

# La fabrication de fromages au GAEC de la Forêt à Survie

C'est un matin de février, quelque peu humide comme souvent dans le Pays d'Auge, qu'Henri Barbot nous a invités à assister à la fabrication de ses fromages fermiers. Pour accéder à la ferme, nous quittons la route qui va de Vimoutiers à Chambois, juste après la Bruyère-Fresnay, pour descendre vers la Vie. Nous arrivons à l'exploitation, située à flanc de colline...



Dans la salle de moulage règne une température de 38°C.

Le fromage est réalisé avec le lait de la traite de la veille au soir et du matin (alors que, pour le camembert, il faut 24 heures de maturation). Le lait est pasteurisé partiellement écrémé.

1 – Le lait est emprésuré à une température de 37 degrés dans des bacs de 75 litres. 20 minutes après l'emprésurage, on tranche au sabre des lanières de 2 cm par 2 cm dans le caillé (10 cm par 10 cm pour le camembert).

2 – Puis il est brassé plusieurs fois avant le moulage. La différence de taille des morceaux de caillé implique un temps d'égouttage différent ; il faut 3 h pour qu'un barbot prenne sa hauteur définitive ; 10 h pour un camembert.

3 – 1h05 après l'emprésurage, les fromages sont moulés au seau (pour le camembert, ils le sont un par un à la louche).





4



5

4 – Le caillé déborde des moules.

5 – Quelques minutes plus tard, une grande partie du sérum (partie la plus liquide) s'est évacuée, tout le caillé rentre dans le moule (avec l'aide du fromager).

6 – 15 minutes après le moulage, les fromages sont retournés. Ils le seront une deuxième fois 3 heures plus tard et, une dernière fois, 3 heures après (par exemple lors de notre visite à 11h, 14h et 17h). Cette opération répétée permet un meilleur égouttage du fromage.



6



7a

7 – Après avoir été retournés une fois, les fromages prennent déjà leur aspect définitif. Les fromages sont démoulés le lendemain matin, mis en saloir et salés au sel fin. Ce n'est que 2 jours après qu'ils sont mis en cave d'affinage à 13 degrés. Jusqu'à ce stade, la fabrication est la même pour le barbot (7b) et le pavé de Survie (7a).



7b



7



8



a

7 – Le barbot est ensuite brossé à l'eau salée (5 fois pendant 10 jours). Le brossage avec de l'eau salée enlève les moisissures et favorise le développement de la bactérie du rouge (*Bacterium Linens*) qui donne au fromage sa couleur. Aucun colorant n'est ajouté.

8 – Pour le pavé de Survie, on laisse la moisissure se développer sans aucune intervention.

À droite, deux étapes de la fabrication du camembert :

a – Le salage : après être démoulés, les camemberts passent deux jours dans le saloir, où ils sont salés au sel fin.

b – L'affinage : au bout de deux jours, ils sont entreposés dans le haloir (pièce à 10°C, très ventilée) où ils resteront pendant 14 jours.



b

## Quelques chiffres :

Il faut 2,2 litres de lait pour fabriquer un camembert de 250 grammes, le GAEC en produit 25 000 par an.

2,5 litres pour un petit pavé de Survie/barbot, 3,5 litres pour un gros ; il en est produit entre 6 000 et 7 000.

1 litre pour un Barbotain, il en est produit 3 000.



À gauche : le camembert fermier Barbot ; à droite : pavé de survie (haut) et barbotin (bas). Notez la différence de couleur résultant du brossage du barbot à l'eau salée.

Texte : Michel BAGNOULS, Dominique GUÉRIN  
Photographie : Samuel DUTACQ