

DÉTERMINATION DES CRITÈRES DE NON-QUALITÉ EN PRODUCTION DE DINDE DÉCOUPE

B. LAURAS et A. KERHARO

ITAVI Sud-Est - Actipole Agriculture - 5, rue Hermann-Frenkel - 69364 LYON Cedex 07

La production de dinde découpe est particulièrement développée en Rhône-Alpes, où elle représente 7 % de la production française contre 5 % pour sa part concernant l'ensemble des volailles de chair.

Afin de renforcer la compétitivité du produit dinde qui est ensuite largement transformé, la Filière régionale a engagé un projet d'élimination des pertes de qualité qui apparaissent au cours du processus de production.

Ce projet s'étend sur une période de 3 ans, avec plusieurs objectifs affirmés :

- l'évaluation du niveau qualitatif à plusieurs étapes-clefs du processus de production ;
- la définition de cahier des charges qualitatif ;
- l'introduction de paramètres qualitatifs dans les conditions de rémunération du produit vif.

Ce travail a débuté en janvier 1993 au sein de l'Association Régionale Filière Dinde en Rhône-Alpes, qui regroupait 16 partenaires associés dans ce projet.

I DÉFINITION DE LA QUALITÉ D'UN LOT

Les critères de définition de la qualité d'un lot sont très variables suivant le niveau de la chaîne de production où l'on se place.

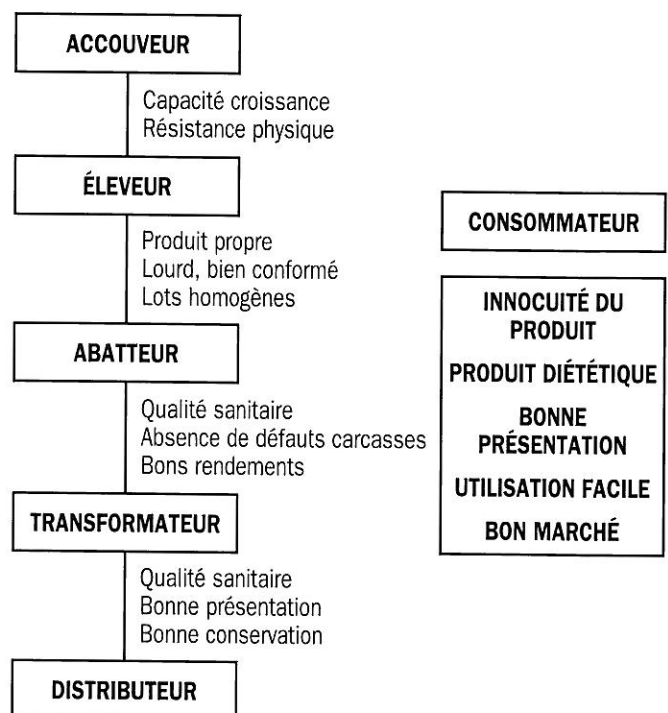
Ainsi pour un éleveur, un lot est bon si son indice de consommation est faible, tandis que pour un abatteur, l'homogénéité du poids et l'absence de défauts visuels sont essentiels.

Le tableau n° 1 résume ces approches différentes et complémentaires.

Ainsi parler de la qualité du produit supposera que chaque partenaire du processus, vise non seulement l'objectif de sa propre intervention, mais aussi l'objectif global de la filière, c'est-à-dire la qualité définie par le consommateur.

Afin de pouvoir décrire les points-clefs de cette démarche, le premier travail a consisté à identifier au niveau de chaque maillon, les différents critères qualitatifs et à décrire leur incidence pour déterminer les voies d'amélioration possibles.

Tableau 1
QUALITÉ DU PRODUIT DINDE TOUT AU LONG DE LA FILIÈRE



Les tableaux 2, 3 et 4 font la synthèse des résultats obtenus.

Le premier critère qualitatif pour les abattoirs est l'homogénéité : en effet, la mécanisation des opérations rend

nécessaire une certaine standardisation des produits traités pour que son efficacité soit optimale. Suivent ensuite conformation et poids, puis critère dont l'importance devient essentielle aux yeux du distributeur et du consommateur, la qualité sanitaire.

Tableau 2
QUALITÉ DU DINDONNEAU DE UN JOUR

Critères de qualité	Facteurs conditionnants	Incidences	Contrôles possibles
Poids	– Reproducteurs : âge d'entrée en ponte, état d'entretien, de santé, conduite du rationnement en eau et en aliment	– Rendements abattoirs	– Pesée d'une boîte
Homogénéité	– Mélange de parquets	– Mortalité à 10 jours	– Test d'homogénéité
Fiabilité du sexage	– Compétence de l'équipe – Temps consacré	– Travail de l'éleveur	– Point difficile à contrôler
Qualité sanitaire	– Production sanitaire des couvoirs – Régularité et fiabilité des contrôles	– Résistance aux maladies – Qualité des viandes	– Prélèvements pour analyses de fonds de boîte et/ou de dindonneaux
Résistance physique	– État de santé des reproducteurs – Technologie d'incubation – Tri – Délai entre éclosion et mise en place – Durée et conditions de transport (nombre d'arrêts précédents, durée des déchargements)	– Augmentation de la mortalité – Baisse de la croissance – Performances de croissance	– Grilles d'évaluation à l'arrivée dans l'élevage – Contrôle des conditions de transport

D'après B. Tesson - Session ITAVI CIDEF 1987

II QUANTIFICATION ET INCIDENCES DE POINTS DE NON-QUALITÉ

L'un des principaux indicateurs du niveau qualitatif est le taux de saisie en abattoir. Celui-ci se compose, sur notre échantillon, de :

- 0,5 % de saisies entières dont les principaux motifs sont : cachexie - viandes fiévreuses - ampoules au bréchet - arthrites. Ces saisies sont à la charge du producteur.

- 0,3 % de morts dans les camions (étouffés) qui sont à la charge du transporteur.

- 0,4 % de saisies partielles pour des causes de griffage et d'hématomes. Elles sont refacturées à l'éleveur.

Avec la collaboration d'abattoirs régionaux, nous avons procédé à un comptage des différents défauts d'abattoirs, selon une grille commune, afin de hiérarchiser quantitativement chacun des défauts observés sur la chaîne d'abattage.

Le tableau n° 5 fait la synthèse des résultats obtenus auprès d'un abattoir test au travers de 20 lots

différents sur 50 carcasses à chaque fois. Ce comptage a été réalisé au mois d'août 1993.

Il classe en pourcentage les principaux défauts observés sur les lots de femelles et de mâles. Il permet ainsi sur l'échantillon observé d'établir une hiérarchie quantitative des défauts observés sur la chaîne d'abattage.

On observe tout d'abord une très forte variabilité des résultats observés sur les lots. Celle-ci existe entre lots d'une part, mais aussi à l'intérieur d'un même lot.

Les hématomes sont les défauts les plus souvent rencontrés. On observe des hématomes anciens (intervenues en cours d'élevage), les plus nombreux, ainsi que des hématomes dits récents intervenus lors des opérations d'enlèvement et de transport.

On rencontre ensuite les ampoules et pustules au bréchet, puis les fractures et enfin les lésions de griffage et de picage.

III LES SOLUTIONS D'AVENIR

Une fois ces différents constats effectués, les partenaires techniques ont participé à l'élaboration de voies de travail pour organiser une amélioration de ces points-clefs.

Deux voies complémentaires sont apparues au cours des consultations :

- la mise au point de grilles d'évaluation qualitatives,
- la notion de cahier des charges qualitatif.

Tableau 3
CRITÈRES DE QUALITÉ DES DINDONNEAUX - ENTRÉE ABATTOIR

Maillons de la filière	Causes de non-qualité	Incidences	Contrôles possibles, pistes de travail
Lot homogène			
Accoupage	– Dindonneaux de parquets différents – Mauvais sexage	– Problèmes de réglages tout le long de la chaîne d'abattage	– Meilleure traçabilité du produit entre éleveurs et accouveurs – Évaluer l'homogénéité des dindonneaux à l'arrivée
Élevage	– Mauvaises conditions de démarrage – Mauvaise ambiance – Problèmes pathologiques – Séparation entre mâles et femelles trop tardive ou trop basse	– Problèmes de découpe et d'emballage de produits trop différents entre eux	– Pesées régulières – Suivi des consommations en eau – Tri régulier des animaux mal sexués
Firme d'aliment	– Aliment mal adapté (structure et composition) – Transitions entre aliments problématiques		– Quel contrôle de l'aliment ?
Produit bien conforme et lourd			
Élevage	– Mauvaise litière : problèmes de pattes, de déplacement et de conformation des animaux – Mauvaise accessibilité de l'aliment	– Mauvaise conformation – Mauvaise prise de poids – Rendements abattoirs insuffisants	– Suivi de l'état de la litière et de l'ambiance – Suivi du poids des animaux – Juger le déplacement des animaux
Firmes d'aliment	– Aliment mal adapté (structure et composition)		– Quel contrôle de l'aliment ?
Produit sain			
Accoupage	– Problème sanitaire au couvoir	– Risques multiples de contamination le long de la chaîne d'abattage	– Prélèvements et analyses de dindonneaux et de fonds de boîte
Élevage	– Insuffisance du vide sanitaire, de la désinfection – Mauvaises entretien des abords de l'élevage – Qualité de l'eau non satisfaisante – Mise à jeun mal réalisée	– Obligation de multiplier les contrôles	– Prélèvements de vérification de l'efficacité de la désinfection – Respecter une durée minimale de vide sanitaire – Éviter les enlèvements successifs qui empêchent une bonne mise à jeun – Pénaliser l'abattoir en cas d'enlèvements successifs
Absence de défauts visuels (griffage, picage, hématomes...)			
Élevage	– Animaux nerveux (intensité lumineuse, alimentation, insuffisance d'accès aux mangeoires, densités élevées...) – Problèmes de litière	– Picage – Griffage – Ampoules, pustules au bréchet	– Suivi de l'ambiance et de la litière – Contrôle de l'alimentation – Débecquage en bâtiments clairs
Attrapage transport	– Conditions d'enlèvement insuffisantes : nombre de ramasseurs, nombre de personnes qui encagent, durée du ramassage... – Mauvaises conditions de transport – Attente avant abattage longue et dans de mauvaises conditions	– Hématomes – Fractures – Griffage	– Surveiller les conditions d'enlèvement et de transport – Diminuer l'attente dans le camion avant abattage
Déchargement	– Cadences d'accrochage trop rapides – Durée de suspension sur les chaînes avant anesthésie – Saignée insuffisante	– Hématomes – Fractures – Griffage	– Moduler les cadences d'accrochage (ou le nombre de personnes à ce poste) en fonction du poids des animaux – Améliorer le saignage

1. les grilles d'évaluation qualitatives

La plupart des points essentiels de la qualité d'un lot se détermine au moment de l'élevage des animaux. Période la plus longue du processus, c'est aussi celle où l'ensemble des facteurs se conjuguent pour intervenir sur les paramètres qualitatifs.

L'évaluation du niveau qualitatif obtenu doit donc se faire à la fin de cette période et il a été proposé de mettre au point et de tester un outil d'évaluation objectif du niveau qualitatif des lots vivants 2 à 3 jours avant leur enlèvement.

La mise au point et le testage de ces grilles sont en cours. Il est clair pour tous cependant, qu'afin de juger du niveau qualitatif qu'atteint un produit, il faut avoir pu évaluer celui des facteurs suivants :

- l'aliment et le poussin d'une part ;
- l'éleveur, et les moyens de production d'autre part.

Il apparaît donc nécessaire pour être à même d'utiliser ces grilles d'élevage dans la rémunération des

éleveurs, de pouvoir corriger leur notation en fonction du niveau qualitatif des poussins et des aliments sur le lot considéré.

Les conditions de cette évaluation feront l'objet des prochains travaux.

2. un cahier des charges qualitatif

Sur cette notion, les avis des acteurs sont apparus beaucoup plus partagés. Autant il semble essentiel d'avoir un guide d'élevage qui décrive les principales étapes et leurs spécificités à observer, autant on sait que leur respect n'entraîne pas "à coup sur" un niveau qualitatif donné.

C'est pourquoi cette notion n'a pas été retenue actuellement par tous les groupes de production.

Il apparaît cependant qu'une telle démarche serait utile pour éliminer un certain nombre d'opérations néfastes et de comportements "hors normes". Elle ouvrirait d'autre part la voie à un processus de Certification du produit qui s'inscrit totalement dans la logique de cette opération d'élimination des points de non-qualité.

Tableau 4
POINTS DE NON-QUALITÉ AU COURS DE L'ÉLEVAGE

Causes	Incidences	Pistes de travail
Équilibre thermique animal/ milieu non réalisé		
- Durée de déchargement trop longue - Durée de mise en chauffage trop courte - Mauvaise température ambiante - Arrêt du chauffage trop précoce - Zones croûtées de la litière : zones où le confort thermique n'est pas bon	- Mauvais démarrage, perte de l'homogénéité du lot - Compensation du déficit thermique par un excès alimentaire - Problèmes digestifs - Litières difficiles à tenir dès le démarrage	- Raccourcir la durée du déchargement - Imposer et mesurer la température de la litière au démarrage - Imposer une courbe de températures ambiantes - Éviter les chutes d'air froid sur les animaux - Maintenir une litière épaisse et sèche
Alimentation et consommation en eau insuffisante		
- Points d'alimentation en nombre insuffisant, sales, peu accessibles ou non adaptés à la taille des animaux - Durée trop courte de mise à disposition du matériel de démarrage - Aliment non appétant, structure du granulé trop fine, problèmes pathologiques - Problèmes d'ambiance : en présence d'ammoniac les animaux diminuent spontanément leurs consommation d'aliment	- Lot non homogène, mauvaise prise de poids - Augmentation de l'indice de consommation - Animaux nerveux : griffage, picage	- Mise à disposition de matériels adaptés aux dindes et à leur âge - Vérifier l'accessibilité de l'aliment en se basant sur le comportement des plus faibles - Prévention des problèmes pathologiques (vaccinations, suivi d'élevage...)
Dessous des pattes sales		
- Croûtes importantes de la litière notamment autour des points d'eau et d'alimentation - Pas assez de surface sèche de litière - Épaisseur de la litière insuffisante pour assurer le confort thermique des animaux pendant toute la durée de l'élevage	- Accumulation de saletés sous les pattes crée une irritation des coussinets plantaires qui peuvent être cause de saignements (lieu d'infection privilégié) ou de déhanchement des animaux du fait de cette gêne	- Faire un suivi régulier de la litière grâce à : - une ventilation dès les premiers jours - un enlèvement régulier des surfaces croûtées - une répartition réfléchie des points d'eau et d'alimentation - une prévention des problèmes pathologiques
Mauvaise ambiance		
- Ventilation de mauvaise qualité ou débutée trop tard - Litière poussiéreuse - Fermentation des litières provoquant un dégagement d'ammoniac	- Animaux fragiles du fait de la destruction progressive de la barrière ciliaire de la trachée (troubles respiratoires) - L'ammoniac crée un terrain favorable à l'invasion par des agents infectieux	- Ventilation maîtrisée : - vérifier les circuits d'air - commencer la ventilation dès les premiers jours - Évaluation et rénovation du parc de bâtiments pour permettre une meilleure maîtrise de l'ambiance

Tableau 5
QUANTIFICATION DES DÉFAUTS CARCASSES ABATTOIR N° 1

	Ensemble		Femelles		Males	
	Moyenne	Écart type	Moyennes	Écart type	Moyenne	Écart type
Poids moyens	8,71	2,78	5,57	0,36	10,80	1,16
% saisies entières	0,59	0,53	0,48	0,44	0,67	0,66
% saisies partielles	0,40	0,27	0,45	0,41	0,37	0,16
% saisies	0,99	0,72	0,92	0,84	1,04	0,76
% griffage superficiel	7,50	5,69	9,75	6,36	6,00	5,33
% griffage profond	3,30	3,69	5,25	3,01	2,00	3,93
% griffage	10,80	7,63	15,00	8,82	8,00	6,16
% hématomes récents	7,50	5,98	4,75	2,12	9,33	4,26
% hématomes anciens	40,00	8,53	35,00	9,13	43,33	6,62
% hématomes	47,50	12,07	39,75	10,00	52,67	8,25
% picage	1,00	2,38	1,50	3,51	0,67	1,33
% fractures	10,00	6,22	14,75	3,85	6,83	4,10
% ampoules/pustules	17,60	16,97	8,25	10,82	23,83	15,43
% abcès	0,70	1,34	0,50	1,41	0,83	1,41

CONCLUSION

Le travail mené au sein de la Filière Régionale Dinde avec le concours de l'ITAVI correspond à un besoin d'amélioration de la compétitivité d'une production fortement implantée en Rhône-Alpes, puisqu'elle est devenue la première en tonnage.

Elle a l'originalité d'être abordée en commun par un groupe d'acteurs de filière, afin de profiter de conceptions différentes et de compétences complémentaires.

Elle permet ainsi par l'intermédiaire de l'Association Régionale Filière Dinde, la mise au point d'outils techniques et économiques d'évaluation et de contrôle qui seront mis à disposition des adhérents dans un avenir proche.

Cela concourra au développement des compétences régionales pour permettre un meilleur progrès technique en Rhône-Alpes, qui est l'un des objectifs essentiels du programme dinde découpe entamé au sein de la filière.