

<http://www.ayn.fr/spip.php?article95>



La période récente : les évolutions techniques

- Histoire et Patrimoine - Mémoire & Histoire locale - La fruitière -



Publication date: mercredi 23 juillet 2008

Copyright © AYN en SAVOIE - Tous droits réservés

Devant l'augmentation continue du tonnage - on passe le million de litre en 1958, puis les deux millions en 1987 - des évolutions techniques deviennent indispensables. On voit apparaître de nouvelles cuves, l'aménagement des caves en caves froide et cave chaude, l'achat des véhicules de ramassage, l'alimentation en haute tension, la réfection de la salle de fabrication...

Les sources d'énergie :

Comme toute activité économique la fabrication fromagère suit de très près l'évolution technologique. En 1925, l'électrification des deux communes est à peine commencée que déjà la fromagerie possède une alimentation électrique en courant triphasé. A partir de 1958, la fromagerie est alimentée en courant haute tension et possède son propre transformateur. A l'époque il n'y a qu'un seul moteur pour toute l'installation. Ce moteur entraîne un arbre principal muni de nombreuses poulies. Chaque appareil nécessitant de l'énergie est alimenté par une courroie de transmission. La salle de fabrication est donc encombrée de courroies diverses qui font tourner les brasseurs, l'écumeuse etc.

En cas de panne, pas de groupe électrogène mais un moteur Bernard qui prend le relais de l'électricité et est accouplé directement à l'arbre de transmission.

Devant l'augmentation de la production, le chauffage direct est abandonné. Dès la création du nouveau bâtiment, le chauffage est réalisé à la vapeur. Chaque cuve en cuivre est entourée sous son habillage d'un faisceau de tubes de vapeur qui chauffent le lait pendant le caillage. Quand à la production de vapeur elle est effectuée par un générateur au charbon remplacé par un générateur au mazout aux environs de 1950, puis par un générateur à gaz dans les années 1980.

La gestion de l'eau :

L'eau est un élément essentiel de la fabrication. Les quantités utilisées sont importantes tant pour le travail lui-même que pour le nettoyage. Dès 1922, soit une dizaine d'années avant l'implantation du nouveau bâtiment, les sociétaires s'étaient déjà préoccupés de l'alimentation en eau de la future fromagerie. Les archives de la société recèlent un plan de la Direction Générale des Eaux et Forêts service des « Améliorations Agricoles ». Ce plan dresse le tracé de la prise d'eau et de la canalisation qui servira à alimenter la fromagerie jusqu'au début des années 1980.

A partir de cette date les impératifs d'hygiène, le coût des contrôles mensuels et le manque de débit de la source en période sèche inciteront les gestionnaires de la société à s'alimenter sur le réseau d'eau potable du Tiers.

Le matériel de fabrication :

C'est dans ce domaine que les évolutions sont les plus sensibles : comme signalé plus haut on est passé du chauffage des cuves au bois puis à la vapeur. Afin de conserver le beurre dans de bonnes conditions, une chambre froide est installée dans le bâtiment dès 1931. Les cuves se sont multipliées au fur et à mesure que le litrage de lait augmentait. Des adjonctions de cuves ont lieu en 1955, en 1958, en 1964... puis plus récemment toute la salle de fabrication est refaite pour satisfaire aux nouvelles normes d'hygiène et pour pouvoir traiter toute la production de façon rationnelle. Les comptes rendus du registre des délibérations regorgent d'informations signalant l'adjonction d'une cuve, la réparation du générateur, l'achat d'un brasseur, le remplacement d'une écumeuse, l'achat d'une pompe à lait, d'une nouvelle presse... Au fil des ans on voit apparaître le souci d'obtenir un produit de qualité avec

la recherche d'un lait exempt de toute pollution bactériologique. Dans le début des années 1970, les bidons refroidis à l'eau sont progressivement abandonnés pour les tank à lait réfrigérés.

Le stockage et le transport :

Le ramassage à cheval est rapidement abandonné : dès les années 1935, le fruitier possède un véhicule avec lequel lui même, ou plus souvent son aide, fait le ramassage. Le lait primitivement transvasé dans des bidons après le pesage est bientôt transporté en cuve, puis le stockage en tank chez le producteur entraîne l'achat d'une pompe à lait. Le produit n'est pratiquement plus manipulé manuellement dès le début des années 1970. Pour des impératifs de qualité, le ramassage a lieu chaque jour.

L'affinage :

Tant que la production restait anecdotique, il était toujours possible d'affiner avec plus ou moins de bonheur dans des locaux non spécialisés, mais dès qu'elle fut de quelque importance il fallut songer à s'équiper. L'affinage a longtemps été sous-traité : le fruitier vendait le produit tel quel, libre à l'acheteur de le faire affiner par ses propres moyens. On voit pourtant apparaître le soucis d'affiner sur place puisque le nouveau bâtiment possède des caves importantes permettant d'affiner une petite production. En janvier 1962, les sociétaires discutent d'un projet d'aménagement de cave froide et le 21 février 1969, « le conseil est invité à délibérer sur l'utilité d'aménager la cave chaude et surtout de l'agrandir, étant donné que depuis que la coopérative affine ses fromages la place risque de manquer surtout en été ». En 1982, la société refait ses caves et se dote d'une cave froide pour lui permettre de mener au mieux l'affinage. Après le passage en gestion directe, apparaît la volonté des sociétaires de gérer l'affinage et de se libérer au plus vite de la tutelle des affineurs professionnels. La production étant trop importante pour être affinée sur place, après plusieurs échec avec divers affineurs et une expérience de sous-traitance avec une autre coopérative, il est décidé de s'associer avec d'autres coopératives pour affiner directement l'ensemble de la production, ce sera l'expérience des Fruitières du Guiers.

Les produits connexes :

La fabrication fromagère ne génère qu'un seul sous produit : le petit lait. Traditionnellement, tous les fromagers nourrissaient leur cochon avec le petit lait, mais dès que la production devint importante le petit lait a présenté un réel problème : soit il fallait le vendre en le transportant ce qui représentait des contraintes importantes, soit il fallait gérer une porcherie aux abords des fruitières pour absorber la quantité importante de petit lait, résidu de la fabrication. Le fruitier qui achetait la vente de lait disposait du petit lait à son gré, mais la porcherie existait déjà. Lors du passage en gestion directe le choix de la porcherie fut confirmé et le petit lait vendu directement à une entreprise d'engraissement de porcelet. Le nourrissage des porcs avec le petit lait résout un problème mais en pose un autre : celui des déjections porcines. Le choix de la société a été le stockage en lisier et la mise à disposition des exploitants de celui-ci pour la fertilisation des prairies. La charge en porcs par unité de surface étant très réduite, cela permet de gérer ce lisier sans risques pour l'environnement.