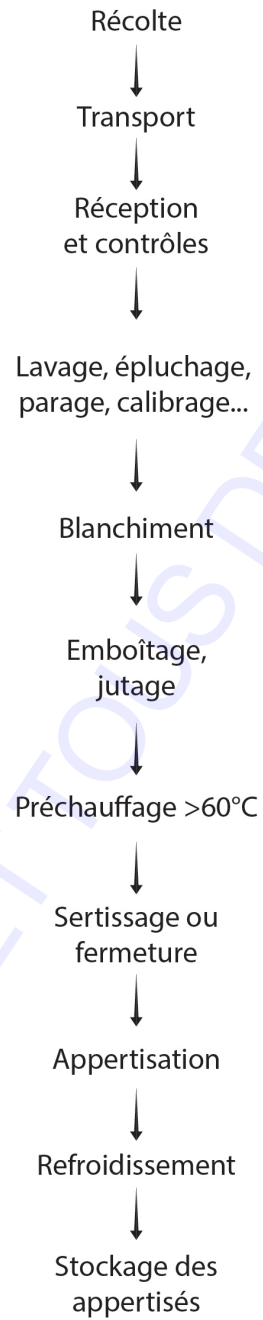



Conséquences des étapes de l'**Appertisation des végétaux**

ÉTAPES	Conséquence Nutritionnelle	Conséquence Hygiénique	Conséquence Organoleptique
Récolte	Optimale si la récolte se fait à maturité	Diminuée, plus de risques de contaminations par des micro-organismes	Optimale si la récolte se fait à maturité
Transport	Rapidité pour limiter le risque d' oxydation des vitamines C, A, et de déshydratation du produit	Diminuée, risque de chocs donc de lésions qui sont des voies d'entrée pour les moisissures	Aspect : déshydratation et/ou lésions . Couleur modifiée si oxydation .
Réception/contrôle	Pas d'incidence.	Améliorée, on enlève les végétaux non consommables . Mais manipulations pouvant entraîner là aussi des lésions .	Aspect : Élimination des végétaux les plus abîmés.
Lavage/ épluchage / parage / calibrage	Pertes en substances hydrosolubles (vitamines B, C et minéraux)	Améliorée, élimination de contaminants de surfaces (comme des pesticides et d'éventuels micro-organismes). Contact avec l'extérieur attention aux contaminations croisées.	Aspect et Goût : élimination des parties indésirables Goût et flaveur : pertes en composés volatils odorants. Couleur : modifiée par l' oxydation .
	Pertes en vitamine C, A par oxydation , il faut être rapide		
Blanchiment 	Pertes en vitamines thermosensibles (C et B), et substances hydrosolubles (C et B, minéraux).	Améliorée : Élimination des micro-organismes thermosensibles et des enzymes .	Couleur : fixation des pigments par thermosensibilité. Blanchiment empêche le brunissement
	Pertes en minéraux limités grâce à l'ajout de sel	Spores éventuelles non détruites.	Texture modifiée (précuisson)
	Enzymes détruites ce qui permet de limiter l'oxydation de la vitamine C et A		Goût et flaveur : pertes en composés volatils odorants.
Emboitage/jutage : ajout du liquide de sertissage (contient du sel OU sucre)	Ajout de sel : limite la fuite de minéraux mais ajout de sodium (ou sucre si fruit)	Améliorée par ajout de sel qui a un effet bactériostatique et baisse l'AW.	Texture : ramollissement, plus tendre
	Pertes en vitamines hydrosolubles (B, C)	Risque de micro-organismes halophiles	Sel : exhausteur de goût
Préchauffage (55-60°C afin d'éliminer les gaz)	Pertes en vitamines C et B par thermosensibilité .	Améliorée : Élimination des micro-organismes thermosensibles et enzymes .	Texture : ramollissement, plus tendre
		Spores éventuelles non détruites.	Goût et flaveur : pertes en composés volatils odorants. Couleur modifiée
Sertissage = fermeture définitive (anaérobie)	Limite le risque d' oxydation	Améliorée, étanche aux Gaz, Liquides, Micro-organismes Possibilité de spores anaérobies comme Clostridium Botulinum	Pas d'incidence
Appertisation	Pertes en vitamines C et B par thermosensibilité . Stérilisation (> 100°C) UHT préserve mieux car très courte.	Améliorée : Élimination totale des enzymes, micro-organismes dont les Spores.	Modifications : goût, couleur, texture. Mieux préservée par la méthode UHT
	Fibres ramollies : digestibilité améliorée	Si insuffisante : Risque de Spore du Clostridium Botulinum	
	Dénaturation des protéines : meilleur CUD		
Refroidissement	Stabilisation.	Stabilisation.	Stabilisation.
Stockage (à température ambiante avant ouverture)	Pertes en vitamines C, B, minéraux par hydrosolubilité dans le liquide de sertissage.	Qualité hygiénique stable .	Qualité organoleptique garantie jusqu'à la DDM .

