

L'écho des fermiers



Édito : le retour du camembert

Ingénieur agricole et fils d'agriculteur, Charles Bréant a exercé plusieurs activités professionnelles avant de revenir en janvier dernier sur l'exploitation familiale. Originaire du pays de Caux, son projet est de développer un atelier de transformation du lait en camemberts.

« Dans notre région, un certain nombre de critères rendent l'installation par l'agrandissement plus compliquée qu'auparavant (disponibilité du foncier, prix des reprises, augmentation de la part des doubles actifs...) ce qui nous invite à produire différemment, notamment en étant davantage à l'écoute des besoins des consommateurs et des évolutions sociétales. Produire localement en rapprochant le producteur du consommateur ce n'est pas une mode, c'est pour moi une évidence. De mon point de vue, les agriculteurs n'ont pas toujours envie ou les moyens d'aller directement vers le consommateur final, pour moi cela donne davantage de sens à notre travail quotidien... Je souhaite aller plus loin dans la chaîne de valeur de la production laitière; c'est une manière de valoriser notre savoir-faire de producteur laitier. »

Un tel projet ne s'effectue pas du jour au lendemain. Plusieurs étapes ont dû être franchies : « L'étude de marché, la formation, la banque, la construction de la fromagerie, la phase test, les éléments marketing, les démarches commerciales... »

Pourquoi choisir de produire du camembert ? « C'est avant tout une histoire de terroir. Nos vaches - en particulier les normandes - sont faites pour cela ! On peut presque dire que pour des étrangers, Normandie rime avec Camembert. Il y a 50 ans, une dizaine de camemberts était fabriquée en Seine Maritime. Notre savoir-faire local a quasiment disparu. Cela m'a motivé et je me suis formé à la transformation fromagère. Notre camembert s'appelle Le 5 frères de Bermonville. Cela marque une empreinte locale et familiale. Nous sommes cinq frères et depuis tout jeune tous investis aux côtés de nos parents sur l'exploitation.

La prochaine étape est une phase cruciale : vendre, dès le mois de septembre, et surtout plaire et fidéliser les consommateurs. »

Charles Bréant

SOMMAIRE :

- WANTED !
Producteurs motivés
- Formations à venir !
- Comment maîtriser le taux d'humidité dans le beurre ?

WANTED

Producteurs motivés

Plus qu'être adhérent, participer à la vie associative de l'AVDPL !

Vous souhaitez vous investir un peu plus pour les producteurs laitiers fermiers ? Vous êtes motivé pour faire avancer l'AVDPL ?

Les membres du Conseil d'Administration (CA) de l'association recherchent de nouvelles recrues ! Venez assister au CA en tant qu'**administrateur-stagiaire** et participer aux discussions qui animent votre association.

REWARD

Échanger, partager et donner votre avis.

Discussion animée et bonne ambiance garantie !

Appelez-nous pour tout renseignement.

FORMATIONS À VENIR !

Guide des bonnes pratiques d'hygiène en production laitière fermière

La mise en place d'un Plan de Maîtrise Sanitaire est obligatoire dans les ateliers de transformation à la ferme. Au cours de cette formation, vous apprendrez à utiliser une méthode d'analyse des risques à l'aide du Guide des Bonnes Pratiques d'Hygiène. Cette formation s'adresse aux responsables d'ateliers (exploitant et/ou salarié).

Lieu : Bois-Guillaume

Dates : lundi 12 (journée) et jeudi 22 septembre (matin) 2016

Tarif adhérent : 50€



Hygiène en transformation laitière fermière

Au programme : bases de l'hygiène du comportement, du nettoyage et de la désinfection des équipements.

Date : mardi 8 novembre 2016

Lieu : Bois-Guillaume

Tarif adhérent : 30€



Technologie des fromages à pâtes pressées

Au programme : Caractérisation des fromages à pâte pressée. Les étapes de la technologie des pâtes pressées : préparation du lait, coagulation, égouttage, salage, affinage : paramètres, contrôles, type de ferments et utilisation, valeurs repères, les erreurs à éviter.

Date : mardi 22 et mercredi 23 Novembre 2016

Lieu : à définir

Formateur : Patrick Anglade - Conseiller Fromager

Tarif adhérent : 56€



Comment maîtriser le taux d'humidité dans le beurre ?

Plusieurs critères sont recherchés afin d'obtenir un **beurre de qualité** : la couleur, la tartinabilité, la richesse aromatique... mais n'oublions pas d'autres **critères qui jouent un rôle important dans la conservation du produit fini**, tel que l'acidité, ou encore l'humidité et sa répartition dans le produit. Réglementairement, le beurre est défini comme ayant une **teneur en matières grasses laitières égale ou supérieure à 80 % et inférieure à 90 %** et des **teneurs maximales en eau de 16 % et en matières sèches non grasses de 2 %**. La maîtrise du taux d'humidité dans le beurre est à la fois indispensable pour respecter cette réglementation, et garantir la conservation du produit. Différents leviers technologiques permettent d'y parvenir.

Echo des Fermiers n°107
Août 2016

Pour tout renseignement
contacter :

A.V.D.P.L. H.N.

Hélène LE CHENADEC

Cité de l'agriculture
B.P. 71
76233 Bois Guillaume Cedex

Téléphone : 02 35 60 13 78
Mobile : 06 68 66 76 27
Télécopie : 02 35 61 38 43
Mail : avdplhn@sarlait.fr

Ce document a été réalisé
grâce au concours financier de
la Région Haute-Normandie



Responsable de publication :
Bernard GOIS
Rédaction :
Hélène LE CHENADEC

Ecrémage



Une crème trop riche en MG

- Un barattage trop rapide
 - Beurre ayant tendance à garder plus de babeurre
- Problème d'humidité et de conservation

Objectif MG de la crème 40-45 %
Réglage de la vis de l'écumeuse
Action corrective : ajout de lait écrémé en fonction de l'objectif de MG dans la crème

T°C de la crème avant barattage

- Trop chaud !* (Hiver, + de 14°C et été, + de 12°C)
Différentes étapes du barattage difficiles à distinguer (arrêt au stade grain maïs)
- Trop froid !* Le temps de barattage peut être trop long

Adapter la T°C de barattage en fonction de la saison et de la température ambiante
Été : 8 - 10°C Hiver : 10 - 12°C

Barattage



Durée de barattage excessif

- Risque de réintégration de babeurre à la masse de beurre
- Augmentation du taux d'humidité dans le produit : problème d'oxydation et de conservation

Durée : 20 - 40 min (selon le taux de MG, d'acidité, remplissage de la baratte ; forme de la baratte, vitesse de rotation, la T°C de la crème)
Objectif : arrêt au stade grain de maïs (5 à 8 mm)

Lavage



Un lavage incorrect des grains de beurre

- Risque de réintégration de babeurre à la masse de beurre
- Problème de conservation

Quantité d'eau suffisante : grains complètement recouvert (1,5 fois la quantité de crème au minimum)
T°C de l'eau de lavage adaptée : la même que celle de la crème en début de barattage

Astuce ! En été, stocker des seaux d'eau en chambre froide, tank à lait inutilisé pouvant servir à refroidir l'eau...

Malaxage



Un malaxage insuffisant

- Mauvaise répartition de l'eau restante, de l'air, des composants non gras/gras
- Formation de poches d'oxydation dans la masse de beurre (« beurre qui pleure » à la coupe)

Avoir une T°C adaptée (au niveau de la crème et des eaux de lavage) et un bon égouttage en amont
Réajuster la T°C des grains de beurre (par un trempage dans de l'eau froide) pour prolonger le malaxage

Pensez-y ! Test du papier Water



Vends assembleurs de 4 yaourts
Contact : 06 09 77 82 31

