

Conditions de sous-vidage pour des DLC optimales

Préalable :

- Travailler un produit froid (entre 0 et 4°C à cœur), dans une salle froide (+8°C) et une ambiance peu ou pas humide. Égoutter les pièces de viande en fond de caisse qui baignent dans le jus (préférer des grilles au fond des caisses).
- Travailler un produit sain et frais pour limiter la contamination initiale (mise sous vide dans les 24 h qui suivent sa fabrication).
- Hygiène des mains et des plans de travail pour limiter toute contamination croisée.
- Réaliser le 1^{er} cycle à vide pour permettre la chauffe de l'huile de la pompe et des barres de soudure.
- Les bords intérieurs du sac doivent rester propres pour une bonne soudure.

Réglages Machine sous-vide :

Définir un programme par type de produit sur les machines programmables.

Type de produit	Épaisseur du sac (micron)	Dépression minimale	Temporisation vide	Remise en sous atmosphère (« softair ») (Nb de palier)	Durée de soudure
Viande sans os	90	15 mbar (-0,85 mbar ou 85 % de vide)	0	1	2 à 4 s
Viande avec os	150	15 mbar	10 s	2 à 3	10 s
Sauté de veau, bourguignon, chair à saucisse, pâté...	90	15 mbar	10 s	1	2 à 4 s
Chipolata, viande en boyau	90	15 mbar	0 s	2 à 3	2 à 4 s

Dépression : une dépression de 15 mbar (soit - 0,85 mbar) est un minimum. En viande l'objectif est d'atteindre 0,01 mbar. Il faut toutefois que l'eau contenue dans le produit n'entre pas à ébullition. Car la vapeur se condense à la remise sous atmosphère favorisant le développement de bactéries. Commercialement, le produit est également moins vendeur.

Temporisation vide : Temps pendant lequel le produit reste sous vide avant la remise sous atmosphère. Plus ce temps est long, plus l'air contenu entre les morceaux ou à l'intérieur des os est extrait.

Remise sous atmosphère : Elle peut se faire en 1 ou plusieurs palliers. La remise sous atmosphère en plusieurs palliers réduit le risque d'écrasement du produit. A utiliser donc pour les produits fragiles ou risquant de percer le sac.

Durée de la soudure : Les temps sont indiqués à titre indicatif. Une soudure blanche est synonyme d'un temps de soudure trop long, une soudure qui s'ouvre à l'étirement, d'un temps trop faible. Il est à définir selon la machine et le type de sac.