

Fabrication du fromage de Tamié

1995



La fromagerie de notre communauté produit environ 500 kg de fromage de Tamié par jour. Elle est la principale ressource de notre communauté. Plusieurs Frères participent régulièrement à l'une ou l'autre de ses activités : ramassage du lait, fabrication, livraison des fromages et gestion.

Classé dans la catégorie des pâtes pressées non cuites, le Tamié se présente sous forme de fromage cylindrique à face plane et au talon légèrement convexe. Il se distingue par la belle couleur safran de sa croûte qui, en fin d'affinage, se couvre d'un léger duvet blanc. Sa pâte beige est homogène, légèrement crémeuse avec un cœur plus ferme. Les moines le commercialisent sous deux formats : Le " Tamié Grand Modèle " (environ 1,6 kg). Le " Tamié Petit Modèle " (environ 650 g).

La région s'y prêtant, on a toujours fabriqué du fromage à Tamié, mais la recette n'a pas été conservée au long des siècles. Actuellement le fromage est commercialisé dans les crèmeries et grandes surfaces. Possédant moins de croûte, le PM est plus moelleux et exige un affinage plus long.

La collecte du lait



Le camion de la fromagerie ramasse quotidiennement le lait des vaches de 11 fermes du vallon de Tamié. Une attention particulière est portée sur la qualité du lait. Un travail de longue date se fait entre la fromagerie et les producteurs afin de répondre, d'une part aux normes de qualité bactériologique en vigueur, et d'autre part, à tout ce qui peut contribuer à la particularité d'un produit typé.

L'agriculture raisonnée à base de pâture en été et de foin en hiver, excluant toute forme d'ensilage, contribue grandement à la qualité fromagère du lait. Plusieurs éleveurs cultivent leurs propres céréales (blé, orge) pour l'alimentation hivernale du troupeau. Une bonne hygiène de traite permet de préserver la matière première de toute contamination en germes pathogènes tout en conservant la flore originelle du lait issu de son environnement alpestre. Le lait est collecté tous les jours pour qu'il soit le plus frais possible.

Caillage

Le lait ne subit aucun traitement avant fabrication : ni pasteurisation ni écrémage. Le fromage de Tamié respire ainsi le parfum naturel et authentique des pâturages alpestres.

Dans une cuve en cuivre, le lait cru et entier est chauffé à 37 °C. Afin de maîtriser l'acidification et la fabrication du fromage, des ferments lactiques sont ajoutés au lait. Une longue maturation de 90 mn le prépare ainsi à la coagulation. L'adjonction de présure (une substance naturelle que l'on trouve dans la caillette des veaux) permet en quelques minutes d'obtenir le coagulum (lait transformé en gel).

Lorsque ce gel est suffisamment ferme, le caillé est découpé à l'aide du « tranche caillé » (outil muni de fils espacés) et provoque la séparation du caillé et du lactosérum (ou "petit-lait"). Le temps et la vitesse de décaillage permet de régler la taille du grain (de la grosseur d'un pois environ). Le décaillage terminé le mélange obtenu va être brassé en cuve jusqu'à ce que le grain soit suffisamment égoutté. (environ 20 mn)



Moulage



Le mélange est alors envoyé dans une mouleuse. Celle-ci sépare le lactosérum du caillé et remplit les moules pourvus d'une multitude de microperforations.

Après la mise en place des couvercles, les fromages sont pressés mécaniquement 3 à 4 h. Le pressage qui s'opère de façon progressive, permet aux grains de caillé de se souder jusqu'à obtenir une pâte homogène. Pendant ce temps, la salle est maintenue à bonne température pour assurer le travail des ferments et finir correctement l'égouttage

Saumurage

Le temps de pressage achevé, les fromages sont sortis des moules et mis sur des clayettes. Le salage se fait par immersion dans un bain d'eau salée pendant 1 à 3 h selon le format. Le salage a plusieurs fonctions : participation au goût du fromage, formation de la croûte : agent de conservation contre certains micro-organismes. Les fromages sont alors prêts à entrer en cave où ils s'affineront selon une recette transmise au fil des générations de moines.

L'affinage



Les fromages sont affinés dans les caves voûtées de l'Abbaye où la température est maintenue à 14°C, avec un taux d'humidité élevé. Ils vont être soignés manuellement tous les deux jours. Pour entretenir le croustade et favoriser le développement de la flore de surface, les fromages seront, dans un premier temps, baignés dans une saumure, puis frottés et retournés régulièrement pour arriver à maturation. La flore est naturellement présente dans la cave. Ce sont les fromages les plus vieux qui ensemencent les plus frais. Cet équilibre est tout particulièrement préservé par le frère caviste. Une grande partie de la qualité gustative du « Tamié » dépend de cette ambiance de cave tout à fait particulière.

Les contrôles réguliers

Avec une très grande périodicité, des prélèvements de lait effectués sur la production de chaque agriculteur, sont transmis au Laboratoire d'analyses départemental qui s'assurera de sa bonne qualité et de sa conformité aux normes d'hygiène. Le laboratoire de la fromagerie contrôle en cours de fabrication la bonne qualité des laits et des fromages, matière naturelle donc vivante et délicate. Il assure également le contrôle de propreté de tout le matériel en contact avec le produit. Il effectue enfin des analyses microbiologiques sur les fromages.



Flacons de prélèvements journaliers en attente d'être analysés

Par ailleurs des échantillons de fromage sont régulièrement envoyés dans des laboratoires agréés pour y effectuer des analyses plus poussées et s'assurer de la conformité du fromage avec les normes sanitaires en vigueur. Chaque lot de fabrication est minutieusement identifié, codé et suivi jusqu'à la distribution commerciale.

L'emballage, pesage, expédition

Lorsque les fromages auront atteint leur temps optimum de mûrissement, ils seront manuellement emballés, pesés, étiquetés.



L'étiquette comprend un certain nombre d'informations de suivi du fromage :

- Numéro d'agrément sanitaire Européen
- Numéro de la fabrication
- Poids
- Date d'emballage
- Date Limite d'Utilisation Optimum (DLUO) de 21 à 45 jours après emballage selon les modèles. Le fromage gagne à ne pas être consommé trop jeune.

Le papier utilisé pour l'emballage est particulièrement étudié pour la conservation du fromage. L'affinage se poursuit même à l'intérieur de celui-ci dans des conditions optimales.

Fiche technique

| Descriptif général | Ingrédients |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> - Fromage au lait de vache cru et entier - Type pâte pressée non cuite à croûte fleurie - Forme cylindrique à bord légèrement convexe - Couleur « safran » recouvert d'un feutré blanc - Poids : 2 modèles 1.4 kg et 580 g - Extrait sec : 50 à 53 % en poids | <ul style="list-style-type: none"> - Lait de vache ni pasteurisé ni écrémé - Présure naturelle- Chlorure de calcium - Ferments lactiques cultivés à la fromagerie - Sel : 1,5 % environ - Matière grasse : 51 à 53 % du poids de matière sèche |

Méthanisation

Le sérum, sous-produit de la fabrication du fromage, comme tel est un polluant.

Il est d'abord écrémé pour obtenir du beurre.

Pour transformer les protéines très diluées, le sérum restant est traité dans une station de méthanisation. Le gaz produit sert à chauffer l'eau sanitaire pour l'abbaye



Station de méthanisation



Chaudière au gaz