LATTERIE BEURRE & FROMAGES . FÉLJX V.(LLEROY "LIBITATRIE AGRICOLE DE LA MAISON RUST 26, Rue Jacob, 26

Chapitre V. – Fromage de Gruyère – pp. 269 à 275

Le fromage de *Gruyère*¹ est d'origine suisse, mais on en fabrique de bon dans les Vosges, le Jura et l'Ain, et aussi dans beaucoup d'autres endroits où l'on n'a pas les pâturages des Alpes.

On fabrique trois espèces de fromages de Gruyère : le *fromage gras*, dans lequel on laisse toute la crème ; le *mi-gras*, qui se fait avec la traite du matin et celle de la veille, écrémée ; le *maigre*, qui se fabrique avec le lait écrémé.

La seconde espèce, *mi-gras*, est celle que l'on trouve le plus fréquemment dans le commerce ; elle entre dans les approvisionnements de la marine et des armées.

Celui qui, dans la Suisse française, fabrique les fromages, se nomme le fruitier. Il doit connaître exactement la force de la présure qu'il emploie, et l'habitude lui apprend quelle quantité il doit en employer, suivant la saison et la nature du lait plus ou moins gras.

Cuisson et mise en présure

Immédiatement après la traite du matin, on met le lait de cette traite dans la chaudière, et on y ajoute le lait de la traite du soir précédent, écrémé en tout ou en partie. Le fruitier goûte le lait de toutes les terrines, et s'il en trouve qui commence à s'aigrir, il n'en fait pas usage.

La chaudière est suspendue au bras horizontal d'une potence dont l'arbre vertical tourne sur un pivot, de manière qu'avec une grande facilité on peut la mettre au-dessus du feu, ou l'en éloigner. Cette disposition se rencontrait autrefois fréquemment dans les cuisines des cultivateurs, dans les pays où le bois était abondant, et elle était très commode, en ce sens qu'une femme pouvait manœuvrer sans peine une lourde chaudière qui, autrement, eut exigé un grand emploi de forces. Aujourd'hui, le prix plus élevé du bois et l'emploi de la houille ont amené dans les villages des constructions de foyers beaucoup plus économiques, mais certainement moins commodes que celle-là.

Aussitôt que le lait est dans la chaudière, on place celle-ci, en faisant tourner la potence, sur un feu modéré, pour élever la température du lait jusqu'à 250 centigrades. Quand il y est arrivé, on l'éloigne du feu et on ajoute la présure, qu'on mêle en agitant le lait en tous sens ; on laisse ensuite reposer le mélange loin du foyer. Quinze à vingt minutes, suivant la saison, suffisent pour cailler le lait.

¹ Gruyère, Griers ou Greiers, en allemand, est un village suisse du canton de Fribourg, à 25 kilomètres de Fribourg

Séparation du petit-lait

Quand la coagulation est complète, que le petit-lait est bien séparé du caillé, on enlève à la surface du liquide la pellicule qui la recouvre.

Après cette opération, on brise avec soin le caillé en le coupant dans tous les sens avec une grosse cuiller ou par un coute4au de bois, et quand il est réduit en morceaux gros comme des pois, on prend le brassoir pour achever la division et le réduire en pulpe.

Pour cela, on plonge l'instrument dans le caillé jusqu'au fond de la chaudière, et en le tournant tantôt en rond, tantôt en ovale, on imprime à toute la masse un mouvement de tourbillon irrégulier. Tout en brassant, on replace la chaudière sur le foyer et sans cesser un instant de brasser, on conduit le feu de manière que le liquide arrive en 20 ou 25 minutes à 330² centigrades, alors on retire la chaudière du feu et on continue de brasser pendant environ un quart d'heure.

L'opération est achevée quand le caillé ests réduit en grains d'un blanc jaune qui, lorsqu'on les presse dans la main, se collent et forment une pâte élastique qui craque sous la dent lorsqu'on la mâche.

Moulage des fromages et mise sous presse

Quelques minutes après qu'on a cessé de brasser, le fromage se dépose au fond de la chaudière sous forme d'un gâteau d'une consistance assez ferme. Pour concentrer cette masse et lui donner la forme d'un pain relevé, le fruitier passe sa main tout autour du gâteau, repoussant le bord vers le milieu; ensuite il prend une toile, roule en deux ou trois tours un de ses bords sur une baguette flexible, et passe cette baguette sous le pain en faisant tenir par un aide, de l'autre côté de la chaudière, l'extrémité opposée de la toile.

Quand la toile est bien arrangée sous le pain, le fruitier, par un coup de main adroit, fait tourner cette masse de manière que la surface qui était au fond se trouve dessus ; après cela, tirant la toile par les quatre coins, il sort le fromage du petit-lait, le laisse égoutter quelque temps au-dessus de la chaudière et le place dans le moule enveloppé de sa toile.

Sans perdre un instant, il repasse une seconde toile dans la chaudière pour recueillir les particules de fromage qui se sont détachées de la masse; il réunit ces débris dans le fond de la toile et en fait une pelote qu'il fait entrer dans le centre de la masse. Il replie les bouts de la toile sur le fromage, le charge d'une planche et le place sous sa presse.

Le fromage ne doit pas dépasser le cercle supérieur du moule de plus de 3 centimètres.

Le moule n'est autre chose qu'un cercle en bois de sapin ou de hêtre qui a 14 à 16 centimètres de hauteur, 10 millimètres d'épaisseur et 1m 85 de longueur.

² Note de l'éditeur : ces températures sont très manifestement trop basse, puisqu'il faut porter la cuisson du caillé jusqu'à 53-550 centigrades.

Une extrémité rentre sous l'autre d'environ un sixième de la circonférence, de sorte qu'on peut l'élargir ou le rétrécir à volonté. Au moyen d'une corde on le fixe au point convenable selon le diamètre que l'on veut donner au fromage.

Après que le fromage a été une demi-heure sous la presse, on soulève le poids, on ôte le plateau et le cercle, on retourne le fromage, on le place enveloppé d'une toile propre dans le moule qu'on a rétréci un peu, et on le remet sous la presse.

Alors il ne dépasse plus le moule que de 7 millimètres. Dans les six premières heures, on a soin de resserrer successivement le moule, et on soumet le fromage à une pression assez forte pour le débarrasser de tout son petit-lait.

Cette opération est la base de la fabrication suisse, dont le but est d'obtenir un fromage compact, d'une pâte rousse, grasse et qui ses perce de grands trous. Si cette manœuvre est faite avec négligence, on a un fromage blanc et à petits trous.

Les procédés que je viens de décrire sont ceux que l'on emploie pour la fabrication des fromages maigres ou mi-gras.

Pour obtenir des fromages gras, on verse le lait dans la chaudière immédiatement après la traite. On enlève la crème de la traite précédente pour la mêler très également au lait nouveau, et à cet effet on la fait couler en un petit filet dans la chaudière. On agite en ajoutant la présure, dont la dose doit être un peu plus forte que pour les fromages mi-gras. En 10 minutes on fait arriver le lait à 360 centigrades. Puis, après avoir retiré la chaudière du feu, on brasse pendant une demi-heure. On presse ensuite le caillé avec le plus grand soin ; le fromage gras cède moins à la compression que les deux autres.

Il faut à peu près 190 ou 200 litres de lait pour faire un fromage mi-gras de 25 kilogrammes.

Salaison

Au sortir de la presse, les fromages sont portés au magasin ; on les dépose sur des tablettes et on les sale.

La salaison des fromages dure 60 ou 80 jours. Toutes les 24 heures on les saupoudre dans tous les sens de sel bien pilé. Quand on a employé environ 1 kilo de sel pour 25 kilos de pâte, on juge que l'opération est terminée, et on le reconnaît d'ailleurs facilement, parce que la croûte du fromage présente des gouttelettes salées qui ne sont plus absorbées par la masse.

Traitement des fromages en magasin

On peut alors considérer la fabrication comme terminée. Il faut cependant avoir soin de frotter les fromages deux ou trois fois par semaine, avec un linge trempé dans de l'eau fraîche, ou mieux encore dans de la saumure ou du vin blanc.

Les bons fromages de Gruyère restent en magasin 18 mois ou 2 ans avant d'être livrés à la consommation. Pendant tout ce temps, on doit les retourner et les frotter chaque semaine. Une pâte bien formée et des cavités intérieures assez grosses mais peu nombreuses, ont les indices d'une bonne fabrication.