

LE LANGRES

UN FROMAGE DE CARACTÈRE

Rencontre avec **Sylvain Remillet**, le dernier producteur de Langres fermier au lait cru AOP, qui nous propose un fromage exceptionnel. Un engagement fort pour cette entreprise familiale, basée à Genevrières, dans la Haute-Marne, où parents et enfants travaillent ensemble.

GENEVRIÈRES,
HAUTE-MARNE (52)



Pour fabriquer un fromage de caractère, il faut avoir du caractère ! » Et Sylvain Remillet n'en manque pas. Ce sexagénaire volubile, passionné, est fier, à juste titre, de son produit : le seul et unique fromage de Langres fermier et au lait cru (AOP) en France. Un régal d'onctuosité, légèrement crémeux, très lactique, d'une belle couleur jaune dorée. Fermier, cela signifie que son fromage est exclusivement réalisé à partir du lait de la ferme. Plus de 130 vaches pâturent dans les 400 hectares

de la propriété familiale dont il s'occupe avec son frère. Des prairies riches en luzerne, trèfle, herbe... Trois races s'y côtoient : des brunes des Alpes, des montbéliardes et quelques holstein. Les brunes des Alpes, vaches réputées pour la qualité de leur lait, représentent 70 % du troupeau, afin de respecter le cahier des charges de l'Appellation d'Origine Protégée (AOP) qui existe depuis 1996. Chaque vache doit disposer de vingt ares. « Il ne faut jamais oublier que c'est la matière grasse du lait qui donne le goût du fromage, c'est



« Quand on pasteurise le lait, on tue sa flore. On ne profite pas de ces éléments naturels, et, de mon point de vue, on n'obtient pas un bon produit. »

la base », rappelle Sylvain. Quant au lait cru, « c'est notre ADN, martèle-t-il : Quand on pasteurise le lait, on tue sa flore. Dans notre région, là où se nourrissent nos vaches, il y a, selon les périodes, jusqu'à soixante ou soixante-dix espèces de flore naturelle. Si on pasteurise, on ne profite pas de tous ces éléments, et, de mon point de vue, on n'obtient pas un bon produit, un fromage qui a du caractère. »

Dans cette entreprise familiale, explique Sylvain, « on fait trois métiers : éleveur, producteur



Sylvain Remillet et sa fille Marie qui s'occupe de la fromagerie. Dans cette entreprise familiale, explique Sylvain, « on fait trois métiers : éleveur, producteur de lait et fromager ».



Sylvain Remillet :
« Certains font ce métier pour nourrir les gens, nous, on le fait pour les régaler ! »

Cristina Iria Poulet, acheteuse de fromages pour Grand Frais :
« Je connais Sylvain depuis dix ans et il travaille avec Grand Frais depuis plus de cinq ans. On est toujours sûrs de son produit. »

de lait et fromager ». Lui et son frère sont assez fiers de voir que la relève est assurée. Le neveu de Sylvain, Édouard, travaille sur l'élevage et sa fille, Marie, 28 ans, s'occupe de la fromagerie. « Mais, renchérit aussitôt Sylvain, il ne faut pas parler que de nous. Car ici, on est une véritable équipe de quinze personnes dont dix à la fromagerie. Si on ne marchait pas tous dans le même sens, nous n'y arriverions pas. » En tout, c'est un million de litres de lait qui sont traités chaque année pour produire 100 tonnes de Langres AOP et 30 tonnes de fromages frais.

« ON AIME NOTRE RÉGION, NOTRE MÉTIER »
Sylvain et son frère Jean-Yves sont nés ici, dans une famille de six enfants. « Historique-

ment, c'est une région d'élevage, humide et froide, qui se prête aux vaches laitières. Du temps de nos parents, les structures étaient beaucoup plus petites. Quand j'étais gamin, il y avait une coopérative qui fabriquait des fromages à pâtes cuites, comme l'emmental. J'ai travaillé à l'extérieur, puis je suis revenu ici il y a une trentaine d'années. Avec mon frère, on a développé en parallèle l'élevage et la fabrication du Langres. » Sylvain ne cache pas son plaisir : « On aime notre village, notre région, notre métier. » Dans un éclat de rire, il ajoute : « Certains font notre métier pour nourrir les gens, nous, on le fait pour les régaler ! Pour partager du plaisir. »

Cristina Iria Poulet, acheteuse de fromages pour Grand Frais, acquiesce. « Je connais Sylvain depuis dix ans. Il travaille avec Grand Frais depuis plus de cinq ans. On est toujours sûrs de son produit, nous échangeons régulièrement ensemble sur le produit c'est notre philosophie : avancer ensemble, grandir et s'écouter... » Entre Cristina et Sylvain, la complicité est évidente. Mais complicité ne signifie pas passivité. Avec Marie, ils échangent tous les trois sur la qualité du fromage, comment l'améliorer encore et toujours. Ce jour-là, les discussions portent sur le taux de sel, l'épaisseur de la croûte. « On travaille en confiance, on construit ensemble, explique Sylvain. Ce n'est pas le prix qui est au cœur de nos dis-



ussions, mais la qualité, le goût, encore et toujours. »

En se réjouissant de la belle harmonie entre la pâte et la croûte de la production du jour, Sylvain ne peut s'empêcher de taquiner Cristina : « *Si tu avais connu les premiers fromages de Langres, tu ne m'en achèterais pas ! Ils étaient tellement forts que quand tu montais dans le train, les autres voyageurs quittaient ton wagon immédiatement !* » Tout le monde éclate de rire et chacun se réjouit de l'évolution gustative de ce fromage.

AU MINIMUM, 17 JOURS DE FABRICATION

Il est temps de suivre Marie dans la fromagerie à une centaine de mètres de la ferme. Ce qui frappe, tout de suite, c'est la propreté. « *Travailler avec le lait cru, c'est travailler avec une matière sensible. Il faut donc que l'hygiène soit impeccable. Nous passons autant de temps à nettoyer qu'à produire, c'est le prix de la sécurité. D'ailleurs le lait et les fromages sont contrôlés quotidiennement* », explique Marie. Comme son père, elle ne veut pas se mettre en avant. « *C'est un travail d'équipe.* » Elle finit par concéder qu'elle a suivi des études agricoles, travaillé dans plusieurs fromageries et qu'elle n'avait pas « prévu » de revenir travailler ici. À la fromagerie, la journée commence à 4 heures 30. Le lait est arrivé la veille, il passe

Le fromage est d'abord mis dans des moules (ci-dessus), avant d'être frotté et affiné en cave. Ensuite il est conditionné à la main avant d'être expédié dans les différents points de vente (ci-dessous).

la nuit à 15 degrés pour stimuler la flore et des ferments sont ajoutés. Le matin, il est réchauffé à 30 degrés, puis mis en bassine avec de la présure. Au bout de deux heures et demie, le lait est solide, il est alors tranché. Une à une, les bassines sont vidées dans des moules pour obtenir des fromages de taille égale. Chaque bassine de 120 litres permet de fabriquer 80 fromages de 200 grammes. Aussitôt, il est retourné deux fois pour creuser sa « fontaine » ou « cuvette » (un des éléments caractéristiques du Langres). Les fromages reposent alors 24 heures, avant d'être salés à la main. Ils passent ensuite trois ou quatre jours dans la cave de « ressuyage » pour qu'ils perdent leur trop-plein d'humidité et qu'ils se forment. Dans les huit jours qui suivent, deux frottages interviennent. Les fromages s'affinent quinze jours en cave, où ils sont déplacés quotidiennement pour bénéficier au mieux de l'hydrométrie. En tout, sa fabrication prend au minimum dix-sept jours.

Marie distingue ainsi ses fromages qu'elle apprécie : « *J'aime qu'ils aient une belle fontaine, signe qu'ils sont bien crémeux, qu'ils ont une belle peau plissée qui se forme pendant l'affinage. J'aime qu'ils aient un goût crémeux, mais pas trop, peu salé. Il faut que ce soit le produit qui parle, qu'il ait du caractère.* »

Une certitude : de génération en génération, cette famille a du caractère. Et grâce à elle, on peut espérer encore et toujours déguster des fromages... de caractère ! ■

