

FICHE DE FABRICATION PATE PRESSEE NON CUITE

ETAPES	MESURES	PARAMETRES
<p>Préparation du lait</p> <p>Durée environ 30 minutes</p>	<p>Litrage :</p> <p>Acidité :</p> <p><u>Ferments mésophiles :</u></p> <p><u>Ferments thermophiles</u></p>	<p>Environ 0,2 à 0,3% de petit lait</p> <p>1 yaourt / 50L</p>
<p>Emprésurage</p> <p>Heure emprésurage :</p>	<p>T°C :</p> <p>pH :</p> <p>Acidité :</p> <p>Temps de prise :</p> <p>Temps de durcissement :</p> <p>Temps de coagulation :</p> <p>Dose de présure :</p>	<p>32-33°C</p> <p>6,50-6,60</p> <p>+1-2°D maxi</p> <p>15 min</p> <p>1,5 à 2 * TP</p> <p>environ 45 min</p> <p>30 ml / 100 L (520 mg)</p>
<p>Décaillage</p> <p>Heure décaillage :</p>	<p>durée :</p> <p>taille du grain :</p> <p>Brassage :</p> <p>PH :</p> <p>T° :</p> <p>Acidité sérum :</p>	<p>5 min</p> <p>Maïs</p> <p>5 minutes</p> <p>6,5 à 6,6</p> <p>11 à 13°D</p>
<p>Chauffage</p> <p>Brassage</p> <p>Heure lancement :</p> <p>Heure fin :</p>	<p>Durée :</p> <p>Chauffage T°C :</p> <p>Nombre °C par minutes :</p>	<p>20-25 min</p> <p>36-38°C</p> <p>0,5 à 1°C maxi / min</p>
<p>Soutirage</p>	<p>Repos de quelques minutes</p> <p>Qté soutirée :</p> <p>pH :</p>	<p>Repos sous sérum 5 minutes</p> <p>30% du vol du sérum total</p>
<p>Brassage 2</p>	<p>Durée :</p> <p>Température :</p>	<p>20-25 min</p> <p>36-38°C</p>
<p>Moulage</p> <p>Heure moulage :</p>	<p>pH :</p> <p>acidité</p> <p>technique de moulage : « tenue du caillé »</p>	<p>6,40 – 6,50</p> <p>« test du pâton »</p>
<p>Pressage</p> <p>Egouttage</p> <p>Heure mise sous presse :</p>	<p>Température de la salle :</p> <p>Force pressante :</p> <p>pH et T° :</p> <p>Retournement 1 :</p> <p>T°</p> <p>Acidité ou pH:</p>	<p>20-25°C</p> <p>50g/cm² ou poids du fromage ×2</p> <p>6,10 à 6,30, 35 à 38°C</p>

	Retournement 2 : Acidité ou pH : T° : Retournement 3 : pH ou acidité : T° :	
Démoulage Heure démoulage :	pH fromage acidité :	20 h après moulage 5,15 – 5,20
Salage à sec ou Saumurage	Temps : Température : Acidité : Densité : Salage à sec :	2-4 H / Kg de fromage (saumure saturée) 10 à 30°D d : 1180-1190 330g/L Salage à sec 1 à 2 fois
Affinage	T°C : Hygrométrie : Temps :	10-12°C 95- 98% minimum 2 mois 2 retournements / semaine