

LAITERIE JOULIN

Située dans le fond de la cour, au numéro 21 de l'avenue Jourde, la laiterie, fondée vers 1910 par Eugène Joulin, a perduré jusqu'en 1968. Son activité fut la fabrication et la commercialisation de fromages, puis de beurre.



Premières étiquettes pour les fromages de vache (imprimées après la guerre de 14)

En 1906 : on trouve trace d'Eugène Joulin (né en 1873) et de son épouse Julie Rouleau (née en 1878). Ils sont cafetiers.

Leur premier fils, René, naît en 1904.

En 1911 : sur les tables de recensement, on s'aperçoit qu'Eugène est devenu laitier, sa femme gardant le café.

Naissent alors Guy en 1906, Olympe en 1908, Marc en 1910.

Les jumeaux Édith et Albert naissent en 1914.

En 1921 : le nom de famille s'écrit Joulain. René travaille alors avec son père.

En juin 1927, René épouse Gabrielle, qui donne naissance à Michel en 1933 et il prend la tête de la laiterie.

Quant à Édith, on la retrouve mariée à Robert Trouvé et mère de Christian.

L'entreprise prenant de l'ampleur, René et Robert travaillent à la laiterie.

En 1954 : Marc, ayant été apprenti menuisier chez Barbotin, puis coiffeur en 1936, marié à Hélène, rejoint ses frères à la laiterie.

En 1956 : à la mort de René, Marc reprend les commandes de la laiterie.

Comment fonctionnait la laiterie ?



Les enfants Ratet devant le camion de la laiterie

Avant d'être collecté par camions, le lait était ramassé dans les fermes alentours, jusqu'à Vicq-sur-Gartempe, avec une charrette tirée par un cheval, guidée, dans les années 40, par le père Frédéric (Denis ?).

Les noms des chauffeurs qui faisaient le ramassage sont encore dans les mémoires d'anciens du village : Raymond Ratet (le père de Dominique que nous connaissons tous) et René Lubin, dit Fifi, diminutif de son 2^e prénom Théophile, Roland Guilloteau, René Crespin, Marcel Guénant, ... Rouelle, Michel Duvault, Jean Robert (sa femme tenant l'épicerie dans la Grand 'Rue)

Il y avait également des hommes à l'usine, dont Prosper Tiffault et Raymond Carpi. Tous ces hommes étaient polyvalents. L'usine fournissait une telle quantité de petit-lait, résultant de l'égouttage des fromages, qu'une centaine de porcs, fournis pour engraissement par Marc Descombes, en étaient nourris. Entre autres fonctions, ces hommes avaient la charge de porter ce petit-lait vers cet élevage se situant dans les bois de Péternard, non loin de la Guittière. Un voisin d'une ferme proche venait également chercher du petit-lait pour ses cochons.

L'usine a produit, tout d'abord, après la Première Guerre mondiale, le fromage de vache « A LA BONNE MARQUE » et, progressivement, le chèvre et le mi-chèvre (50% lait de chèvre et 50% lait de vache). Par la suite, les camemberts ont pris le nom de « MON JOUJOU ».



Emballage du beurre de table

En 1922, la qualité du beurre a été reconnue lors d'un concours avec la médaille de bronze.



Les vestiges de la porcherie



Hélène et Marcelle, les femmes de la famille, jouaient également un rôle primordial dans la production : le moulage et l'affinage des fromages ; il fallait aussi les retourner tous les jours, l'opération se faisait à l'étage. Ensuite, les fromages étaient portés, pour affinage, dans la glacière du château (située dans les souterrains, vers les barrières blanches, maintenant inaccessibles)



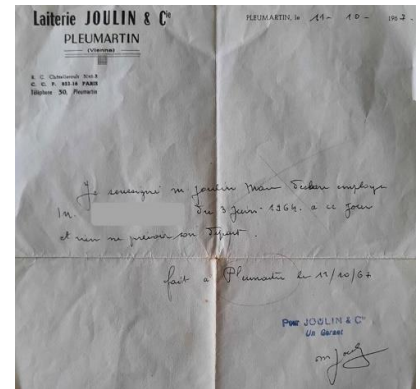
D'autres femmes du village ont été embauchées à cette époque. Elles étaient aidées, le jeudi, par des jeunes, Gérard Martin (le voisin) et Troutrou (Christian Trouvé, son copain) qui se chargeaient bien de ne pas laisser perdre le fromage qui débordait des faisselles en le mangeant !

Ont également travaillé à l'usine, dans les années cinquante, des personnes extérieures au bourg : un fromager, venu du Jura, sorti d'une école laitière, et un contrôleur venu des Deux-Sèvres, nommé Christian Léchel.

Ce beurre était distribué dans les épiceries de Pleumartin et les communes avoisinantes, sans compter que de nombreux Pleumartinois allaient s'approvisionner directement à l'usine.

Une puissante locomotive à vapeur entraînait la grosse baratte et les machines d'emballage semi-mécaniques.

Quand elle a brûlé, un dimanche matin de mars, dans les années soixante, elle fut remplacée par un puissant moteur électrique, jusqu'à la fermeture définitive en 1968. Les anciens nous racontent que, lors de cet incendie, un pompier serait passé à travers le plafond : plus de peur que de mal !



Courrier de 1967 à un employé



Les produits laitiers :

Le fromage :

Il peut être fabriqué à partir de lait cru ou pasteurisé. Les différentes étapes de fabrication sont :

- le caillage, qui consiste à laisser coaguler le lait grâce à l'action de la présure ;
- le moulage, par mise en faisselles, qui donnera sa forme au fromage ;
- l'égouttage, pour séparer le caillé du petit-lait (les fromages frais sont consommés à l'issue de cette étape) ;
- le pressage et le salage qui ont des actions directes sur le fromage, antiseptique et de conservation ;
- l'affinage qui dure de quelques jours à plusieurs mois, dans des caves d'affinage, sous contrôle d'experts fromagers qui en régulent la température et l'humidité. C'est une tâche complexe qui demande un grand savoir-faire.



Le beurre :

- l'écémage : c'est la première étape qui consiste à recueillir la crème qui se forme sur la surface de lait. Autrefois, les paysans laissaient reposer le lait toute la nuit avant de recueillir la crème formée en surface. Aujourd'hui l'écémage se fait à l'aide d'une centrifugeuse, inventée en 1859, qui sépare la crème en faisant tourner très rapidement le lait.

Depuis un siècle environ, la crème est pasteurisée, (c'est-à-dire chauffée) pour éliminer bactéries et germes nuisibles. Environ 10 litres de lait sont nécessaires pour obtenir un litre de crème.

- la maturation du beurre : cette étape permet au beurre de développer ses arômes et de prendre un bon goût de noisette. Autrefois les paysans laissaient reposer la crème 2 à 4 jours avant de la baratter. Aujourd'hui la maturation du beurre se fait par l'ajout de levains aromatiques.
- le barattage : la crème est fortement agitée dans la baratte pour isoler les molécules grasses de la partie liquide, le babeurre. Autrefois, le barattage était fait à la main à l'aide d'une baratte, aujourd'hui il est industriel. C'est le barattage qui permet aux molécules d'eau et de graisse de se mélanger pour former une nouvelle matière : le beurre.
- le lavage : il permet de retirer tous les résidus de babeurre ainsi que le petit goût acide de la crème tournée. De plus, un bon lavage favorise une meilleure conservation du beurre.

