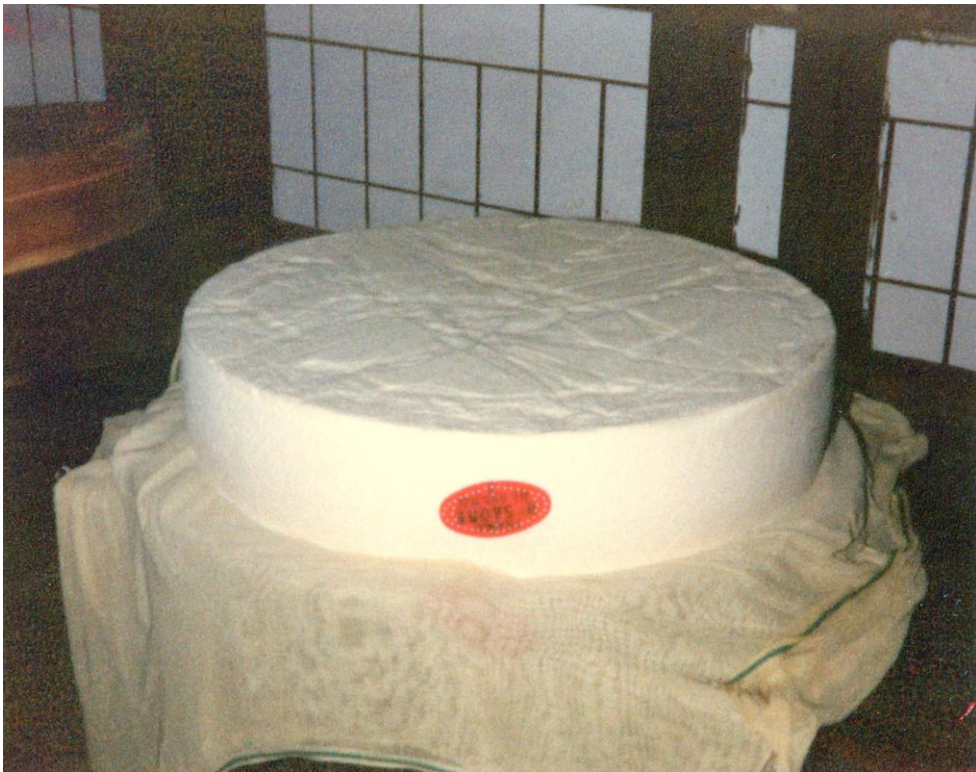


L'ensemble est attaché à un treuil pour être porté dans un moule





pour être mis sous presse et faire partir le petit-lait restant



Le lendemain, les fromages sont démoulés (ils ont déjà la forme d'une meule)
avec son étiquette incluse dans le fromage



Chaque fromage est ensuite placé dans un bain de saumure (eau très salée 22 % de sel) pendant 24 heures pour permettre la formation d'une croûte



Ils sont ensuite stockés dans la laiterie pour un affinage de 45 jours dans des caves un peu fraîches. Les meules sont ensuite transférées dans des caves plus chaudes, à 20-25°. Une fermentation bien spécifique débute alors : sous l'effet de la chaleur, des bactéries libèrent à l'intérieur de la pâte du gaz carbonique (jusqu'à 150 litres!). Ne pouvant s'échapper des meules dont la croûte est imperméable, ces bulles de gaz créent des trous (dits aussi « ouvertures » ou « yeux ») dans la pâte. C'est également ce qui explique que les meules plates au début de l'affinage deviennent peu à peu bombées, sous l'effet de la pression. Cet affinage dure de 5 à 18 mois. Les meules seront régulièrement retournées, frottées avec du sel. Pour suivre leur affinage, le Maître fromager les "sonne" avec un petit marteau (les trous font caisse de résonance, comme un tambour) et fait des prélèvements grâce à une sorte de gouge. S'il trouve deux ou trois trous, le fromage est « bien ouvert » et a fini son développement. Il est alors stocké à nouveau en cave froide, pour stopper la formation des trous.



et voilà le résultat (plus le goût et le parfum !)

Ce fromage est l'un des plus vieux de France. Cette fabrication reste véritablement artisanale et sans réel changement depuis le Moyen Âge.

La fabrication à Fleurey-les-Lavoncourt

Le déroulement de la fabrication était le même, à l'exception, que les cuves en cuivre avaient été remplacées par une grande cuve en acier inoxydable permettant de réaliser simultanément plusieurs fromages et les moules n'étaient plus en bois, mais en plastique armé de fibre de verre.



* * * * *