

tures seront constatées par un thermomètre joint à l'appareil. Baratter à 71° jusqu'à ce que tout le beurre soit venu et aussitôt abaisser la température en remplaçant l'eau chaude par de l'eau froide dans la seconde ouvette ou en projetant quelques morceaux de glace dans la masse tout en continuant à baratter. Pour le lait, la température la plus convenable est vers 77 F. (25° cent.)

Cette addition n'offre d'ailleurs aucun inconvénient puisque le sous-produit n'a d'autres usages que la fabrication des fromages maigres ou la nourriture des bestiaux.

LAVAGE.

Le faux-fonds enlevé, on fait écouler le lait battu que l'on remplace par de l'eau bien propre. Le faux-fonds remis avec

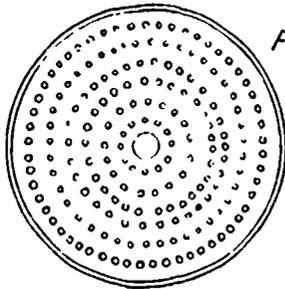


Fig 3

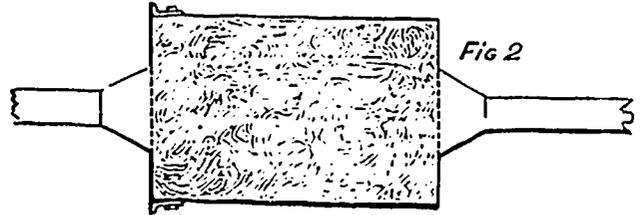


Fig 2

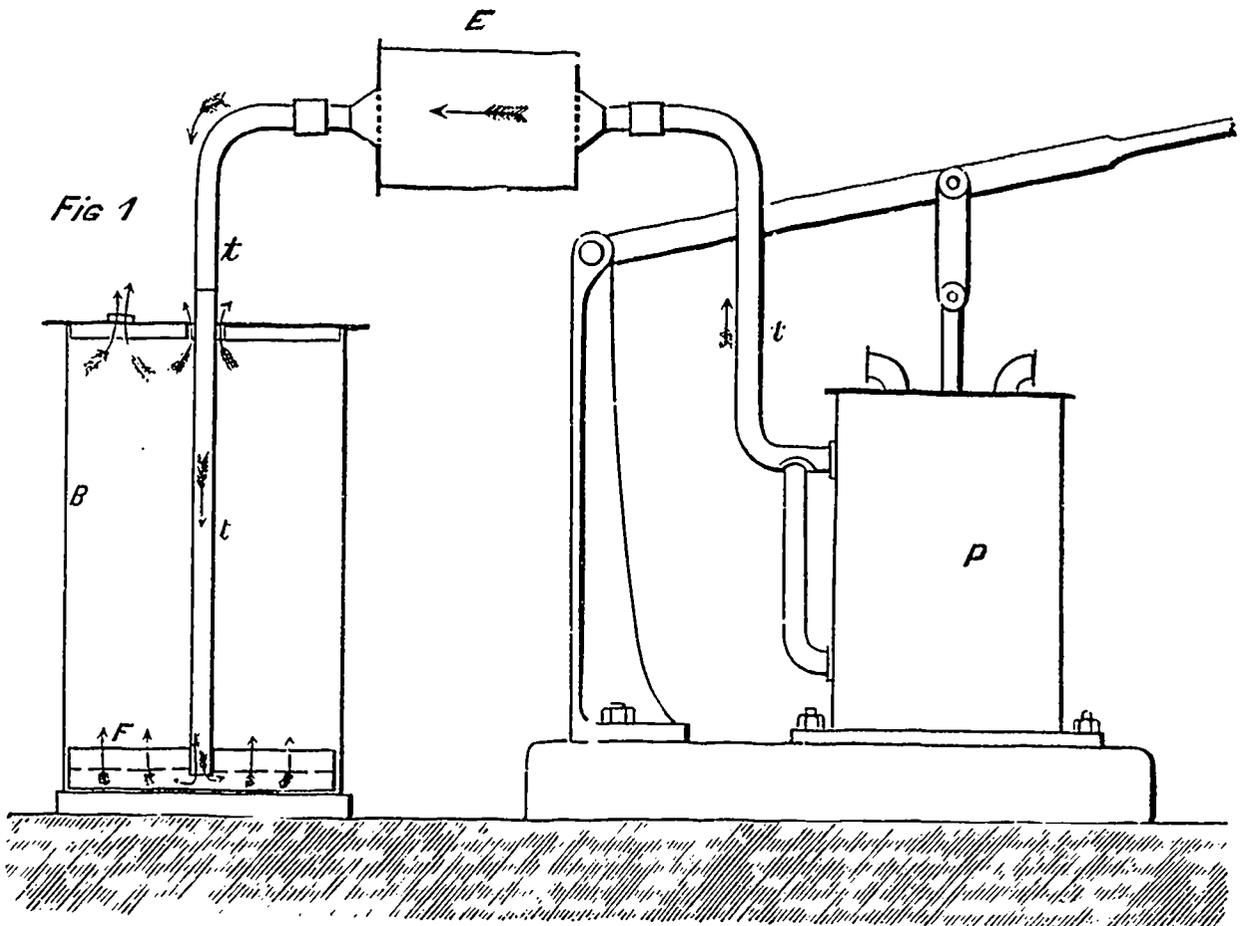


Fig 1

BARATTE AÉROGÈNE ROLLAND.

S'il y avait formation abondante de mousse, il conviendrait d'interrompre l'opération pendant une dizaine de minutes et de pousser la température jusqu'à un maximum de 86 F. (30° cent.)

Le barattage terminé, on défait les coutchoues, on prend en main le tube central *t* et l'on enlève le faux-fond avec lenteur pour permettre l'égouttage du lait. Tout le beurre sera recueilli à la fois sur le faux-fonds. Quand on baratte de la crème, en vue de faciliter le barattage, on fera bien de la mêler avec le même volume d'eau bien propre ou de lait battu.

le beurre qu'il contient, on baratte de nouveau pendant deux ou trois minutes en agitant le beurre avec une palette de bois qui le divise. Le produit obtenu est granulé et prêt à être malaxé.

NETTOYAGE DE LA BARATTE.

Les ustensiles de laiterie doivent être d'une propreté irréprochable, cette exigence est facile à obtenir dans la baratte aérogène, un simple lavage à l'eau et surtout un nettoyage de