

Nous étions fromagers à Arlay ¹



Après avoir été employés dans diverses fromageries jurassiennes, Michèle et Pierre Dorier ont exercé à Arlay, de 1970 à 1985, date de la fermeture de la fromagerie.

Ils nous expliquent la fabrication du Comté, illustrée par leurs photos, qu'ils ont bien voulu mettre à notre disposition.



La fabrication du Comté



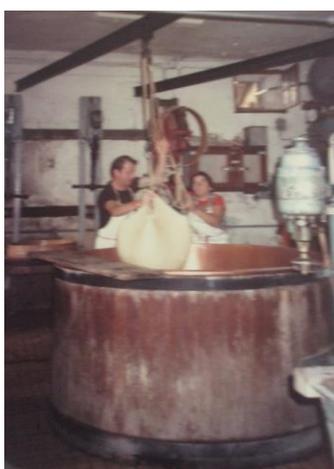
On chauffe le lait et on le fait cailler. Ensuite on le découpe avec un tranche-caillé pour le transformer en grains gros comme des petits pois. Puis il est chauffé à 52-54 degrés et brassé. Il ne faut pas dépasser cette température sinon il est trop cuit. Si on ne chauffe pas assez, le petit lait va rester dedans et va aigrir ; ça ne sera pas bon.



Environ une heure après on passe à une deuxième étape. On retire le caillé de la cuve avec une toile qu'on met autour d'une baguette. Comme ça le petit lait reste dans la cuve. On ne récupère que le comté.



Là, on récupère le fromage avec la toile



On monte le fromage avec un palan



On place le cercle en bois autour du fromage

¹ Entretien réalisé par Claudel Guyennot (Association BRES). Texte rédigé d'après les propos de M. et Mme Dorier et retravaillé par le comité de lecture de la CCBR. Photos de M. et Mme Dorier libres de droits.

On fait ça tous les matins, ça prend trois heures On le retire vers dix heures et demi. On le met alors sous presse dans des cercles en bois pour faire sortir le petit lait.

Le lendemain matin on le sort de la presse et on enlève la toile. Le fromage est pris - ça fait comme un camembert - qu'on descend à la cave. A ce moment-là il est blanc. Au bout d'un mois il change de couleur car on le frotte tous les jours avec du sel à l'aide d'un chiffon, le premier jour sur une face et le lendemain sur l'autre. C'est ce qui donne la croûte ainsi que le goût salé.



Plus on le laissait en cave, plus on le frottait, et plus il avait le goût salé. On faisait ça pendant un mois. Les meules partaient à Lons chez l'affineur qui le gardait encore deux ou trois mois. Celui-ci payait les fromages à la coopérative en fonction de leur texture et de leur goût.

Pour la texture l'affineur utilisait une sonde d'une vingtaine de centimètres. Il fallait qu'il n'y ait pas plus de deux yeux quand on retirait la sonde. C'est la fermentation du fromage lui-même qui forme ces trous. S'il est bien fabriqué, il aura de jolis trous bien placés. Sinon il n'y en aura pas ou trop.

Ensuite il coupait le morceau extrait avec la sonde, il le tâtait d'abord pour voir s'il était 'flétri' ou pas.

Puis il le goûtait et ainsi évaluait la valeur du fromage.



L'affineur payait ensuite le fromage à la coopérative qui rétribuait les sociétaires en fonction de leur apport en lait. Ça leur faisait une sorte de salaire chaque mois.

Nous, nous étions également rémunéré en pourcentage de la recette de la vente. Nous avions intérêt à ce que le fromage soit bon !

Nous avions également un complément de revenu lié à la vente de lait, de crème et de beurre.

On commençait à 5 heures le matin. Si c'était le jour où on faisait le beurre, on remontait à midi et demie voire une heure moins le quart. On mangeait. Mon mari partait s'occuper de sa cave et moi je faisais mon travail à la maison. Le soir on recommençait, parfois jusqu'à 10 heures, l'été principalement.

« On était dedans. On n'avait pas le choix. Lui, il avait choisi ce métier, et moi, j'avais choisi le fromager, et donc voilà », dit Michèle Dorier.

Témoignage de Pierre et Michèle Dorier

Desnes (Arly)

Avril 2015