



MUSEO DEL **Parmigiano Reggiano**

Musée du Parmesan (Parmigiano Reggiano) – Audioguide

<https://parmigianoreggiano.museidelcibo.it/informazioni-e-contatti/audioguida-fr/>

19 parties

SALLE A

SECT. 1 – INTRODUCTION

Les documents retraçant l’histoire du fromage Parmesan remontent à 1254. À Soragna on estime que sa production date de la fin du XVIème. Vers 1840 le prince Casimiro Meli Lupi fit construire dans un style néoclassique avec un plan circulaire munie de colonnades la fromagerie où se trouve aujourd’hui le musée. Il s’agissait à l’époque d’un choix d’une grande originalité: c’est en effet l’unique édifice de ce type aujourd’hui existant. L’intérieur du musée a été aménagé comme une fromagerie du début du XXème, la visite permet de suivre les différentes phases du processus de transformation du lait en Parmesan (première partie de la visite (salle A). Dans les deux salles plus récentes (la salle réservée au salage et la salle du lait) ajoutées à l’édifice au XXème à la partie plus ancienne, nous nous intéresserons aux phases successives de fabrication: dans le saloir souterrain (deuxième partie de la visite – salle B) se trouvent les sections relatives au salage, à l’histoire du produit et à son utilisation gastronomique. Dans la salle du lait, située au-dessus (troisième partie de la visite – salle C) se trouvent les sections relatives à l’affinage, à la commercialisation et à l’histoire du Consortium Parmigiano Reggiano.

SECT. 2 – L’ARRIVÉE DU LAIT À LA FROMAGERIE

Les paysans apportaient le lait à la fromagerie le soir et tôt le matin. A gauche de l’entrée se trouve une balance (stadéra) avec un bras fixé au mur et le seau à lait pour la pesée. A début du XIXème le lait était encore mesuré volumétriquement (dans le Parmesan le seau avait une capacité fixe de 21,31 litres) et le niveau de remplissage se vérifiait à l’aide d’une tige en bois graduée. Par la suite on introduisit la balance qui permettait une mesure plus précise. Au XXème l’utilisation des bidons métalliques, plus pratiques, se diffusa – notamment ceux de 52 litres; pouvez en voir ici différents exemplaires.

SECT. 3 – L’ÉCRÉMAGE

Sur une étagère à côté du mur extérieur vous pouvez voir des bassines en métal, et du côté opposé vers le centre de l’édifice se trouve une structure avec trois bacs rectangulaires: ce sont les

instruments utilisés pour que la crème remonte à la surface du lait plus facilement. Comme le Parmesan est un fromage semi-gras, il est nécessaire d'enlever une partie de la crème en exploitant les caractéristiques naturelles du lait: la crème, plus légère, tend à remonter à la surface. De cette façon, en enlevant une partie de la crème on enlève une bonne partie des bactéries présentes dans le lait, qui pourraient provoquer des fermentations indésirables. Le lait du soir était versé dans les bassines où il restait jusqu'au lendemain matin, moment où il était écrémé. Le lait du matin quant à lui reposait plus brièvement, pour un temps variable en fonction de son acidité. Puis il était écrémé à son tour et mélangé au lait du soir précédent. Le gras dans les bassines était alors recueilli avec une *spannarola*, alors que dans les bacs après avoir fait sortir le lait par le trou situé en-dessous, la crème restait sur le fond: le lait maigre ainsi obtenu avait un degré d'acidité idéal et un nombre restreint de bactéries nécessaires à la fabrication du fromage.

SECT. 4 – L'AJOUT DE FERMENT

Contre la paroi extérieure se trouvent deux récipients utilisés pour l'ajout de ferments (ferments obtenus de la fermentation du jour précédent). Il s'agit de bonbonnes en verre protégées par de la paille en osier. La pratique de l'ajout de ferments, introduite assez récemment, se diffusa à partir de 1905 et contribua à l'amélioration de la qualité du produit. Cette pratique a permis d'enrichir le lait de ferments qui favorisent la production du fromage. En effet, pour pouvoir se former correctement le caillé doit contenir un nombre suffisant de ferments lactiques vivants.

SECT. 5 – LA FABRICATION

A droite de la porte vous pouvez remarquer différents instruments fixés à la paroi: l'épine (*spino*), la pelle, le rouleau (*rotella*) et le thermomètre utilisés par le fromager lors de la fabrication du Parmesan. Vers le centre de la fromagerie vous pouvez voir deux cuves. La plus ancienne datant du XIX^{ème} fonctionne à flamme directe. L'autre datant de 1949 était réchauffée à la vapeur. Au début du XX^{ème} siècle la technique de fabrication prévoyait qu'au lait se trouvant dans la cuve conique – d'une contenance d'environ 450 litres – on ajoute le ferment puis la présure, une enzyme obtenue de la caillette (quatrième estomac) des veaux. Une fois advenue la coagulation, le caillé était rompu, d'abord avec le rouleau, en fragments de la dimension d'une noisette, puis avec l'épine en morceaux de la dimension d'un grain de maïs. Afin de favoriser l'extraction du petit lait de la masse coagulée on le tenait en mouvement avec le rouleau tout en le portant à une température de 55°. Quand le fromager retenait que le caillé était assez sec et compact il disait au 'sottocaldera' qui contrôlait le feu, de l'éteindre. Après un moment de repos au fond de la cuve la masse était soulevée avec la pelle et recueillie avec une étamine. Le caillé était ensuite inséré dans la fascera (moule) pour favoriser l'évacuation du petit lait.

SECT. 6 – LE PRESSAGE

Après les outils pour la fabrication, à côté du mur vous pouvez voir la table ou *spersole*, sur laquelle était déposée le fromage frais enfermé dans un moule et pressé à l'aide d'un poids. La table est dotée de rainures latérales qui permettent l'évacuation du petit-lait, récupéré et utilisé pour l'alimentation des cochons. Sur le *spersole* se trouve un moule ("*fascera*") en bois de saule dans lequel le caillé était enveloppé dans une étamine de chanvre ou de lin.

SECT. 7 – LA CUVE ET L'UTILISATION DE LA VAPEUR

Au centre de la fromagerie vous pouvez voir deux types de cuves – les grands récipients en cuivre utilisés pour la cuisson du lait. La plus ancienne est celle utilisant le feu de bois, datant de la

seconde moitié du XIX^{ème}. La *fornacella* avec le mur de brique a été reconstruite d'après des modèles de l'époque. A côté, vous pouvez voir un autre type de cuve datant de 1949, munie d'un double fond permettant d'être réchauffée à la vapeur. Si vous tournez votre regard vers la cloison interne vous pouvez voir le panneau frontal d'un générateur à vapeur horizontal. Au-dessus se trouvait l'ouverture pour l'introduction du combustible – charbon ou bois – et en dessous la cinéraire pour extraire la cendre. La machine transformait l'eau en vapeur qui était envoyée aux cuves mais aussi à un moteur à vapeur. Celui-ci transformait l'énergie de la vapeur sous pression en force motrice qui activait tous les instruments de la fromagerie. Aujourd'hui on utilise toujours des cuves en cuivre car c'est un métal qui transmet très bien la chaleur. Contre le mur extérieur de l'édifice vous pouvez voir ce qu'on appelait le petit cheval à vapeur (*cavallino a vapore*) c'est à dire un mécanisme mis en mouvement par la vapeur pour la transmission de la force motrice aux machines de la fromagerie.

SECT. 8 – LE CONTRÔLE DU LAIT ET LES ANALYSES – L'HYGIÈNE DE LA FROMAGERIE

Une vitrine au mur introduit à la section consacrée au contrôle de la qualité du lait destiné à la production du Parmesan. Vous pouvez y voir quelques instruments destinés aux analyses, simples mais efficaces, entrés à faire partie des habitudes avant la seconde Guerre Mondiale. Il s'agit d'une éprouvette en verre avec une capacité de 50 centimètres cube, d'une pipette pour le contrôle de l'acidité du lait ou du ferment, un densimètre afin de vérifier le taux de dilution, et un porte-éprouvette pour les tests de fermentation du lait. Autrefois le fromager, pour se rendre compte de la qualité du lait, n'avait à disposition que ses propres sens qu'ils savaient d'ailleurs très bien utiliser car, par exemple la marge d'erreur sur la température qu'il mesurait avec son bras était de +/-1° C. A partir de 1883 à Reggio Emilia, à L'Ecole de Zootechnie on commença à effectuer les premières analyses sur le lait et sur le fromage. Dans les années 1950 les analyses concernaient la totalité des fromageries. Au XIX^{ème} l'hygiène des fromageries laissait à désirer, le sol était en terre battue et l'intérieur était complètement recouvert de suie à cause du feu de bois et de l'absence d'une véritable cheminée. Au XX^{ème} la situation s'améliora nettement grâce à la formation technique des fromagers, à l'utilisation de la vapeur et à l'emploi des ferments. Dans la vitrine se trouve un *mazzarino* utilisé pour le nettoyage des cuves et une *spatola* pour le nettoyage des bacs servant à l'écémage.

SECT. 9 – LA PRODUCTION DU BEURRE

La production du beurre se déroule en trois phases: l'écémage, le barattage et la production des mottes de beurre. A côté de la vitrine se trouve une écémuseuse mécanique. Le beurre s'obtient en battant la crème. Celle-ci provient en grande partie de l'écémage du lait dans les bacs réservés à cet effet. Un certain pourcentage de crème se trouvait également dans le petit-lait, le résidu provenant de la fabrication du fromage. Pour la récupérer on construisit les écémuseuses qui fonctionnent grâce à la force centrifuge. Au centre de la fromagerie vous pouvez voir trois types de barattes: une à piston, une à tambour et une à coups. Leur fonctionnement est simple: en battant la crème à une température plutôt basse, advient un phénomène appelé Inversion de phase: Le gras se solidifie et se transforme en beurre. La petite baratte verticale est le type les plus ancien que l'on connaisse. Une deuxième baratte à manivelle utilise le principe de la centrifugeuse. La troisième baratte à cylindre horizontal appelée *Reggiana* était mise en mouvement grâce à la force motrice de la vapeur à travers une poulie connectée à une roue latérale. En revenant vers le mur extérieur vous pouvez voir un type de balance (bascule) que l'on utilisait dans la première moitié du XX^{ème} siècle servant à peser le beurre mais aussi des petites quantités de fromage. Le beurre était enveloppé dans un papier spécial et mis en bloc dans une caisse pour être ensuite envoyé à la beurrerie. A côté, sur une table

de vendeur de fromages, se trouve un moule pour des mottes de beurre simples, et un autre multiples (ce dernier est incomplet) Le dernier instrument utilisé par le fromager était la *segnarola* un bâton plat crénelé qui servait à étendre les masses de beurre de la baratte pour les asperger du liquide encore présent.

SECT. 10 – L’IMAGE DU PARMESAN

En allant vers le centre de la fromagerie vous trouverez pendu au mur central un panneau avec une précieuse série de photos datant de 1944 relatives aux différentes phases de la fabrication du fromage, présentant la section consacrée à l’image du Parmesan. Il semble que le Parmesan ait été représenté pour la première fois par Annibale Carracci autour de 1600. Le premier film représentant des meules de Parmesan remonte à la période de la Grande Guerre de 1915-18. La phase de fabrication, quant à elle est représentée pour la première fois dans un tableau du peintre de Reggio Cirillo Manicardi en 1890. Le premier film représentant la fabrication du fromage date de 1943.

SECT. 11 – LES RACES BOVINES ET LA PRODUCTION DU LAIT

Vers le mur extérieur, à gauche de la porte d’entrée se trouve la documentation relative à la production du lait de ferme avec les indications des principales races bovines utilisées sur le territoire de production du Parmesan: la vache rouge Reggiana appelée aussi *Formentina*, la vache blanche Modenese appelée aussi *Carpigiana*, la Brune Alpine, et la Pezzata Nera ou Frisona (variante locale de la Holstein).

SALLE B

SECT. 12 – LE SALAGE

En revenant sur vos pas, vous trouverez un petit escalier qui descend au saloir construit en 1963. Le local est souterrain afin de garantir une température fraîche, nécessaire à la réussite du processus de salage du Parmesan. Dans les bacs pleins d’eau on dissolvait le sel marin jusqu’à la saturation de la solution. Les meules étaient mises dans cette saumure, et grâce à un phénomène d’osmose, le petit-lait encore présent sortait, tandis que la solution saline entraînait dans le fromage. Le salage durait environ trois semaines, on utilisait – et on utilise encore – le sel non tant pour une question de goût mais dans le but de faire sécher la meule et de contrôler les fermentations microbiennes indésirables.

SECT. 13 E SECT. 14 – LA GASTRONOMIE ET L’ÉVOLUTION DU PARMESAN À TRAVERS LES SIÈCLES

Sect. 13 – La gastronomie

Cette section se divise en deux parties: à gauche des escaliers, contre fondations de la fromagerie, vous trouverez une vitrine exposant la gastronomie; à droite des escaliers se trouve la vitrine avec les recettes. L’histoire gastronomique du Parmesan commence avec la célèbre citation de Boccace dans le *Décameron* de 1349 où l’on parle des macarons au fromage. Différentes recettes sont présentées, tirées des livres de cuisines les plus célèbres allant du XVIème siècle au XXème.

Sect. 14 – L’évolution du Parmesan à travers les siècles

Dans la salle du salage en se tournant à droite par rapport à l’entrée, vous pouvez remarquer une

SECT. 15 – L'ARCHITECTURE DES FROMAGERIES

Au terme de la présentation historique, sur le mur nord du saloir (à gauche de l'entrée), se trouve la section consacrée à l'architecture des fromageries: le quadrangulaire isolé est une typologie très ancienne et fréquente au XIXe siècle; la fusion quadrangulaire est vérifiable dans de nombreuses structures survivantes et est bien documentée depuis le XVIIème siècle; polygonal isolé est un style traditionnel de Reggio datant de la fin du XIXe siècle; le polygonale fusionné est une typologie de Reggio de la fin du XIXe siècle; le quadrangulaire moderne est différent des anciens car tous les éléments de la production sont réunis dans le même bâtiment: salle de traitement du lait et de fabrication, salage et entrepôt. Le type circulaire est très rare, en effet, comme nous l'avons vu précédemment la fromagerie Meli Lupi est le seul exemple connu.

En sortant du saloir vous retournez dans la fromagerie pour tourner sur votre droite et monter les escaliers qui conduisent à la salle du lait, à l'étage au-dessus.

SALLE C

SECT. 16 – LE MARTELAGE (BATTITURA)

Le martelage. Le martelage est un système d'évaluation qualitative du produit: les experts tapaient (et ils le font toujours aujourd'hui) à l'aide d'un petit marteau spécial la superficie de la meule de fromage en phase d'affinement. Le but de cette opération est de détecter d'éventuelles cavités dues à la fermentation indésirable de bactéries ou bien des fissures. Les meules avec des fractures ou des trous sont alors déclassées. En revanche pour avoir une idée de l'arôme du fromage on utilise une sonde appelée *goccia* que l'on insère sous la croute de la meule d'où on extrait un morceau senti par l'expert.

SEZ. 16 – L'AFFINAGE

L'affinage

Le long de la paroi située au nord de la Chambre à lait, après les instruments pour le martelage se trouvent ceux pour l'affinage: un chariot à fromage, une planche mobile et la partie d'un escalier d'entrepôt sur lesquels sont disposés des modèles de meules de Parmesan dont on peut voir que la dimension augmentait au fil du temps. Notons également que les meules les plus anciennes ne sont pas épaisses car elles étaient salées à sec. Grâce au salage en immersion, plus efficace, introduit au début du siècle passé, l'épaisseur a commencé à augmenter progressivement. A la fin de la section se trouve une grande balance à fromage datant du XIXème.

SECT. 17 – LE CONSORTIUM DU FROMAGE PARMIGIANO REGGIANO

Après les objets de l'entrepôt, en poursuivant le parcours le long du mur est de la salle du lait, se trouve une vitrine présentant l'histoire du consortium du Parmigiano Reggiano.

En 1612 le Duc Ranuccio Farnese, afin d'éviter les fraudes, établit avec un acte formel que l'on pouvait appeler Parmigiano uniquement le fromage produit et affiné autour de Parme et plus précisément dans les étables ducales. L'appellation d'origine contrôlée a donc ses racines dans une histoire séculaire, mais la naissance d'un véritable organisme de protection a été longue et complexe. Au début du XXème le besoin de protéger des copies et des imitations le Parmesan –

populaire en Italie et dans le monde – se faisait déjà ressentir. Après différentes tentatives, lors de la grave crise de 1934, les producteurs réussirent à mettre de côté les guerres de clochers, et organisèrent un “consortium Volontaire Interdépartemental Grana Typique” auquel adhèrent la plupart des producteurs de la zone de fabrication (province de Parme, Reggio, Modène et Mantova à droite du Po). En 1937 on ajouta la partie de la province de Bologne à gauche du Rhin. Après la guerre, à la suite de la conférence de Stresa en 1951 au cours de laquelle l’Appellation d’Origine Contrôlée des fromages fut reconnue au niveau international, le nom du fromage devint “Parmigiano Reggiano”. Le consortium reconnu en 1954 sous le nom de Consortium du fromage Parmigiano Reggiano”, travaille à la défense et à la tutelle de l’Appellation d’Origine Contrôlée, aide à la commercialisation et à la consommation ainsi qu’à toute initiative visant à préserver le caractère unique et les caractéristiques particulières du produit. Le service d’expertise et de marquage du fromage va dans ce sens. Le Consortium définit les normes de qualité et les règles de productions y compris l’alimentation des bovins; il est également responsable de la promotion et de la publicité du produit. L’appellation d’origine Parmigiano Reggiano a été reconnue dans toute l’Europe en 1996.

SEZ. 18 – LA COMMERCIALISATION

Sur le mur en face, entre les deux escaliers, se trouve la section consacrée à la commercialisation du produit avec quelques réclames publicitaires du début du XXème; vous pouvez voir également les petites plaques en métal appliquées aux meules afin d’en identifier les producteurs, ainsi qu’un panier en osier, utilisé autrefois pour l’expédition des meules de fromage.

SECT. 19 – LA VIDEO

La visite se termine par une vidéo – à droite de la sortie – résumant le processus de fabrication traditionnelle du Parmesan avec l’utilisation du bois, comparé avec les techniques de fabrication actuelles qui laissent inaltéré le patrimoine des expériences accumulées au cours des siècles.