

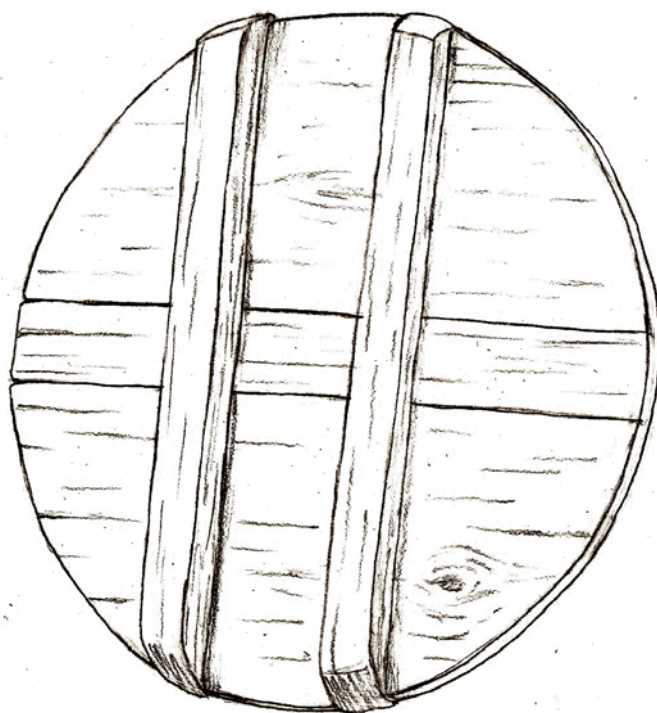
Le rondot ou tavé.

Ces deux éléments circulaires nécessaires pour le pressage du fromage, un dessous, un dessus, portent différents nom : le rondot et le foncet en France, le rond, le tavé. Hugger parle même d'une simple planche. On parle aussi parfois du fond.

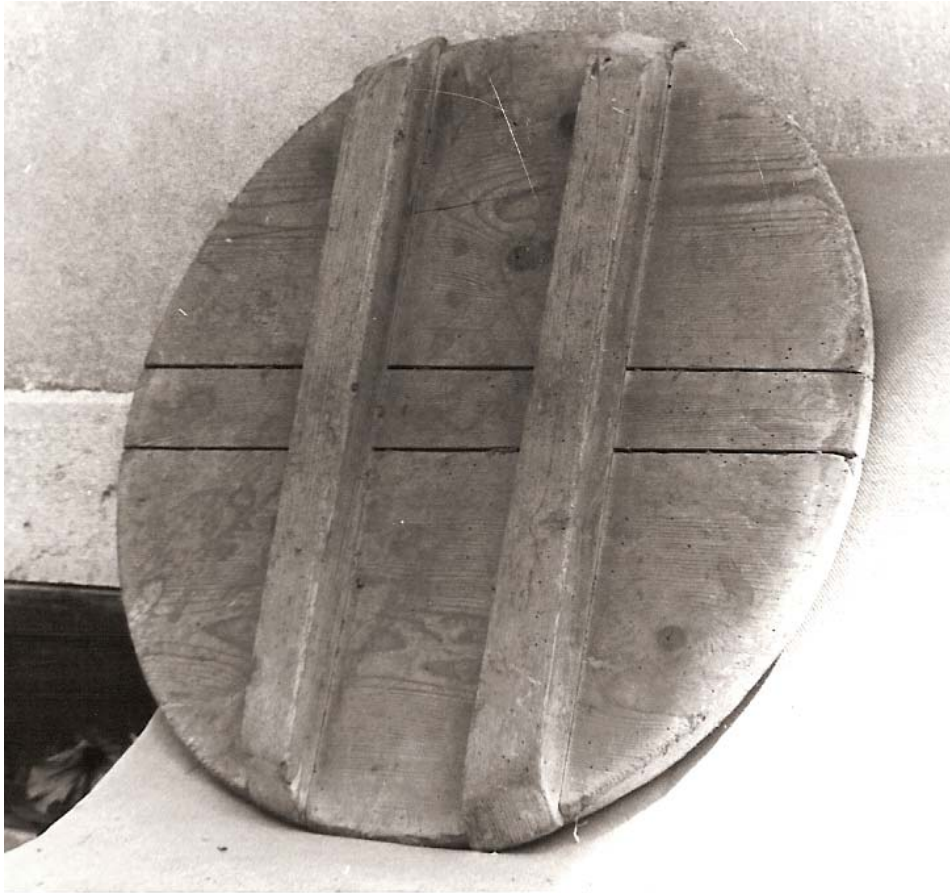
Foncet de pressage

Ces foncets de bois en forme de disque sont utilisés pour le pressage des fromages. Leur diamètre varie entre 70 et 83 cm pour une épaisseur de 2,5 à 3,4 centimètres. Ils sont fabriqués à partir de planches de sapin rainurées, emboîtées les unes dans les autres et chevillées. Deux ou trois traverses en bois dur, chêne ou acacia, de 3 à 4 cm d'épaisseur et de 4 à 5 cm de largeur, fixées sur l'une des deux faces, augmentent la rigidité du plateau et facilitent sa manipulation. Le fromager, lorsqu'il est positionné sur la table de presse, peut placer ses doigts dans les espaces situés entre les traverses. Pour améliorer leur solidité les fabricants vont, dans la première moitié du XXe siècle, entourer les foncets d'un cercle métallique¹.

Ces foncets ont pu servir comme couvercle de chaudière, ce que l'on verra dans un prochain chapitre.



¹ Dasen, Du gruyère au comté, 2013, p. 91.



Les rondots sont aussi attachés par les cirons suivant leur lieu d'entreposage. Les actuels sont fait de bois composite.



11289

Armailis préparant le fromage.

Nombreuses sont les photos avec des fromages sous presse. On distingue alors les deux rondots, l'inférieur et le supérieur surmonté d'une « croix » ou d'un « croisillon ».



Musée de la Muratte. Les deux tavés, le cercle, le croisillon de fabrication rustique et pour la presse, une simple pierre.



Fromage au pressage.