



Traçabilité des carcasses et pièces de découpe de porc

Stéphanie de Montzey

Les récents événements qui ont affecté la filière bovine ont mis en évidence la nécessité, aux yeux des consommateurs, de mieux connaître l'origine d'un produit et de mieux assurer sa traçabilité tout au long de la filière. Cependant, l'identification des porcs n'est pas encore suffisante. Pour rassurer les consommateurs, il faut utiliser la traçabilité comme le moyen de prouver la mise en place de pratiques saines au niveau du fournisseur d'aliment, de l'éleveur, de l'abatteur, du découpeur... afin d'assurer la mise sur le marché d'un produit homogène et de qualité.

De plus, aujourd'hui la traçabilité est une arme commerciale pour conquérir de nouveaux marchés, en particulier à l'exportation (par exemple le Japon demande l'absence de résidus d'antibiotiques). En conséquence le Canada, par exemple, réalise une analyse de résidus au minimum par jour et par entreprise, soit environ 120.000 analyses par an.

D'autre part, les consommateurs et les distributeurs ont élevé leur niveau d'exigence sur l'obtention de garanties sur les trois points suivants :

- D'où vient le produit ?
- Par qui est-il produit ?
- Comment est-il produit ?

Interface essentiel entre producteurs et consommateurs, les distributeurs souhaitent pouvoir connaître l'origine d'un produit en rayon par souci de sécurité (possibilité de retrait rapide en cas de problème) ou de logistique. Ce processus se réfère à la notion actuelle de traçabilité du produit.

En effet, la traçabilité est définie selon la norme NF X 50 - 120 comme étant «l'aptitude à retrouver l'historique, l'utilisation ou la localisation d'un article ou d'une activité, ou d'articles ou d'activités semblables au moyen d'une information enregistrée».

Identification des carcasses

L'Identification

Dans presque la totalité des entreprises, les carcasses sont identifiées individuellement par un numéro de tuerie. C'est par le biais de ce numéro que le lien peut être établi entre l'élevage

d'origine et les consommateurs, et par conséquent que la traçabilité puisse être assurée.

Cependant, la codification du numéro de tuerie a une structure très variable d'un abattoir à l'autre.

Ce numéro de tuerie peut être :

- Hebdomadaire : essentiellement utilisé par les entreprises qui abattent moins de 10 000

porcs par semaine. Dans la plupart des cas, on repart à zéro le lundi,

- Journalier, il n'y a aucun moyen de le distinguer du numéro de tuerie hebdomadaire,
- Journalier précédé d'un code jour qui peut-être un chiffre ou une lettre.

Au vu de la diversité de codification du numéro de tuerie, il a été



préconisé par une commission de l'Office des Viandes l'utilisation d'un numéro de tuerie standardisé. Ce numéro de tuerie fera l'objet d'une normalisation AFNOR.

Le numéro proposé est structuré de la manière suivante : trois chiffres correspondant au numéro du jour dans l'année, tiret, 2 à 5 chiffres correspondant à un numéro d'ordre d'abattage dans la journée.

Soit par exemple : 264 - 0596

Pour le 596ème porc abattu le 264ème jour de l'année dans un abattoir traitant un maximum de 9999 porcs dans une journée.

L'emploi par tous les opérateurs de ce numéro normalisé permettrait d'attribuer un numéro unique dans l'année pour chaque carcasse, d'en faciliter la compréhension par les clients, sa lecture et sa duplication par des procédés automatiques. Ce serait également un gage de transparence tant à l'intérieur de la filière que vis à vis des consommateurs.

Les zones de marquage

Actuellement, le numéro de tuerie est le plus souvent apposé sur une seule pièce de chaque demi-carcasse, en général le rein, bien que 40 % des grosses entreprises utilisent le jambon, en particulier pour le suivi des pièces lors de la transformation en sec.

L'utilisation du rein comme zone de marquage entraîne rapidement une perte d'informations et donc de traçabilité, dès le stade de la découpe primaire pour les autres pièces et dès le découennage pour la longe.

Dans l'objectif d'une traçabilité jusqu'au stade de la découpe primaire, il sera nécessaire que le numéro de tuerie soit disponible sur les quatre pièces principales constituant chaque demi-carcasse : rein, épaule, jambon, poitrine.

Il serait appliqué soit directement sur chacune de ces pièces à l'encre alimentaire, soit remplacé par tout autre dispositif (étiquette, code barre, puce électronique...) comportant ce numéro normalisé accessible par un dispositif de lecture approprié.

Généraliser le numéro de tuerie standardisé avec, si possible, identification des 4 pièces principales.

L'affectation des carcasses après le poste pesée-classement

Actuellement, les carcasses mal identifiées ou non identifiées sont affectées à un éleveur en fonction des critères suivants :

- du nombre d'animaux annoncé sur le bordereau de livraison,
- l'heure de passage à la pesée,
- une certaine ressemblance entre le marquage de la carcasse et celui des carcasses qui précèdent ou qui suivent à la pesée.

En conséquence, ces carcasses suivent le circuit des carcasses bien identifiées.

Dans le cadre d'une traçabilité fiable, ces pratiques ne peuvent plus être tolérées. Les carcasses mal identifiées devront donc être

affectées automatiquement à un lot « carcasses d'origine non garanties ».

De la même façon, les carcasses à problèmes (aiguilles cassées, traitements particuliers, etc...) identifiées par une contremarque derrière l'épaule devront être orientées dans un lot « observations ». Cette catégorie regroupera également les carcasses ou demi-carcasses ayant fait l'objet d'une inspection sanitaire approfondie (porcs mis en observation).

En aucun cas, les carcasses mal identifiées ou non identifiées ne peuvent être affectées à un lot «origine garantie».

La vente des carcasses

Selon les abattoirs, la vente de carcasses entières ou après coupe hollandaise représente encore de 10 à 80 % de la tuerie.

L'affectation de ces carcasses à un client est souvent prioritaire par rapport au choix des carcasses destinées à la découpe interne. Celle-ci est réalisée après le poste de pesée-classement, soit automatiquement par connexion du réseau informatique de l'entreprise à celui du service pesée-classement, soit à partir du choix fait par un opérateur.

Cette affectation tient compte de nombreux critères dont les principaux sont :

- la conformation,
- le poids de la carcasse,
- le taux de muscle,
- la présence de défaut sur couenne,
- parfois, la mesure du X 5.



Les carcasses sont alors orientées sur des rails spécifiques en fonction des clients et des heures de chargement.

Selon l'homogénéité recherchée par les découpeurs, une unité-camion de 200 carcasses peut être constituée de carcasses issues de 2-3 à 20 élevages différents, voire plus.

Dans tous les cas, l'acheteur devra recevoir le listing des numéros de tuerie des carcasses avec leur poids ainsi qu'éventuellement les dates et heures de tuerie.

La répartition des carcasses destinées à la découpe dans l'entreprise

Dans les entreprises où la proportion de carcasses découpées sur place est élevée et pratiquement constante, l'organisation du réseau informatique nécessaire à l'affectation des carcasses est généralement élaborée.

Cependant, que ce soit par opérateur ou par connexion directe avec le poste de pesée-classement, les carcasses sont rangées sur des rails spécifiques en fonction du poids, du taux de muscle, de la conformation et des défauts d'aspects.

Le nombre de classes ainsi défini peut-être très variable selon les entreprises (de 2 à 15-20 classes).

Dans le cadre de la mise en place de la traçabilité, aux critères actuels pourront s'ajouter d'autres informations (alimentation, origine...).

La constitution de lots homogènes par rapport au cahier des charges, quant aux informations que l'on souhaite transférer en aval de la découpe, se fera à ce niveau.

La traçabilité en découpe

La traçabilité en découpe implique une gestion par lots. Jusqu'à présent dans la majorité des entreprises, un lot représente une journée de production. Dans l'avenir, un lot sera composé par plusieurs carcasses ou pièces de coupe de «nature» identique, c'est-à-dire présentant des caractéristiques homogènes.

La traçabilité consistera ensuite aux transferts des numéros de tuerie composant le lot à chaque stade de la découpe.

Les numéros de tuerie peuvent être relayés par des numéros d'identification de bacs ou de balancelles au stade sortie découpe et désossage.

Cependant, ce numéro d'identification est nécessairement relié à un numéro de lot et par conséquent à un ensemble de numéros de tuerie.

La gestion de la découpe par lot nécessite de reprendre à chaque stade les identifiants, de conserver les informations mais surtout d'assurer en permanence une relation entre ces identifiants et les informations. Enfin, la traçabilité doit permettre de fournir les informations enregistrées.

Il faut bien garder à l'esprit que plus le nombre d'informations

que l'on souhaite transférer est important et plus la taille des lots sera faible induisant des problèmes d'organisation.

En effet, qui dit une gestion par lot, dit une individualisation dans le temps de ces lots afin d'éviter le chevauchement des pièces sur tapis, tables de découpe et balancelles.

Un non respect de ce principe entraînerait une superposition possible de deux lots et par conséquent un mélange d'informations rendant la traçabilité beaucoup plus approximative.

C'est cette notion de taille de lot et donc de quantités d'informations s'y attachant qui doit orienter les débats qui auront lieu sur la traçabilité et l'étiquetage de la viande de porc au Conseil National de la Consommation.

En terme d'organisation, chaque entreprise constitue un cas particulier et devra adapter sa propre traçabilité manuelle ou informatisée mais en ayant toujours pour objectif de répondre aux contraintes du futur étiquetage porc.

Conclusion

Ces nouvelles exigences en matière de traçabilité ont peut-être été perçues comme des contraintes inutiles et coûteuses mais aujourd'hui plus personne ne peut plus les ignorer.

Les efforts mis en place par les industriels depuis quelques années pour répondre aux attentes des saisonniers et des distributeurs, en sont la preuve.



Malgré ces contraintes, l'ensemble de la filière a tout intérêt à emboîter le pas de cette nécessaire évolution vers plus de transparence. La diversité des marchés européens et mondiaux l'exigera.

