

Escapade en Picardie verte

Vendredi 8 juin 2018

Invités par les membres du Conseil administratif sous la présidence de Martine Fondeur, nous avons été 26 Amopaliens de l'Oise à répondre à l'appel et à participer vendredi 8 juin, par un temps agréable, dans une ambiance enjouée, à une excursion qui nous a conduits au cœur de la Picardie verte. Quelques-uns ont même dû chausser leurs bottes de sept lieues et traverser tout le département pour visiter le matin à Moliens l'usine de fabrication de chaussettes Kindy. Après un excellent repas pris à Crillon, l'après-midi a été consacré à Choqueuse à la visite de la ferme de la Chapelle Saint-Jean, qui s'est spécialisée dans la fabrication de fromages locaux.

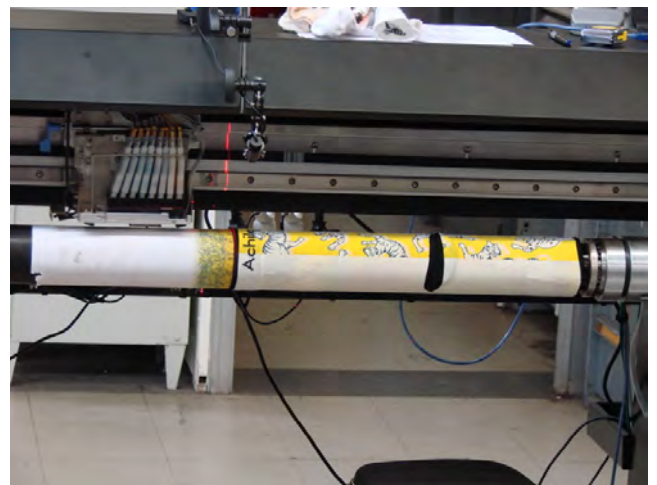
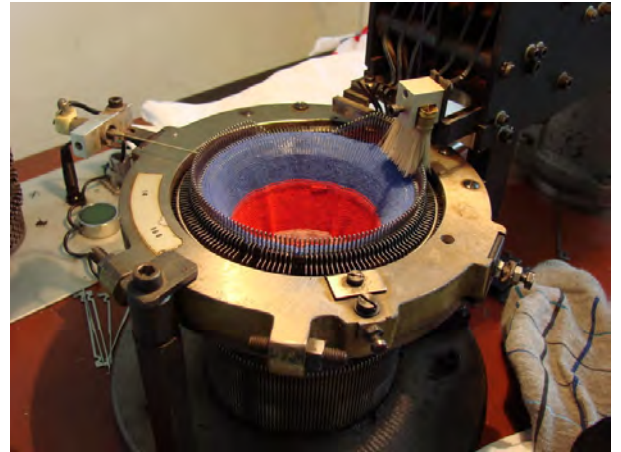


À l'usine Kindy, à Moliens, nous avons été reçus par le directeur industriel qui, pendant plus d'une heure et demie, nous a expliqué les caractéristiques et le développement de la production, l'évolution des techniques de fabrication des chaussettes ; il nous a fait connaître la vie des employés de l'usine, que nous avons pu voir à l'ouvrage et avec lesquels nous avons pu converser en visitant les différents ateliers

Vendue sous différents labels, la production est destinée en majeure partie à la grande distribution. La production française ne représente que 5% de la production totale. Le nom de Kindy fut choisi dans les années 60 pour faire plus glamour et évoquer la famille Kennedy. L'éventail de production est large, couvrant tous les goûts et toutes les envies, chaussettes pour enfants, pour jeunes branchés et pour sportifs invétérés, chaussettes à dessein thérapeutique, chaussettes pour le bien-être de nos orteils... Pionniers dans l'art de la réclame, ils ont su persuader que de nos jours les « chaussettes ne se cachaient plus... »,

En écoutant les explications techniques du directeur, nous avons retrouvé le vocabulaire de nos grands-mères qui tricotaient les chaussettes de toute la famille, avec aiguilles et crochets, l'hiver, au coin du feu : elles auraient été effarées de la vitesse avec laquelle les 40 machines à tricoter de l'usine confectionnent le produit, en moyenne 7 minutes pour une paire... leur coût d'achat de 33 000 euros environ chacune étant ainsi vite rentabilisé. De l'ère de la mécanique à l'ère informatique, l'évolution des machines, des techniques de fabrication et d'impression est tout bonnement... impressionnante.





Une employée vérifie 1500 paires de chaussettes dans sa journée de travail. Il faut avoir l'œil pour repérer un éventuel trou dans le maillage (4% à mettre sur le compte des pertes). Les contrôles douaniers sur la composition du produit n'incitent pas à la fraude ; la traçabilité du produit doit être clairement établie et visiblement étiquetée.



L'entreprise a fait qu'il n'y a pas eu de licenciements, dans cette période difficile où la concurrence étrangère est âpre (les départs en retraite ayant compensé la diminution des effectifs). La moyenne d'âge de 52 ans des employés (pour la plupart payés au revenu minimum) démontrerait une grande stabilité de l'emploi.

Au magasin, tout le monde a pu trouver ... chaussette à son pied !....



Le repas pris à l'auberge « La Petite France » à Crillon fut d'excellente facture, de l'apéritif au café. Il a seulement fallu tricoter (!) avec l'horloge, la visite à l'usine ayant duré plus longtemps que prévu. Ficelle picarde, suprême de volaille, fromage et omelette norvégienne se sont succédé en parts généreuses (et savoureuses) dans nos assiettes, au plus grand plaisir des convives. Nous avons tous pu constater que ...le moral n'était pas ... dans les chaussettes !....



À la ferme de la Chapelle Saint-Jean, dans le petit hameau de Choqueuse, nous avons été chaleureusement accueillis par le patron, monsieur Beaudoin, qui dirige avec son frère l'entreprise familiale depuis 1994. Malgré le retard que nous avons pris sur le rendez-vous préalablement fixé avec lui, il a pu, avant l'heure de la traite du soir, nous expliquer amplement le fonctionnement de son établissement et la fabrication d'une de ses spécialités, la tomme au foin.

Son cheptel se compose de 100 vaches, des prim'Holstein et des vaches de race flamande (plus petites et plus musclées...) qui broutent à la belle saison l'herbe de pâturages qu'il loue alentour (135 hectares) et qui sont soignées par 4 employés. Élevage naturel, pour ne pas dire bio, où l'animal est traité avec prévenance, dans le respect de sa spécificité.



L'entreprise s'est spécialisée dans la fabrication de fromages traditionnels de la région, tomme au cidre, tomme au foin, fromage de Bray picard (dont l'authentique recette a été trouvée au musée de Beauvais), rollot, ceci parmi les 15 différentes productions laitières (tous les deux ans, une nouvelle recette) qu'elle diffuse auprès de restaurateurs renommés et de fromagers dans toute la France et qu'elle expédie dans le monde entier, jusqu'aux Amériques...(5 autres employés s'occupent de l'administration et du commerce).



Nous avons appris qu'il fallait 20 litres de lait pour faire une tomme. Le caillé récupéré passe 24 h sous pressoir avant de tremper dans un bain de saumure et d'aller en cave, sous un taux d'hygrométrie élevé, pour être affiné sur une planche de peuplier pendant 4 semaines à une température de 12°. (on chasse ainsi les mouches qui ne pondent pas à moins de 15° !...). Toutes les tommes sont retournées tous les deux jours.

La phase de maturation n'étant pas pour le fromager un temps de réel repos... Puis on enrobe la tomme de foin et l'affinage dure 4 autres semaines dans une cave adjacente, avant de pouvoir passer à la dernière étape, celle de l'expédition et de la consommation. Travail traditionnel qui remonte à l'époque napoléonienne, où l'intendance de l'armée enveloppait le fromage dans le foin pour mieux le transporter à cheval et le conserver lors des lointaines expéditions militaires.



La visite s'est terminée par une dégustation de différents fromages produits par la ferme, accompagnés d'un cidre fermier. Un passage au magasin de la ferme a permis aux participants (peu soucieux de leur taux de cholestérol) de faire de belles emplettes.

Sans vouloir en faire tout un fromage, nous pouvons affirmer que cette journée, passée dans une atmosphère bon enfant, a été une belle réussite, grâce aux talents d'organisatrice de notre chère trésorière, Claudine Colin, à qui nous exprimons notre vive reconnaissance. Nous n'avons pas attendu de longues journées de maturation pour vous narrer ce moment d'amitié... tout d'une traite.

Le secrétariat,

Jean Chalvin-Francine Obry

Rédacteur,

Jean Chalvin

Photographes,

Bernard. Fondev et Patrick Lasbleiz

Vu, la Présidente, **Martine Fondev**