

# L'info d'un trait

**MORBIER**  
UN TRAIT DE CARACTÈRE

La lettre d'information du syndicat interprofessionnel de défense du fromage Morbier

## Edito

### Pour que le Morbier reste une filière d'excellence !

La libéralisation des quotas laitiers représente un double danger : celui d'écorner notre image de produit authentique et celui de déséquilibrer durablement le marché. Dès maintenant, les attributions de quotas supplémentaires nous obligent à la vigilance.

Notre cahier des charges est un premier niveau de garantie pour éviter tout dérapage productiviste. Mais dans le contexte des filières fromagères jurassiennes et du plan de campagne du Comté, le Morbier est en première ligne pour servir de régulateur. Cette préoccupation est renforcée par l'engagement de 2000 producteurs en filière Morbier ! Ce potentiel de développement est bien sûr porteur d'avenir. Mais vis-à-vis de la maîtrise sanitaire et vis-à-vis de la maîtrise de l'offre, le Morbier a aussi besoin de stabilité.

La Franche-Comté compte plusieurs AOP dont les zones de production se croisent, ce qui nous incite à réfléchir ensemble à une organisation du bassin laitier, en évitant des effets en cascade entre les produits. Sans oublier la gestion des laits à problème, condition indispensable pour assurer l'avenir du lait cru, qui garantit la valeur ajoutée à nos produits. Que ce soit dans la

concertation au sein de l'URFAC avec l'étude sur les Salmonelles Dublin ou dans des études spécifiques avec le démarrage de l'AQR Morbier, nous voulons comprendre les risques, les mesurer pour mieux les prévenir.

Un décalage important entre productions et ventes pourrait conduire à une régression des prix et à des stocks dommageables pour la qualité. Le suivi de la qualité des Morbier démarre avec le CTFC, grâce à la valorisation des données des Commissions d'Examen Organoleptique couplée au travail d'un jury technique formé en 2010.

L'ensemble de ces résultats apportera à chaque atelier des leviers technologiques pour améliorer la qualité. Et la filière disposera ainsi d'un observatoire pluriannuel, constituant ainsi une vraie « mémoire » du produit. Notre diversité est notre richesse, nous devons cultiver « les » goûts du Morbier. Typés ou jeunes, crémeux ou avec une légère amertume... au sein de la grande famille du Morbier, chaque produit doit trouver sa place, être facteur de développement du produit et de sa valeur ajoutée.

En filière Morbier, l'esprit collectif se construit, et le dossier de la maîtrise de l'offre peut être une belle occasion de progresser ensemble. Je fais confiance en ce qui fait la force de notre région : l'écoute, le sens du collectif et de la négociation, pour construire un arbitrage intelligent entre liberté d'entreprendre et protection des opérateurs. De même, je compte sur l'autodiscipline des producteurs face aux conséquences de la sécheresse de printemps, pour ne pas acheter des aliments « à n'importe



Crédit photo / Thierry Petit

quel prix », quitte à accepter de réduire les effectifs des troupeaux laitiers et de ne pas traire tout le quota laitier.

Continuons à cultiver nos valeurs : le respect du consommateur, la solidarité entre nous et la responsabilité envers les générations futures. La situation actuelle n'est pas un aboutissement mais une étape qui nécessite chaque jour attention et exigence pour progresser, pour maintenir un temps d'avance à notre Morbier. Si nos AOP régionales ont été initiées par nos grands parents et construites par nos parents, leur avenir nous appartient !

Un avenir que je souhaite solidaire entre des gens qui partagent la même obsession, celle d'aimer leur région, d'y vivre et de l'embellir...

CLAUDE PHILIPPE,  
PRÉSIDENT DU SYNDICAT DU MORBIER



Crédit photo / Thierry Petit

*Cultivons les goûts du Morbier !*





## Maîtrise de l'offre : Le témoignage du Reblochon à l'Assemblée Générale du Morbier

Afin d'éclairer le débat, Mme Lucile MARTON et M. Gilles LAMBERSEND Président du Syndicat du Reblochon, nous ont présenté les mesures mises en place dans le contexte de la production laitière savoyarde. Ce témoignage montre que grâce au consensus établi au sein de la filière, des mesures internes peuvent être mises en place. Pour écrêter le pic de printemps, le Syndicat du Reblochon limite à cette saison la distribution des plaques.



Le Reblochon a mis en place un dispositif visant à faire coïncider la production à la commercialisation, grâce à la gestion de la distribution des plaques de caséine. Chaque printemps depuis de nombreuses années, le marché du Reblochon est fortement déséquilibré. 2003 fut une année catastrophique. Le report des produits a provoqué d'énormes problèmes de qualité qui se sont faits sentir jusqu'à l'hiver 2004. Consciente des dangers, toute la profession s'est mobilisée pour trouver des solutions et mieux gérer l'offre au printemps.

### Une première étape salutaire

Au 2<sup>ème</sup> trimestre de chaque année, depuis 2004, pour le reblochon laitier, le lait écrêté est le lait produit au-delà de 25% de la référence de fin de campagne. Un prélèvement sur ce lait excédentaire est variable selon le prix du lait national et selon les quantités à dégager. Le dégagement sur cette période intervient hors fromages et hors Savoie. Les fromagers sont dédommages pour effectuer ces dégagements dans une limite définie. Pour les producteurs fermiers, dès 2004, les apports de fromages au 2<sup>ème</sup> trimestre sont limités par l'intermédiaire des affineurs. En parallèle, le SIR investit dans un plan média visant à allonger les périodes de consommation du Reblochon.

### En 2009, la situation reste préoccupante, notamment en ce qui concerne le Reblochon laitier

Si le problème semble résolu pour le Reblochon fermier, un écart entre volumes affinés et volumes vendus subsiste en Reblochon laitier. C'est ce volume reporté par roulement en froid positif qui nuit à la qualité du

produit et menace à terme la pérennité de la filière. Le traitement des données économiques a permis d'établir de nouveaux objectifs : la filière doit encore collectivement diminuer sa production de fromages de 17% au 2<sup>ème</sup> trimestre. Le volume non produit à cette période doit bien sûr être reporté sur les 3 trimestres restants.

A partir de 2010, le SIR diminue progressivement la distribution des plaques sur la période de printemps. La mise en place de cette régulation s'accompagne de mesures incitant les éleveurs à décaler leur production sur les mois d'hiver. Pour les producteurs de lait, l'écrêtement est renforcé au-delà de 23% du quota sur le trimestre de printemps. Pour les fromagers, les plaques de caséines sont contingentées sur le trimestre de printemps à hauteur de 21,5% de la référence 2008 et le dégagement à la poudre du lait produit au-delà de 23% est financé par l'écrêtement.

En 2011, le SIR décide de la reconduction du système acté en 2010 pour le 2<sup>ème</sup> trimestre, élargi au Reblochon fermier, avec un contingentement des plaques à 21,5% de la référence 2008 en laitier, de la moyenne des 3 dernières années laitières en fermier, la possibilité d'aller au-delà à tarif différencié et des contrôles.

La réflexion se poursuit actuellement avec les OPA savoyardes concernées. Elle doit conduire à la détermination d'objectifs de transformation pour chaque fromage, à la transcription des références fromagères en quantité de lait à produire sur la campagne, à la transcription des volumes potentiels par atelier ou par opérateur, et à la détermination de mécanismes gérés collectivement pour l'attribution des références individuelles aux producteurs. L'accord conclu reste fragile, dépendant de l'entente entre les opérateurs d'une filière. Mais il a permis de supprimer 300 tonnes d'excédent et il est collectivement bénéfique à tous.



## Cultivons les goûts du Morbier



Le 20 juin, tous les acteurs de la filière Morbier étaient invités à DOMPIERRE les Tilleuls pour participer à la présentation des premiers résultats de l'Observatoire sur la Qualité du Morbier. En effet, savoir parler du Morbier, c'est tout un métier ! Un fromage avec une raie noire ? Oui... mais encore ? Le Syndicat a choisi de travailler à mieux définir sa qualité et sa typicité dans toute sa diversité. Un dispositif a été mis en place, pour connaître plus finement les qualités du Morbier ... ou plutôt DES Morbier ! En effet, comment décrire la richesse sensorielle du Morbier, comment « trouver les bons mots » utilisables dans différentes situations ?

Le dispositif valorise les données de la Commission d'Examen Organoleptique, qui est l'instance officielle qui évalue les fromages pour définir s'ils méritent ou non l'Appellation d'Origine. Il utilise aussi les fromages restant à l'issue de chaque CEO, en s'appuyant sur les compétences du laboratoire d'analyse sensorielle du CTFC avec la mise en place d'un jury spécifique.

Florence BERODIER (CTFC) a dévoilé les premiers résultats. Les fromages d'âge intermédiaire (2 à 3,5 mois) ont de meilleures notes globales. Les fromages les plus jeunes sont décrits trop fades, acides intenses. Les plus vieux sont décrits collants/pâteux, piquants et forts. Le croûtage se détériore, il se décolle, la teinte est anormale ou irrégulière.

Les Morbier bien notés présentent plus souvent et de façon significative :

|   |
|---|
| <b>FORME</b>                                  |
| Une forme régulière avec des faces planes     |
| Un talon légèrement convexe                   |
| Une hauteur normale                           |
| <b>CROÛTAGE</b>                               |
| Un croûtage régulier, une trame visible       |
| Un croûtage beige orangé                      |
| Un croûtage morgané                           |
| <b>ASPECT DE LA PÂTE</b>                      |
| Quelques trous                                |
| Des ouvertures assez bien réparties           |
| Une pâte homogène, une pâte de couleur ivoire |
| <b>TEXTURE</b>                                |
| Une pâte souple                               |
| Une pâte onctueuse, une pâte fondante         |
| Une pâte fine                                 |
| <b>GOUT</b>                                   |
| Un goût franc                                 |
| Des saveurs équilibrées                       |
| Un arôme fruité ou un arôme lactique          |
| Un arôme de type caramel, noisette, vanillé   |

Le CTFC réalisera pour chaque fromagerie, au moins une fois par an, sur une meule, une évaluation sensorielle d'une quinzaine de descripteurs spécifiques au Morbier et une description analytique fine. Une fiche recto verso sera envoyée à chaque entreprise. Les résultats sensoriels les plus marquants y seront expliqués à la lumière des résultats analytiques.

Il s'agira d'une aide à la compréhension des évolutions qui ont eu lieu dans le fromage : évolution normale en rapport avec l'âge du fromage, ou évolution problématique. Des repères analytiques et des leviers d'actions pourront être discutés avec le technicien.

Pour la filière, ces profils permettront aussi une connaissance objective de la qualité et un suivi dans le temps, constituant ainsi une « mémoire » du produit.



*Savoir parler du Morbier, c'est tout un métier !*

Enfin, les participants ont pu se livrer avec cette méthode à une séance de dégustation appliquée à deux Morbier, un exercice pointu mais concret et enthousiasmant pour tout le monde et qui encourage le Syndicat à poursuivre dans cette voie !





## La filière MORBIER s'organise pour la surveillance sanitaire des laits et des produits finis

Afin d'optimiser la maîtrise de la qualité sanitaire des laits destinés à la fabrication du MORBIER puis celle des produits finis, un protocole d'autocontrôles microbiologiques a été mis en place par le Syndicat. Ce protocole sanitaire a évolué et désormais tout producteur engagé en filière MORBIER par la signature d'une Déclaration d'Identification devra respecter le protocole minimum d'analyse sur l'ensemble de l'année.

Cela représente environ 2000 producteurs sur les 3000 des filières AOP du massif jurassien.

Sur ces 2000 producteurs, environ 1000 voient leur lait régulièrement transformé en MORBIER. L'URFAC insiste sur cette volonté et l'intérêt d'avoir une meilleure gestion globale de la qualité des laits afin d'être réactif le plus tôt possible en intervenant en amont.

Le Coordinateur Sanitaire, dans le respect de la confidentialité, peut apporter son aide aux producteurs et aux établissements de transformation en proposant des solutions satisfaisantes pour trier les laits et assurer le devenir de ces laits non-conformes : recherche de matériel adéquat, demande de soutien d'un technicien d'élevage.... Il s'assure de la mise en œuvre des actions de dégagement du lait à la fromagerie et du retour à la conformité.

Les grandes lignes du protocole d'autocontrôles microbiologiques de la filière sont résumées dans les tableaux ci-contre.

Auparavant, quelques rappels concernant les produits transformés :

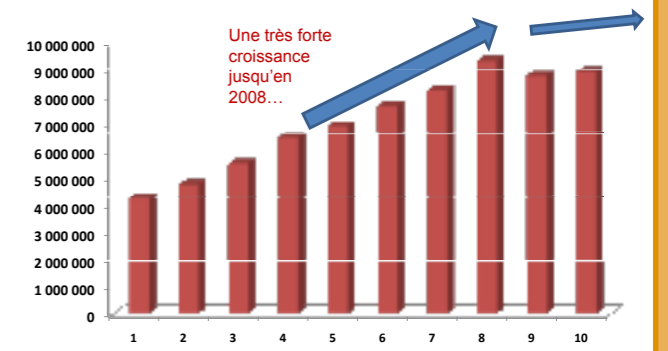
- Une journée de fabrication est composée de meules issues d'un même lait de mélange transformé le même jour.
- Un lot doit être homogène sur la matière première. Il peut contenir une ou plusieurs journées sans excéder 5 jours de fabrication, il peut comprendre au maximum 400 meules de MORBIER.
- Une journée de fabrication ne peut pas être affectée à 2 lots différents.
- Pour une production fermière le lot ne doit pas excéder 1 mois de fabrication.

SANDRINE BOURGUET,  
CHARGÉE DU SUIVI SANITAIRE À L'URFAC

# Des chiffres

## Production de Morbier Années 2001 à 2010

Fabrication en kg



## Récapitulatif du protocole des autocontrôles sur les laits engagés en filière MORBIER

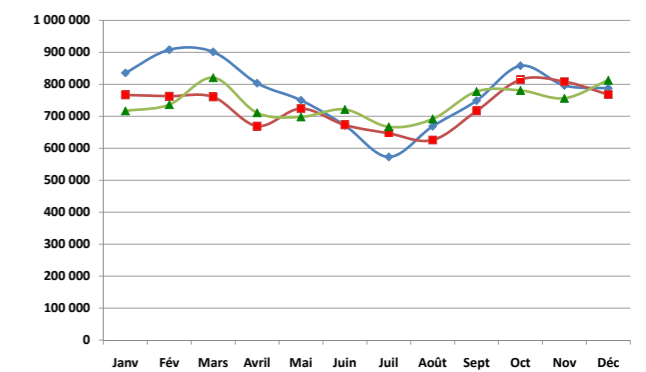
| GERMES PATHOGENES                          | FREQUENCE   | CONFORMITE (fixée par le)  | INTERPRETATION DES RESULTATS  |
|--|---|----------------------------|---|
| <b>LISTERIA Monocytogenes</b>              | 1 fois / mois (4 producteurs / pool) : 1ère décade<br>2 laits de mélange / mois : 2ème et 3ème décade | Absence dans 25 ml de lait | Si résultat négatif : le lait peut être mis en fabrication MORBIER.<br>Si résultat positif : le lait doit être écarté de la fabrication MORBIER jusqu'à isolement du ou des producteurs en cause. Puis 3 analyses de vérification dans le mois qui suit avec possibilité de remise en fabrication dès la 1ère analyse conforme. |
| <b>SALMONELLES</b>                         | 1 fois / mois (4 producteurs / pool) : 1ère décade<br>2 laits de mélange / mois : 2ème et 3ème décade |                            |   |
| <b>COLIFORMES TOTAUX</b>                   | 1 fois / mois<br>Tous les producteurs en individuel   | Inférieur à 100 UFC / ml   |   |
| <b>STAPHYLOCOQUES à COAGULASE POSITIVE</b> | 1 fois / mois<br>Tous les producteurs en individuel   | Inférieur à 2000 UFC / ml  | Si résultat inférieur à 2000 UFC / ml : le lait peut être mis en fabrication MORBIER.<br>Si résultat supérieur à 2000 UFC / ml : le lait doit être écarté de la fabrication MORBIER jusqu'à l'obtention d'1 résultat conforme avant remise en fabrication MORBIER.  |
| <b>INHIBITEURS</b>                         | 2 fois/mois Pour le Jura<br>3 fois/mois Pour le Doubs<br>Tous les producteurs en individuel           | Absence                    |   |

## Récapitulatif du protocole des autocontrôles sur les fromages affinés MORBIER

| GERMES PATHOGENES                          | FREQUENCE  | NORMES                             | INTERPRETATION DES RESULTATS  |
|--|--|------------------------------------|---|
| <b>LISTERIA Monocytogenes</b>              | Tous les lots à partir de J+30   | Absence dans 25 g de fromage       | Si résultat négatif : le lot de fromages peut être commercialisé.<br>Si résultat positif : la ou les journées concernées par ce lot positif doit ou doivent être détruite(s).   |
| <b>SALMONELLES</b>                         | Tous les lots à partir de J+30   |                                    |   |
| <b>STAPHYLOCOQUES à COAGULASE POSITIVE</b> | 1 analyse / quinzaine (si il y a fabrication sur la quinzaine) sinon 1 analyse / lot entre J+1 et J+10 | Inférieur à 100 000 / g de fromage | Si résultat inférieur à 100 000 / g de fromage : le lot de fromages peut être commercialisé.<br>Si résultat supérieur à 100 000 / g de fromage : une recherche d'entérotoxines est réalisée.<br>* si absence d'entérotoxines : le lot de fromages peut être commercialisé<br>* si présence d'entérotoxines : le lot de fromages doit être détruit et une recherche d'entérotoxines est systématiquement réalisée sur les lots |

## STATISTIQUES DE FABRICATION MORBIER 2008 à 2010

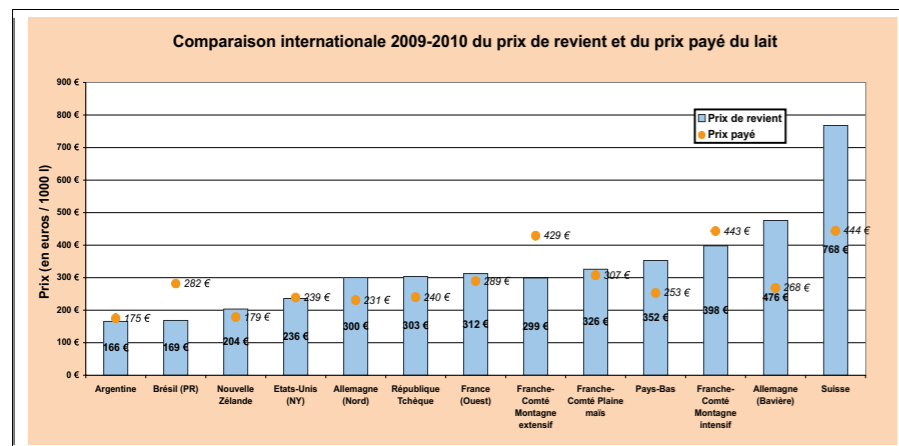
2010 8 889 T  
2009 8 736 T  
2008 9 300 T





## Fin des quotas et systèmes d'exploitation : Les limites seront rapidement atteintes !

L'application de la méthode des coûts de production à 100 fermes du Doubs et la comparaison avec les repères internationaux montrent que les écarts de compétitivité dans le monde sont très importants. La plupart de nos systèmes risquent de se retrouver dans une position fragile si la compétition mondiale se renforce.



### Des systèmes fragiles face à une compétition mondiale féroce

Les exploitations les plus compétitives au monde sont celles qui disposent de conditions pédoclimatiques très favorables, accordant une place prédominante au pâturage dans l'alimentation des vaches et limitant les investissements en bâtiments et en matériel de récolte des fourrages. Elles font aussi souvent appel à une main d'œuvre salariée faiblement rémunérée. Ainsi, les exploitations des Etats-Unis, d'Argentine, du Brésil et de Nouvelle Zélande parviennent à des prix de revient proches des 200 € pour 1 000 litres. Les exploitations du Nord de l'Allemagne et des Pays-Bas ou des pays de l'Est parviennent à limiter leurs prix de revient à 300 €. Ce niveau est atteint également par les systèmes familiaux de plaine les plus performants de l'Ouest de la France ou de Franche-Comté, tout comme les systèmes extensifs foin-regain de la montagne de Franche-Comté qui affichent également une très grande robustesse, avec une conduite d'exploitation très autonome.

En revanche, les systèmes familiaux intensifs des zones de montagne, comme en Suisse, en

Bavière ou en Franche-Comté, ont des niveaux de coûts alimentaires importants, qui viennent s'ajouter à des charges de mécanisation et de bâtiment conséquentes. Leurs prix de revient atteignent les 400 €.

Les écarts d'une ferme à l'autre peuvent être importants, entre les plus efficaces et les autres. Si les systèmes extensifs de la zone plateaux-montagne de Franche-Comté, plus autonomes avec un prix de revient à 300 €, ont une bonne capacité de résistance à la conjoncture, il n'en va pas de même pour les systèmes intensifs.

### Produire au-delà des quotas : des gains très hypothétiques...

La voie qui consisterait à chercher à produire plus par l'augmentation du nombre de vaches paraît peu rémunératrice. Beaucoup de situations sont souvent déjà tendues au plan fourrager, notamment pour la montagne. L'appel aux intrants ou l'investissement en bâti-

ment seraient nécessaires pour réaliser des gains de productivité. Dans les rares cas où ce gain pourrait se faire sans investissement, avec une disponibilité fourragère permettant une augmentation du nombre de vaches, le coût supplémentaire pourra se limiter au coût alimentaire, aux frais vétérinaires et aux frais d'élevage des animaux supplémentaires, soit 110 € pour 1000 litres. Le gain marginal serait alors de 190 € pour 1000 litres.

Dans les cas les plus fréquents, avec investissement en bâtiment ou intensification de la conduite alimentaire des vaches, les coûts cumulés pourraient rehausser le coût marginal jusqu'à un niveau de 410 € pour 1000 litres. A ce niveau de dépenses, le résultat économique de l'opération s'avèrera alors nul, voire même négatif. Dans un contexte de réchauffement climatique et de fluctuation des cours, c'est alors la robustesse des systèmes qui risque d'être entamée sur le long terme, pour des gains qui pourraient être minimes et très aléatoires sur le court terme.

D'APRÈS MATTHIEU CASSEZ  
CHAMBRE D'AGRICULTURE DU DOUBS



## Double 2011 pour la coopérative des Monts de Joux !

L'année 2011 est une année faste pour le Morbier de la Coopérative des Monts de Joux avec 2 médailles d'Or : au Salon International de l'Agriculture à Paris et au Concours Interprofessionnel à Morbier, où 28 fabricants étaient représentés, soit la presque totalité de la filière.



A l'issue du super-jury, le Morbier de BANNANS a été classé premier avec une note moyenne de 17 / 20, la note de goût atteignant même 18 / 20. Les jeunes ne s'y sont pas trompés, puisque le jury junior a également voté en majorité pour le Morbier de BANNANS.

Le vocabulaire utilisé par les juges décrit un fromage doux, équilibré, légèrement acidulé, avec des arômes vanille et noisette, une pâte souple avec une texture fine et fondante. Un Morbier pas trop typé, mais qui plait à un large public.

Claude SIEGFRIED nous reçoit sur le site de BANNANS. Il encadre la fabrication des 4 fromages AOP sur les 11 sites de la Coopérative, de la réception du lait à l'expédition des produits finis. Le Morbier est fabriqué dans deux sites : à BANNANS d'une part et à CHARQUEMONT d'autre part, où le fromage est plus typé, affiné plus longtemps. « C'est une autre gamme, destinée à une clientèle de niche. »

La fabrication de toute la ligne Morbier est supervisée par André JEANNINGROS, jusqu'à la sortie des caves. Sept fromagers se relayent pour assurer la fabrication : Pierre-Yvan PIDOUX, Jean-Charles SAGE, Dominique GAIFFE, Yannick GAVAT, Amar REMINI, Aurélien MAIRE et Philippe FORTIN. Ils

sont tous polyvalents et capables d'assurer d'autres fabrications sur d'autres sites.

Cinq « seconds » sont plus particulièrement chargés des opérations de moulage et de démoulage : Nicolas RICHARD, Adrien GOMES, Xavier PECLLET, Fabrice MARION, Cyrille BOURDIN.

En cave, sous la responsabilité de Christophe PERRIN, une équipe de 6 personnes apporte les soins aux Morbier : Philippe CHABOD, Laurent GUITARE, Rachid TAHRI, Christian HAUFF, Cindy SCHROLL et Christian CHAUVIN.

Vous l'aurez compris, à la coopérative des Monts de Joux, la réussite est collective et les médailles se partagent entre tous. Sans oublier les ramasseurs chargés de la collecte, le service Production du Lait, le Service Qualité qui comprend un laboratoire interne, et le Service Expéditions.

Pour Claude SIEGFRIED, deux principaux facteurs expliquent ce succès : la compétence des hommes et la performance du matériel. La coopérative n'a pas hésité à investir dans l'outil de production. « On travaille un produit vivant, le lait. Le niveau d'équipement et le savoir faire

des équipes permettent d'absorber les variabilités de la matière première pour produire un Morbier régulier et de qualité. »

Les tâches répétitives et pénibles ont été mécanisées. Par contre, le moulage et le démoulage restent manuels et la fabrication du Morbier se fait dans des cuves en cuivre.

Pour cette coopérative, quantité rime avec qualité. « L'effet masse crée des ambiances de cave très intéressantes. Les volumes sont importants, mais le système est maîtrisé, c'est ce qui compte. La meule présentée au concours n'est pas une fabrication spéciale, elle est un bon reflet de nos fabrications. »

La clientèle est variée, des GMS à la crèmerie locale. Du lait au marché, les producteurs du conseil d'administration sont responsables de tout. La commercialisation les concerne. En zone de montagne, l'agriculture ne peut se passer des AOP pour valoriser le lait. La coopérative affiche une bonne santé financière. La coopérative des Monts de Joux tient sa place dans la grande famille de la filière Morbier.

PROPOS RECUEILLIS  
PAR FLORENCE ARNAUD

Une équipe d'une vingtaine de personnes participe à la fabrication et à l'affinage du Morbier sur le site de BANNANS





# Atelier culinaire à la découverte du Morbier...



## Bonbons de noix de Saint-Jacques au Morbier Pour 8 personnes



A l'automne, un atelier rencontre sur le Morbier s'est déroulé à Paris avec la participation de 10 bloggeuses et journalistes du Web.

Le principe : 2 pôles simultanés avec découverte du Morbier et cuisine pour permettre à chaque blogueur d'échanger avec chaque intervenant, de poser ses questions et de cuisiner le Morbier.

Le tout dans une ambiance conviviale. Les bloggeuses ont pu mettre la main à la pâte et réaliser deux recettes à base de Morbier : Bonbons de St-Jacques au Morbier et Langoustines à la crème au Morbier.

## Samedi 20 août 2011 Morbier a fêté son fromage



Crédits : Grégory LE PECHEUR / Stéphanie BITEAU / pour le Syndicat du Morbier

### Les ingrédients

Pour 24 noix de Saint Jacques  
250 g de Morbier  
50 g de Pistaches hachées  
24 Noix de Saint-Jacques  
5 Cl d'Huile de pistache  
(à défaut, huile de noix ou de noisette)  
6 feuilles de brick  
(1 feuille pour 4 bonbons)  
20 g de Beurre  
2 g d'Huile végétale  
Sel & Poivre

Faites mariner les noix dans un peu d'huile de pistache et assaisonnez de sel et de poivre.

Faites fondre le beurre et mélangez-le à l'huile.

Peignez les feuilles de brick de ce mélange.

Détaillez les feuilles de brick en 4 bandes.

Déposez une fine lèche de Morbier à l'extrémité d'une bande.

Déposez une noix dessus.

Ajoutez un peu de pistache hachée.

Fermez comme un samossa.

Poêlez en commençant par le côté fromage.

Servez à l'apéritif ou en entrée avec une petite salade.

Crédit photo / Françoise Sanchez

## L'info d'un trait



La lettre d'information du Syndicat Interprofessionnel de Défense du Fromage Morbier

Directeur de la publication / Claude Philippe

Rédactrice / Florence Arnaud

Illustration / Christophe Fey

Conception / Impression / Estimprim - Imprimé sur un papier écologique

Syndicat Interprofessionnel de Défense du Fromage Morbier

Avenue de la Résistance - BP 20035 - 39801 Poligny Cedex 1 - tél. 03 84 37 37 57 - fax 03 84 37 78 12

E-mail : syndicat@fromage-morbier.com



Crédit photo / Stéphane Godin

[www.fromage-morbier.com](http://www.fromage-morbier.com)