



## La filière laitière française



Beurres



Pour votre santé, mangez 3 produits laitiers par jour.  
**Les produits laitiers :  
nos amis pour la vie**

Riche en vitamines A, D et en bons acides gras, le beurre est aussi un formidable exhausteur des saveurs des aliments avec lesquels on le cuisine. Les Français adorent le beurre, ils en consomment jusqu'à 7,4 kg par an et par habitant !

# LE PROCÉDÉ DE FABRICATION DU BEURRE



Il faut 22 kg de lait entier pour fabriquer 1 kg de beurre.

## La collecte

### Objectif

Recueillir le lait



### Procédés


- Traite mécanique : la plus utilisée en France. A lieu en général 2 fois par jour. La trayeuse est fixée sur les pis nettoyés de la vache. Elle simule la tétée du veau.
- Traite robotisée : traite de la vache "à sa demande" par un robot. Une puce de traçage permet d'adapter la durée de la traite à chaque vache en fonction du volume de lait disponible. 5 % des fermes françaises sont équipées.

Des tuyaux acheminent le lait dans le tank réfrigéré.

## Le stockage réfrigéré

### Objectif :

Refroidir le lait pour éviter le développement de bactéries et le conserver dans de bonnes conditions.



### Procédés :

- Un système de pré-refroidissement avant l'arrivée du lait au tank
- Stockage du lait dans un tank réfrigéré à 4°C, au maximum pendant 72 h.

### Bénéfices :

- Conserver la flore bénéfique du lait
- Eviter le développement de pathogènes



# Analyse qualité

## Objectif :

Garantir la qualité du lait



## Procédés :

- Prélèvement d'échantillons pendant la collecte
- Transmission des échantillons aux laboratoires agréés pour analyses sur différents critères.

## Bénéfices :

- Pour l'éleveur : paiement du lait à la qualité.
- Pour la laiterie : fabrication de produits laitiers de qualité.
- Pour le consommateur : une garantie de sécurité sanitaire et de qualité organoleptique.

# La collecte

## Objectif :

Transport du lait de la ferme à la laiterie.



## Procédés :

- Tous les deux jours, un camion-citerne isotherme et réfrigéré collecte le lait cru pour le transporter à la laiterie.

## Bénéfices :

La chaîne du froid est préservée.

# Analyse qualité

## Objectif :

Garantir la qualité du produit



## Procédés :

Prélèvement d'échantillons transmis aux laboratoires pour détecter d'éventuelles traces d'antibiotiques ou autres substances pouvant gêner la fabrication.

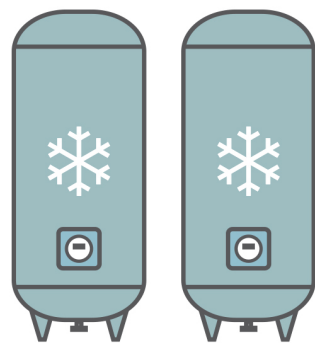
## Bénéfices :

- Pour la laiterie : fabrication de produits laitiers de qualité.
- Pour le consommateur : une garantie de sécurité sanitaire et de qualité organoleptique.

# Le dépotage et le stockage à la laiterie

## Objectif :

Transférer le lait du camion-citerne au tank de l'usine pour le stocker avant transformation.



## Procédés :

- Le lait est transféré du camion-citerne au tank de stockage par un système de tuyauterie.
- Un prétraitement thermique est possible, avant le stockage, afin de réduire la quantité de microorganismes indésirables et d'améliorer la conservation du lait.

## Bénéfices :

La chaîne du froid est préservée.



# Analyse qualité

## Objectif :

Garantir la qualité du produit



## Procédés :

- Prélèvement d'échantillons tout au long du processus de fabrication.
- Les échantillons sont transmis aux laboratoires pour analyses sur différents critères.

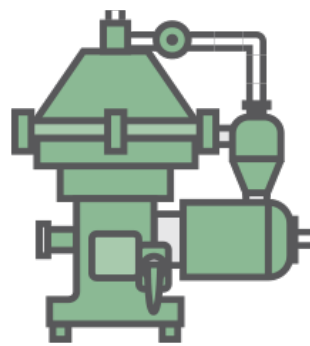
## Bénéfices :

- Pour la laiterie : fabrication de produits laitiers de qualité.
- Pour le consommateur : une garantie de sécurité sanitaire et de qualité organoleptique.

## L'écémage et le dosage de la crème (standardisation)

## Objectif :

Ajuster le niveau de matière grasse.



## Procédés :

- Par la force centrifuge, le lait est séparé de la crème. La crème sort par le haut de l'écémuse et le lait écémé par le bas.
- Dans un tank mélangeur, on ajoute ensuite plus ou moins de crème, selon le type de crème souhaité (standardisation au niveau souhaité)

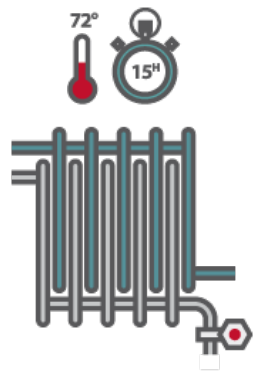
## Bénéfices :

Ce procédé assure une teneur homogène en matière grasse pour chaque catégorie de produit laitier.

## La pasteurisation

### Objectif :

Eliminer les microorganismes indésirables pour l'homme.



### Procédés :

La crème est chauffée à 72°C pendant 15 secondes dans un pasteurisateur.

### Bénéfices :

Elimination des éventuels éléments pathogènes.

## Le refroidissement

### Objectif :

Amener la crème à une température idéale pour l'ensemencement.



### Procédés :

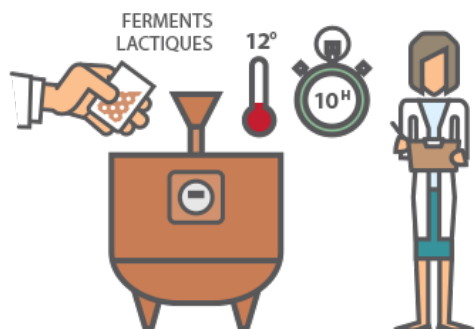
Le procédé varie selon les usines.  
Le produit est refroidi pour préparer l'étape suivante.



## L'ensemencement et maturation

### Objectif

Faciliter la transformation technologique du produit et développer les arômes.



### Procédés

- Des ferments lactiques issus de crèmes ou beurres, au goût très fin, sont ajoutés à la crème qui s'épaissit.
- La crème est mise à maturer à 12°C pendant 10 h.

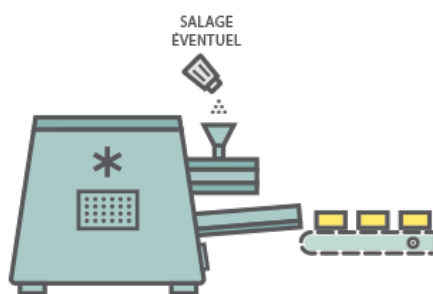
### Bénéfices

- Permet le développement des arômes et des saveurs.
- Supprime l'acidité éventuelle.

## Le barattage, lavage et malaxage

### Objectif

Extraire et agglomérer les globules gras.



### Procédés

- Dans la baratte, la crème est battue. Ses globules de matière grasse éclatent et se soudent entre eux, libérant le babeurre, dit « petit lait ».
- Les grains de beurre sont égouttés, puis rincés, pour ôter le reste du babeurre.
- Le malaxage donne au beurre sa texture lisse et homogène.
- Du sel peut être ajouté à cette étape.
- Le beurre est ensuite stocké au froid.



# UNE DÉFINITION RÉGLEMENTÉE



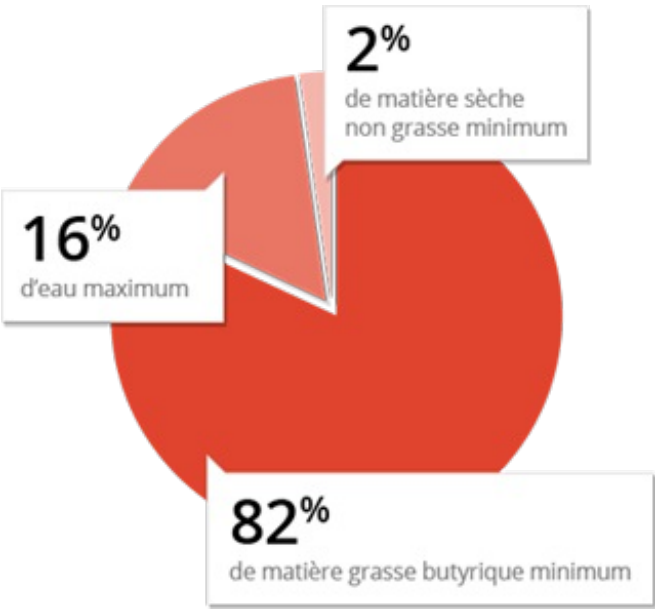
"Beurre" est une dénomination juridiquement protégée

En France, par le décret du 30 décembre 1988. Sur le territoire de l'Union européenne grâce au règlement dit « OCM unique » (n° 1234/2007).

La **dénomination « beurre »** est réservée au produit laitier, de type émulsion d'eau dans la matière grasse, obtenu par des procédés physiques, dont les constituants sont d'origine laitière.

Il est fabriqué à partir de crèmes, le cas échéant pasteurisées, congelées ou surgelées. Le décret de 1988 a précisé les dénominations de vente, le traitement des crèmes, et la composition des beurres et de certaines spécialités laitières.

Avec ou sans qualificatif (demi sel, salé...), le beurre doit être composé de :



L'étiquetage du beurre



# LES DIFFÉRENTS TYPES DE BEURRE



## Le beurre cru ou beurre de crème crue

Comme son nom l'indique, il est obtenu exclusivement à partir de crème n'ayant pas subi de traitement d'assainissement, mise à part la réfrigération du lait après la traite dans des tanks à lait à 4°C, en vue de sa conservation.

## Le beurre extra-fin

Il est fabriqué exclusivement avec une crème pasteurisée, n'ayant jamais été ni congelée, ni surgelée, ni désacidifiée. Ce qui signifie que la fabrication a démarré au plus tard 72 heures après la collecte du lait ou de la crème, et 48 heures après l'écémage du lait.

## Le beurre fin

C'est un beurre dans lequel la proportion de matière première laitière congelée ou surgelée ne dépasse pas 30 %.

## Le beurre salé

Sa teneur en sel est généralement supérieure à 3 %.

## Le beurre demi-sel

Sa teneur en sel est généralement comprise entre 0,8 % et 3 %.

## Le beurre aromatisé

Il a subi l'adjonction, à chaud ou à froid, de divers produits : épices, herbes aromatiques, fromages, ail, miel, fruits, cacao...

## Le beurre d'appellation d'origine

Comme toutes les appellations d'origine, il obéit à des critères rigoureux de terroir et de tradition de fabrication.  
Par leur lien au terroir, la finesse et la typicité de leur goût, trois beurres ont mérité l'AOP : le beurre Charentes-Poitou, le beurre d'Isigny et le beurre de Bresse.

## Le beurre concentré (ou beurre pâtissier)

Dans ce beurre, on a éliminé par fonte douce, décantation, centrifugation pratiquement toute l'eau et la matière sèche non grasse. Il contient au minimum 99,8% de matière grasse laitière anhydre (MGLA).

## Le beurre allégé

Sa teneur en matière grasse doit être comprise entre 60 et 62 %.  
La crème est préalablement pasteurisée.

**Le demi beurre ou  
beurre léger**

Sa teneur en matière grasse est comprise entre 39 et 41 %. La crème est préalablement pasteurisée.

**Le beurre de cuisine**

Ce beurre déshydraté contient au minimum 96 % de matière grasse laitière.

**Le beurre concentré  
ou butter oil**

Contient 99,8% de matière grasse laitière (aussi appelée MGLA). Utilisé surtout en boulangerie-viennoiserie-pâtisserie (47%), mais aussi pour fabriquer des fromages fondus et des matières grasses tartinables ou encore en chocolaterie, en biscuiterie... Apporte selon les cas dorure, goût ou friabilité.

# LES APPORTS NUTRITIONNELS DU BEURRE



Le beurre est constitué de 82 % de MG (matière grasse ou lipides) et de 16 % d'eau. Les 2 % restant incluent des vitamines, glucides, minéraux....

Ses arômes donnent saveur, onctuosité et goût à l'alimentation, mais pas seulement. Il est aussi bon pour la santé, s'il est consommé avec modération !

## Les lipides et les acides gras



- Apportent à notre corps une part de l'**énergie** dont il a besoin (1 noisette de beurre de 10 g apporte environ 75 kcal)
- Sont indispensables au **fonctionnement de nos cellules**,
- Permettent au beurre d'être très **digeste** et rapidement absorbé par l'organisme.

Ainsi, il faut consommer des graisses (lipides), mais sans excès. Le beurre est un aliment naturel, énergétique et vitaminé. Consommé avec modération, il a sa place dans une alimentation saine et équilibrée.

## Vitamine A



- Est indispensable à la **croissance**
- Intervient dans le mécanisme de la **vision**
- Protège la **peau** et les muqueuses
- Aide notre organisme à résister **contre les infections** et certaines agressions

Le beurre est la seule matière grasse à contenir cette vitamine en quantité notable. 20 g à 30 g de beurre par jour couvrent près de 30 % de nos besoins journaliers en vitamine A.

## Vitamine D



- Favorise l'assimilation et la fixation du **calcium** sur les os,
- Joue ainsi un rôle essentiel au niveau de la **croissance osseuse** et de la **lutte contre l'ostéoporose**.



Le beurre : bon au goût, bon pour la santé



[Plus d'informations sur les apports nutritionnels des produits laitiers](#)