



La filière laitière française

Crèmes

Epaisse ou liquide, la crème est le moins gras et le moins calorique de tous les corps gras : 2 à 3 fois moins de matières grasses que l'huile ou le beurre ! C'est l'un des éléments-phares de la cuisine française. Elle apporte saveur, moelleux et fondant aux plats et aux sauces.



LA CRÈME EN CHIFFRES



Les Français ne sont pas de grands consommateurs de crème !

- **380 000** tonnes de crème fabriquées en France en 2012
- **3,7 kg/hab/an** achetés en France
- La **Finlande**, la **Suède** et le **Danemark** en tête des plus gros consommateurs européens de crème
- La **France** classée dans la moyenne des pays européens, entre les pays nordiques et de l'Est, et l'Europe du Sud.
- La **Bulgarie**, l'**Italie** et la **Grèce**, derniers du classement.



[Tous fans des produits laitiers](#)



[Les produits laitiers sur Twitter](#)



Moins grasse que le beurre et si onctueuse !

LES PROCÉDÉS DE FABRICATION DES CRÈMES




Crème crue

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.

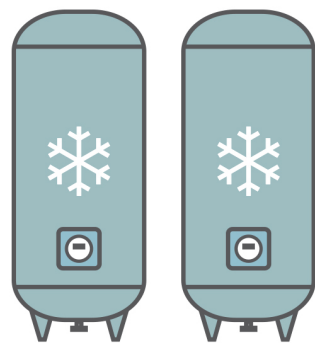
Bénéfices :

- 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.

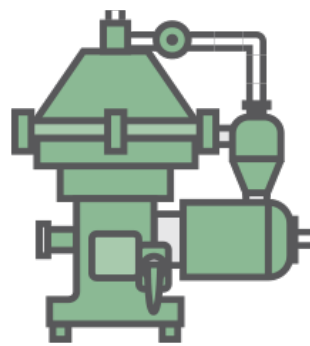
Bénéfices :

- 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 écrémé 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.

Le conditionnement et la mise au froid (4°C)

Objectif :

Conditionner la crème en vue de sa vente.



Procédés :

- La crème est versée dans des pots fermés par un couvercle.
- Elle est ensuite mise au froid (4°C).

Bénéfices :

Respect de la chaîne du froid.

Crème fraîche épaisse



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
- Éviter 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.

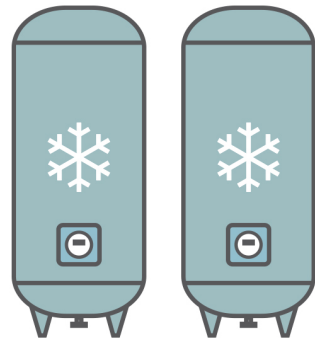
Bénéfices :

- 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.

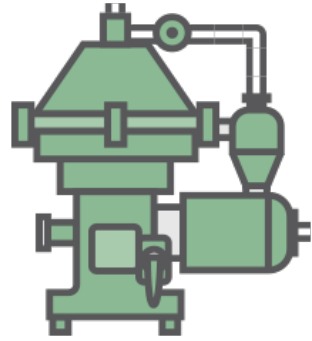
Bénéfices :

- 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)

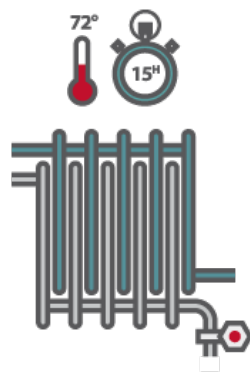
Bénéfices :

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.



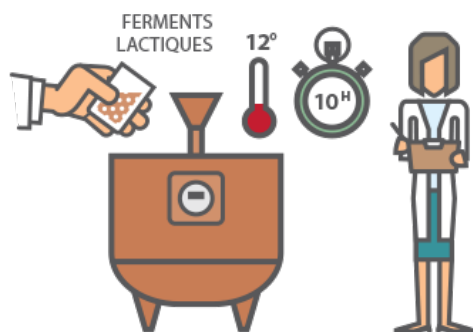
Procédés :

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

L'ensemencement et la maturation

Objectif :

Faciliter la transformation technologique du produit et développer les arômes.



Procédés :

- Des ferments sont ajoutés à la crème qui s'épaissit.
- La crème est ensuite mise à maturer.

Bénéfices :

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

Conditionnement, refroidissement et mise au froid (4°C)

Objectif :

Conditionner le crème en vue de sa vente.



Procédés :

- Les procédés de conditionnement peuvent varier, mais le principe reste le même. La crème est mise en pots ou en « gourdes ».
- Elle est ensuite conservée au froid (4°C).

Bénéfices :

Respect de la chaîne du froid.

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
- Éviter 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.

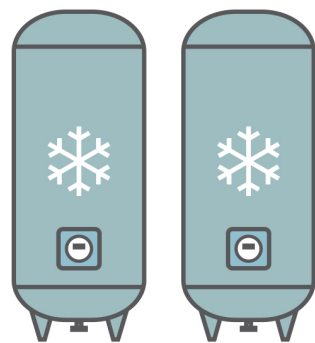
Bénéfices :

- 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.

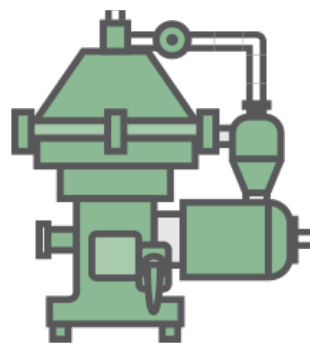
Bénéfices :

- 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)

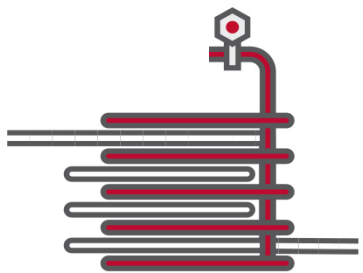
Bénéfices :

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

L'upérisation

Objectif :

Stérilisation de la crème à Haute Température (UHT).



UPÉRISER

Procédés :

Injection de vapeur chauffée à 145°C pendant 2 à 3 secondes.

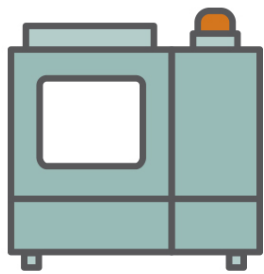
Bénéfices :

Bonne stérilisation obtenue et maintien des qualités gustatives et nutritives des produits.

L'homogénéisation

Objectif :

Assurer une bonne répartition de la matière grasse dans la crème.



Procédés :

Faire éclater, sous une forte pression, les globules de matière grasse en très fines particules. La matière grasse est répartie de façon homogène dans tout le volume et ne remonte pas à la surface.

Bénéfices :

Bonne tenue du produit.

Le refroidissement

Objectif :

Refroidir et maintenir au froid la crème liquide.



Procédés :

Après l'étape d'homogénéisation, la crème est refroidie.

Bénéfices :

Respect de la chaîne du froid.

Le conditionnement en briques ou en bouteilles

Objectif :

Conditionner la crème liquide pour la vente.



Procédés :

- Les procédés de conditionnement peuvent varier, mais le principe reste le même. La crème liquide est mise en bouteilles ou en « briques ».
- Réalisé dans une enceinte aseptique pour garantir une qualité hygiénique du produit.



Procédés de fabrication du beurre et des crèmes

UNE DÉFINITION RÉGLEMENTÉE



La loi du 29 juin 1934

L'addition de toute autre matière grasse est formellement interdite (loi du 29 juin 1934).

Selon la réglementation en vigueur (décret du 23 avril 1980), le droit de s'appeler "**crème**" est réservé au lait contenant au moins 30 % de matière grasse.

Les laits contenant au moins 12 g de matière grasse pour 100 g, mais moins de 30 g, ont droit à l'appellation "**crème légère**".

Crème et crème légère sont, hormis la crème crue, toujours soumises à un traitement thermique (pasteurisation ou stérilisation).

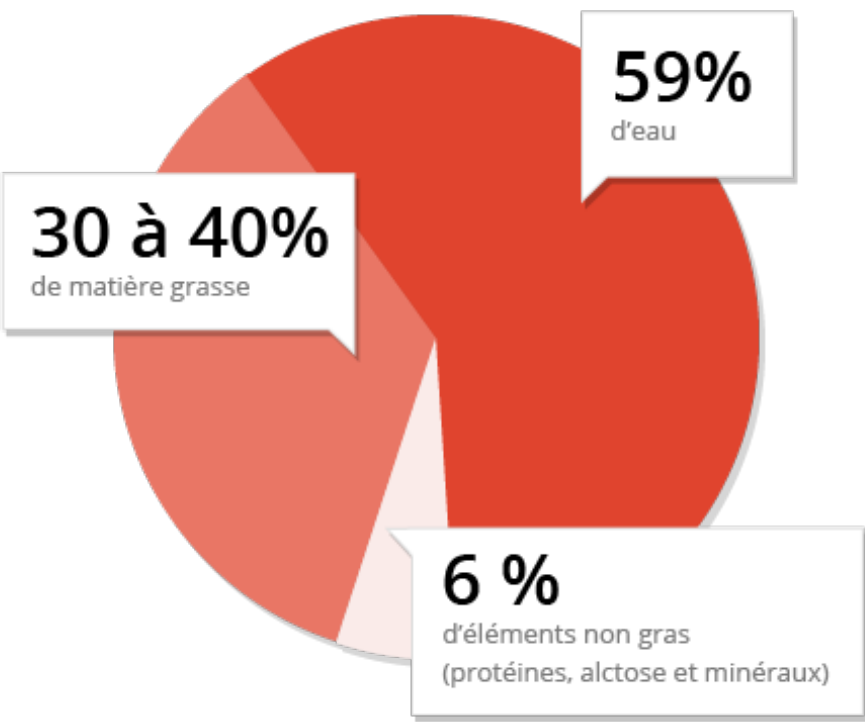
La mention "**crème fraîche**" ou "**crème légère fraîche**" s'applique à des crèmes pasteurisées et conditionnées sur le lieu de production dans les 24 heures après la pasteurisation. Elle est donc interdite aux crèmes stérilisées.

Lorsque la crème ou la crème légère contient des produits d'addition autorisés, la détermination de la matière grasse est effectuée sur la partie lactée.

La législation autorise en très petite quantité l'addition de certains produits dans la crème : saccharose (15 % maximum), ferments lactiques, stabilisateurs (0,5 %).

La seule dénomination "crème fraîche" signifie que la crème a été pasteurisée. Car la mention "pasteurisée" n'est pas obligatoire. Les crèmes stérilisées n'ont pas droit à l'appellation "crème fraîche".

Les composants de la crème



Elle est riche en calcium et vitamines liposolubles : A, D, E et K.



L'étiquetage de la crème

TOUS LES TYPES DE CRÈME



La famille des crèmes

Plusieurs critères permettent de distinguer les différentes crèmes : les traitements de conservation, la teneur en matière grasse, et la consistance (liquide ou épaisse). En combinant ces critères, on obtient une large palette de produits.

La crème crue

La crème de nos grand-mères ! Ni pasteurisée, ni stérilisée. Fruit direct de l'écémage, refroidie et stockée à +6°C. De texture liquide les 1ers jours, de saveur douce, de teneur en matière grasse supérieure aux autres crèmes. Mention "crue" obligatoire sur l'étiquette.

La crème fraîche pasteurisée liquide

Liquide et douce, elle n'a pas étéensemencée. Elle est pasteurisée. Plus fragile que les crèmes stérilisées. Appréciée des restaurateurs pour son aptitude au "foisonnement" (battue, elle intègre l'air et devient légère et volumineuse, comme la crème Chantilly).

La crème fraîche pasteurisée épaisse

Crème qui a été maturée. Après la pasteurisation, elle est refroidie à 6-7°C, puisensemencée avec des ferments lactiques prélevés sur des crèmes très aromatiques, avec un taux d'acidité élevé. La crème devient épaisse et acide. Son goût s'affirme.

La crème stérilisée liquide

Une fois conditionnée, la crème crue est stérilisée à 115°C de 15 à 20 minutes, puis refroidie. La stérilisation ne permet pas l'ensemencement, cette crème reste liquide. Ce procédé développant un goût de cuit ou de caramel, la crème UHT lui est préférée.

La crème UHT

La crème crue est stérilisée à 145-150°C durant 2 secondes, puis rapidement refroidie.

Ses qualités nutritionnelles, gustatives et fonctionnelles sont préservées.

La crème légère

Obtenue par réglage de l'écumeuse recueillant une crème, au taux de matière grasse compris entre 12 et 30%. Le taux de matière grasse est précisé sur l'emballage. Elle est liquide ou épaisse (siensemencée et maturée) ; pasteurisée ou stérilisée.

Les autres crèmes...

La crème fouettée et la crème légère fouettée

Contient au moins 75 % de crème ou de crème légère. Addition autorisée : saccharose (15 % max), ferments lactiques, matières aromatiques naturelles, stabilisateurs, protéines du lait. Taux de foisonnement < à 3,5.

La crème chantilly

Crème fouettée qui contient au minimum 30% de matière grasse. La seule addition autorisée est celle du saccharose (sucre mi-blanc, sucre blanc ou sucre blanc raffiné) et, éventuellement, celle de matières aromatiques naturelles.

La crème sous pression

Proche de la composition de la crème à fouetter (sauf addition de stabilisateurs limitée à 0,1 %). Elle est pasteurisée ou stérilisée. Un gaz neutre, injecté dans le conditionnement, provoque le foisonnement de la crème, (le volume croît jusqu'à 80%).

Crème d'Isigny et crème de Bresse

Crème fraîche épaisse pasteurisée, caractérisée par sa finesse.

2 A.O.P. sont produites dans les régions d'Isigny (Manche) et de la Bresse (AOC 2012), suivant des

critères stricts de fabrication.

La crème d'Isigny contient de 35 % à 40 % MG (décret du 30/06/1986). La crème de Bresse contient 36% MG minimum (décret du 26 juin 2012).

La crème aigre ou crème acide

Obtenue par fermentation bactérienne. Très utilisée en Europe de l'Est et centrale, Russie ("smitane") et pays anglo-saxons ("sour cream"). Accompagne poissons, bortsch, chou farci... Le jus de citron ajouté à la crème donne un goût proche.

Les utilisations industrielles de la crème

La crème peut servir d'ingrédient laitier dans l'industrie agroalimentaire. Elle entre dans la composition de produits laitiers frais, fromages, pâtisseries-viennoiseries, glaces, chocolats, sauces et biscuits. Elle apporte généralement goût et texture aux préparations.

LES APPORTS NUTRITIONNELS DE LA CRÈME



L'appellation crème est réservée aux produits ayant au moins 30 % de matière grasse.

Eau et vitamines

La crème est riche en eau (62 %), apporte des vitamines (A et D, quand elle est entière).

Matière grasse

Avec 30 % de MG et environ 300 kcal au 100 g, la crème est le moins gras et le moins calorique de tous les corps gras !

On différencie la crème (appelée parfois crème entière qui compte au moins 30% de MG) de la crème légère (minimum 12% de MG).



La crème : le moins gras de tous les corps gras !



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