

de la nature argileuse du sous-sol, qui retient l'eau à une faible profondeur, on ne trouve pas de cave spéciale d'affinage.

La maturation se poursuit au hâloir ou séchoir qui, avec la fromagerie proprement dite où s'effectuent la mise en présure du lait et le dressage du caillé, constitue les locaux où se fait la fabrication. Dans les régions où la nature du sol s'y prête, une véritable cave est toujours avantageuse à établir. Dans les fromageries industrielles, à ces pièces sont ajoutées des salles de réception du lait et d'emballage des produits, une laverie, etc.

La fabrication comporte les opérations suivantes :

La mise en présure du lait.

Le dressage, l'égouttage et le salage du caillé.

Le hâlage du fromage et son affinage.

La mise en présure du lait se fait à la température de 86° F. environ. Dans les fermes, l'emprésurage succédant immédiatement à une traite, on obtient cette température en ajoutant au lait chaud de cette traite du lait froid provenant de la traite précédente et écrémé ou non, selon la nature des fromages à produire. Dans les fromageries industrielles, la température d'emprésurage est atteinte en faisant passer le lait dans des réchauffeurs spéciaux. Parfois, encore aujourd'hui, on peut voir dans les fermes emprésumer le lait à l'aide d'une sèble de bois, qui a été frottée avec une callette conservée dans de la saumure et que l'on déplace dans la masse du liquide. Généralement, l'emprésurage est réalisé à l'aide d'extraits de présure du commerce. On emploie la présure liquide en qualité telle que la coagulation du lait soit complète en deux à trois heures, quatre au plus.

On rompt alors le caillé, le découpant en tranches horizontales à l'aide d'une écumoire, et on procède à son "dressage." Pour cela, on dispose des moules cylindriques en fer étamé, à surface lisse, de cinq à six centimètres (2 pouces environ) de hauteur, reposant sur des cajets de jonc très fin, que supportent des plateaux de bois. Dans les moules, disposés avec leur support sur des tablettes-égouttoirs, on introduit le caillé. On a soin de remplir chaque moule en plusieurs fois, par couches successives peu épaisses. Etant donnée la faible hauteur des meules, il est nécessaire d'en superposer deux pour avoir, après tassement du caillé, un fromage d'une épaisseur satisfaisante.

Le caillé est abandonné ainsi à l'égouttage, phase pendant laquelle il laisse s'écouler la plus grande partie de son petit-lait. Pour que l'égouttage se fasse dans de bonnes conditions, il est nécessaire que la température de la salle où il se poursuit soit d'environ 18° c. (64.4 degrés Fahr.) A température plus basse, au-dessous de 16° c. (50.8 degrés Fahr.), le caillé tend à retenir un excès d'humidité

nuisible lors de l'affinage. Au bout de 12 ou 24 heures, le volume du fromage s'est sensiblement réduit. On remplace alors le moule par une éclisse, sorte de cerceau en fer étamé, dont on peut faire varier le diamètre et qui vient enserrer étroitement le fromage. On recouvre celui-ci d'un cajet sec, puis d'un plateau, et on procède à son retournement. Douze ou vingt-quatre heures plus tard, on exécute un deuxième retournement, et on commence le salage du fromage, à moins qu'il ne soit encore trop mou.

Pour exécuter le salage, on dégrafe l'éclisse et sale avec du sel sec et fin la face supérieure du fromage et le pourtour, puis on replace l'éclisse. Après un repos de six à douze heures, le sel étant bien fondu, on procède à un nouveau retournement, qu'on opère comme précédemment, mais en substituant, cette fois, un cajet de paille à celui de jonc. Lorsque le petit-lait ne suinte plus, on enlève l'éclisse et sale la face exposée à l'air. Il est important de n'employer le sel qu'en quantité convenable. Un fromage trop salé présente une pâte qui devient sèche et friable. S'il est insuffisamment salé, sa pâte tend à couler.

Le salage terminé, les fromages sont placés sur des étagères, où on les retourne une ou deux fois par jour pendant quatre ou cinq jours, changeant chaque fois les cajets si c'est nécessaire, avant de les transporter au séchoir.

Le hâlage des fromages se fait dans le séchoir. Il a pour but de provoquer une dessiccation partielle de la surface de façon que la pâte ne coule pas pendant la maturation qui va suivre. Cette dessiccation est obtenue en soumettant les fromages à l'action de courants d'air. Aussi le séchoir, pièce du rez-de-chaussée ou du premier étage de la fromagerie, est-il percé de fenêtres dont l'ouverture permet de régler l'aération. Les fenêtres sont munies de toiles métalliques qui préviennent l'accès des mouches et de volets de bois ou de stores qui empêchent les rayons du soleil de venir frapper directement les fromages. Ceux-ci sont placés avec leurs cajets, mais non plus leurs plateaux devenus inutiles, sur des tablettes pleines.

Le séchoir doit présenter, autant que possible, une température voisine de 12° c. (53.6 degrés Fahr.) L'air ne doit y être ni trop humide ni trop sec. Si l'humidité de l'atmosphère, est forte, il faut fermer les fenêtres du séchoir, comme on le fait généralement pendant la nuit pour éviter l'influence du brouillard du matin. On peut remédier à une humidité trop grande de l'air du séchoir en y disposant de la paille, de la chaux vive, etc., qui absorbent la vapeur d'eau. Il est toujours possible, par temps de sécheresse, de maintenir une humidité suffisante dans le séchoir en y plaçant de larges vases remplis d'eau.

Pendant leur séjour au séchoir, qui

dure de deux à trois semaines, les fromages se couvrent d'une végétation blanchâtre due au développement d'une moisissure du genre *penicillium*. Il ne faut pas laisser cette moisissure se développer par trop, organiser de petites spores vert bleuâtre qui détermineraient l'apparition de ce qu'on appelle le "bleu". Si le bleu tend à apparaître, il faut abaisser quelque peu la température du séchoir, sans toutefois que cet abaissement soit suffisant pour entraver toute fermentation, et procéder à de nombreux retournements des fromages.

Dans les fermes de la Brie où l'on ne dispose pas de caves d'affinage, on expédie les fromages sur les marchés dès qu'ils commencent à prendre le bleu. La maturation s'en poursuivra dans les caves des détaillants.

Lorsque la fromagerie est pourvue d'une cave d'affinage, cave qui, le plus souvent est en sous-sol et dont la température doit se maintenir aux environs de 12° (53.6 degrés Fahr.), on y porte les fromages avec leurs cajets et les place sur des tablettes superposées. Il est nécessaire que la cave soit maintenue suffisamment obscure et humide. Les courants d'air violents du séchoir sont inutiles ici, ils seraient même nuisibles. Il faut cependant assurer une aération suffisante déterminant l'entraînement de l'eau qui vaporisent les fromages. Les fromages coulent, en effet, si l'humidité devient excessive. Les ouvertures de la cave doivent être munies, comme celles du séchoir, de toiles métalliques et de volets. De temps à autre il est bon de blanchir à la chaux les murs de la cave, dans le but de prévenir l'apparition du noir champignon très nuisible à une bonne fabrication.

Dans la cave, de même qu'au séchoir les fromages sont retournés de temps en temps et leurs cajets sont changés autant de fois qu'il est nécessaire. C'est pendant leur séjour à la cave que les fromages, sous l'influence de microbes dont l'action a été préparée par la moisissure extérieure, subissent les dernières modifications qui leur font acquiescer toutes leurs qualités. La pâte se ramollit de plus en plus et prend une odeur et un goût plus accentués. En même temps, elle jaunit. Pour la croûte, elle se nuance de plus en plus rouge. Au bout de quinze à vingt jours la maturation est généralement achevée.

On reconnaît que l'affinage d'un fromage de Brie a été suffisamment poussé et que le produit est bon à consommer de la façon suivante :

On coupe le fromage sur une certaine longueur et appuie avec le doigt sur le bord de la section. Si la pâte forme, sans couler, un bourrelet d'épaisseur égale à celle du fromage, l'affinage est parfait.

L'affinage est généralement réalisé au bout d'un temps d'autant plus long que