

Une application pratique de la traçabilité individuelle chez l'agneau à viande. La première certification de traçabilité individuelle de viande d'agneau en Espagne

Congost S., Abad F., Albiol A., Lozano S., Delfa R.

in

Olaizola A. (ed.), Boutonnet J.P. (ed.), Bernués A. (ed.).
Mediterranean livestock production: uncertainties and opportunities

Zaragoza : CIHEAM / CITA / CITA

Options Méditerranéennes : Série A. Séminaires Méditerranéens; n. 78

2008

pages 233-240

Article available on line / Article disponible en ligne à l'adresse :

<http://om.ciheam.org/article.php?IDPDF=800269>

To cite this article / Pour citer cet article

Congost S., Abad F., Albiol A., Lozano S., Delfa R. **Une application pratique de la traçabilité individuelle chez l'agneau à viande. La première certification de traçabilité individuelle de viande d'agneau en Espagne.** In : Olaizola A. (ed.), Boutonnet J.P. (ed.), Bernués A. (ed.). *Mediterranean livestock production: uncertainties and opportunities* . Zaragoza : CIHEAM / CITA / CITA, 2008. p. 233-240 (Options Méditerranéennes : Série A. Séminaires Méditerranéens; n. 78)



<http://www.ciheam.org/>
<http://om.ciheam.org/>

Une application pratique de la traçabilité individuelle chez l'agneau à viande. La première certification de traçabilité individuelle de viande d'agneau en Espagne

S. Congost*, F. Abad**, A. Albiol***, S. Lozano**** and R. Delfa*****

*Unidad Técnica de Rumiantes, Centro de Técnicas Agrarias, Ctra. Montañana 930, 50059 Zaragoza, Espagne

**OCA Jaca, Levante 10, 22700 Jaca, Espagne

***OCA Grañén, Las Ciencias 3, 22260 Grañén, Espagne

****OCA Monzón, Río Vero s/n, 22400 Monzón, Espagne

*****Centro de Investigación y Tecnología Agroalimentaria de Aragón, Gobierno de Aragón, Apdo. 727, 50080 Zaragoza, Espagne

RESUME – Description de l'implantation d'un système de renforcement de la qualité par la traçabilité de chaque phase de la production de viande d'agneau. Ce processus est devenu un système d'amélioration progressive de chaque phase de production en contrôlant depuis l'achat d'aliment pour l'engraissement des agneaux jusqu'à la commercialisation du produit.

Mots-clés : Traçabilité, certification, identification électronique, sécurité alimentaire, audit.

SUMMARY – "A practical application of individual traceability in meat lambs. The first certification of individual meat lamb traceability in Spain". Description of the implementation of a system of quality assurance through the traceability of each phase of production of the meat lamb. This process has become a progressive system of improvement of each stage of production, controlling production right from the purchase of feed for the fattening of the lambs up to the sale of the product.

Key words: Traceability, certification, electronic identification, food safety, audit.

Introduction

En mai de 2002 on a constitué la Société *Ovired Calidad* SL formé par un groupe d'éleveurs d'ovin à viande des régions Cinca Medio et Bajo Cinca et par les vétérinaires en charge de la santé de ces exploitations d'élevage.

L'objectif a été de garantir la qualité du produit par l'application d'un projet qui assure l'intégrité du processus à l'intérieur et à l'extérieur de l'exploitation à partir de la traçabilité en arrière (traçabilité des produits qui entrent dans l'exploitation) en passant par la traçabilité du processus dans l'exploitation, transport vif, abattage, et transport du produit, ainsi que la correcte identification du produit de telle sorte qu'au cas d'un problème, on pourrait réaliser le suivi, la détection et l'application des mesures correctrices pertinentes.

À l'objet de garantir ces conditions, un organisme externe certifié doit auditer deux fois par année : la fabrique d'aliments, les exploitations, l'abattoir, et les points de vente. Des contrôles internes sont aussi accomplis par le techniciens d'*Ovired*. La certification de produit (viande d'agneau) est accordée à *Ovired Calidad* SL Marque Valsenda le 18 septembre 2003 (Escuer et Congost, 2003 ; Abad *et al.*, 2005 ; Congost *et al.*, 2005).

Il s'agit d'analyser le système de travail, en cherchant ce qu'on peut améliorer et une fois le système implanté, de procéder systématiquement avec des preuves documentaires. Ce processus qui à première vue semble simple, a eu et continue en présentant des problèmes à résoudre. À partir de ce développement, des éleveurs et des techniciens sont devenus progressivement des entrepreneurs du secteur de la viande. Donc, nous allons décrire ce processus avec tous les moments critiques ainsi que les mesures correctrices appliquées. Le chemin vers la garantie de qualité n'a pas été facile.

En relation avec les contrôles d'aliment chez les agneaux, on a pris et analysé des échantillons d'aliment. On a fait aussi un essai comparative avec des autres aliments.

Objectifs

Tel que dans la documentation d'*Ovired Calidad* on cherche à garantir la qualité complète de la viande d'agneau commercialisé dès l'origine jusqu'au consommateur, par un système de production, traçabilité et étiquetage permettant aux consommateurs d'obtenir une information véridique du produit sélectionné, sur la base "une qualité certifiée".

On essaie d'établir les règles pour garantir un système de production de viande de qualité.

- (i) Développement et application d'un système faisable de traçabilité individuelle chez l'agneau.
- (ii) Certifier tout le processus (fabrique d'aliments, exploitations d'élevage, abattoir, transport, points d'abattage, travaux et vente).
- (iii) Améliorer la gestion des exploitations ovines.
- (iv) En résumé, connaître et contrôler chaque facteur de production.

Motivation

Depuis les crises alimentaires jusqu'à 2001 (vaches folles, dioxines, fièvre aphteuse...) les consommateurs étaient préoccupés mais aussi les éleveurs étaient sensibilisés en découvrant la vulnérabilité de leurs entreprises face à ces crises.

Notre préoccupation était que la perception du consommateur sur un produit de très haute qualité de ces exploitations pourrait être modifiée. Nous savons que des ressources naturels (produits fourragers et/o pâtures) constituent la base de l'alimentation des brebis des exploitations de notre région, mais il s'agissait de présenter les plus grandes garanties.

Équipe humaine

Ovired Calidad SL est une entreprise formée initialement par treize éleveurs d'ovin et cinq vétérinaires qui en ce moment étaient les responsables de la santé des exploitations. Ces exploitations se trouvent dans les régions du Bajo Cinca, Cinca Medio et Monegros, comptant avec 10 000 têtes. Éleveurs et techniciens forment une société avec des objectifs, un cahier de charges à accomplir et un protocole de travail pour les obtenir. Tout le processus est soumis à un audit par un organisme externe et homologué.

Niveaux d'intervention

Le processus à contrôler comprend toutes les phases qui peuvent avoir une incidence sur la vie de l'agneau.

Alimentation des agneaux

La composition de l'alimentation doit remplir des conditions minimales. On a décidé que l'alimentation soit unique pour tous les agneaux de tous les éleveurs dans le programme et exclusive pour les éleveurs de *Ovired Calidad*.

On fait périodiquement la détermination des déchets à fin de garantir la totale absence de

B-agonistes, hormones, corticostéroïdes, tranquillisants, antibiotiques, sulfamides, absence de farines de sang, de viande, d'os et/ou poisson, et de graisses d'origine animale.

Le fabricant choisi doit accepter ces conditions. À partir de ce moment, il est en train de recevoir périodiquement des audits externes de l'entreprise certifiante ainsi que des analytiques de chaque lot d'aliment. Les échantillons sont prises dans exploitations.

Chaque changement de formule, en gardant les conditions requises, est informé par le fabricant.

Dans quelques audits se sont produites des "no-conformités" avec l'aliment. On a étudié sa cause et établi les mesures correctrices correspondantes. Dans le Tableau 1 on décrit les problèmes détectés au sujet de l'alimentation des agneaux, le système qui a permis les détecter, le diagnostic, la cause et les mesures correctrices appliquées.

Tableau 1. Incidences chez l'alimentation des agneaux

Problème détecté	Système de détection	Cause du problème / Mesures correctrices
Détection de traces de produits thérapeutiques	Prise périodique d'échantillons d'aliments dans l'exploitation, analyse au laboratoire	Le lot d'aliment précédente portait des médicaments et n'on a pas fait l'adéquat nettoyage des trémies
Un pourcentage important d'agneaux de plusieurs exploitations n'atteint pas le poids de certification aux 100 jours dans plusieurs exploitations	Prise périodique d'échantillons d'aliments dans l'exploitation, analyse au laboratoire. Essais de croissance des agneaux. Essai comparatif	Important déviation de substances nutritives et composantes de la ration. Réunion de la Direction d'Ovired avec les responsables de la fabrication d'aliment. Choix de l'aliment plus approprié

Conditions minimales des exploitations

Chaque éleveur est responsable d'accomplir le programme d'autocontrôle de l'infrastructure de son exploitation ainsi que de la santé des animaux et respecter la réglementation sur le bien-être des animaux, avec la collaboration de l'équipe vétérinaire (contrôle interne). Les exploitations sont également objet d'audits externes qui certifient leur bon état et fonctionnement et dans le cas négatif établissent les mesures correctrices à appliquer immédiatement (Tableau 2).

Tableau 2. Incidences dans les conditions minimales des équipements

Problème détecté	Système de détection	Cause du problème / Mesures correctrices
Dans une exploitation déterminée, un pourcentage important d'agneaux n'atteint pas le poids de certification à 100 jours d'âge	Révisions des conditions de bien-être des agneaux	Minimiser la vitesse de l'aire et l'humidité
Ne pas s'adapter au ratio : "nr d'abreuvoirs/nr d'agneaux"	Contrôle interne, audits de certification	Emplacement du nombre approprié d'abreuvoirs, révision journalière de nettoyage et fonctionnement
Ne pas s'adapter au ratio : "mètres d'auge/nr d'agneaux"	Contrôle interne, audits de certification	Suffisante disponibilité d'auges
Excès de pertes de crotales	Au moment du chargement	Changement de mailles de séparation, en cherchant la taille de maille adéquate
Traitements sanitaires mal reflétés dans la documentation	Contrôle interne, audits de certification	Signaler tous les données du produit utilisé et les dates de début et finales

On fait des audit annuels où au minimum on contrôle :

(i) État des équipements, de façon à garantir le bien-être des animaux.

(ii) Le animaux produits seront élevés exclusivement dans la ferme d'origine.

(iii) Sevrage : indépendamment du type d'agneau (de Pâques ou de lait) et du sexe, le sevrage ne se produira pas avant de 30 jours (vérifié avec une agenda électronique) et 10 kg poids vif (on vérifie le poids systématiquement).

(iv) Interdiction par l'Administration des traitements de médicaments les 21 jours préalables à l'abattage, ainsi que d'aliments de médicaments après le sevrage.

(v) Les exploitations d'origine des animaux seront qualifiées du point de vue sanitaire comme indemnes à la brucellose ou au moins M2. Elles devront respecter le programme sanitaire de la ADS (Association de Défense Sanitaire) correspondante.

(vi) On prendra systématiquement des échantillons de l'aliment des agneaux.

(vii) L'eau de boisson recevra au minimum le traitement de chloration et on vérifiera sa qualité aux abreuvoirs.

(viii) On fera le contrôle du nombre d'abreuvoirs et des mètres linéaires d'auge et leur distribution.

Bureau central

C'est dans le bureau central que la plus grande partie de l'information est concentrée.

(i) Les terminaux versent les données de chaque exploitation à l'ordinateur du bureau d'*Ovired Calidad SL*.

(ii) Les données de l'abattoir sont envoyées au bureau d'*Ovired Calidad SL* pour leur traitement, et après rattacher les données de chaque exploitation avec les poids de chaque carcasse, on pratique une dernière validation et on fait la correspondante liquidation.

(iii) Documentation économique.

(iv) Toutes les incidences.

Dans la première phase, on ne pouvait pas évaluer la charge de travail correspondante qui après une année est devenue cruciale dans le processus (Tableau 3). On devra accomplir :

(i) Contrôle de tous les données de production. Périodiquement on passe les données à l'ordinateur du bureau central.

(ii) Administration de toute la documentation du système de qualité.

(iii) Administration de toute la documentation économique.

Tableau 3. Incidences dans le bureau d'archives de documentation

Problème détecté	Système de détection	Cause du problème / Mesures correctrices
Charge administrative excessive. Arrêt du processus, délai des liquidations	Les éleveurs étaient payés en retard. Problèmes de coordination	Contrat d'un employé

Transport *in vivo*

Pour l'accomplissement de la réglementation on établit des conditions pour le contrat avec un audit. Les échantillons sont prises un jour fixe de la semaine par exploitation et on établit que la route de ce jour sera exclusive pour les éleveurs d'*Ovired*. Le Tableau 4 montre les incidences dans le transport *in vivo*.

Tableau 4. Incidences dans le transport en vif

Problème détecté	Système de détection	Cause du problème / Mesures correctrices
Pertes excessives de poids pendant le transport à l'abattoir	Contrôle interne par les éleveurs du poids avant le chargement	Le transporteur élargissait la route

Établissement d'abattoir/découpe

On doit aussi accomplir des conditions minimales :

(i) Nés et élevés en origine.

(ii) Abattage pendant les 24 heures suivant la déchargement dans l'abattoir.

- Agneaux de lait ; mâles et femelles : âge d'abattage 30-45 jours avec 10-14 kg poids vif et 5-7 kg poids de la carcasse.

- Agneaux de Pâques ; mâles et femelles : âge d'abattage 65-100 jours ; mâles : 23-27 kg (11,4-13,4 kg carcasse) ; femelles : 21-25 kg (10,3-12,4 kg carcasse).

Après la phase de consultations on a trouvé un abattoir avec les conditions proposées par *Ovired Calidad* qui acceptait se soumettre au processus de certification. Les incidences détectées dans l'abattoir son décrits dans le Tableau 5.

Tableau 5. Incidences dans l'abattoir/découpage

Problème détecté	Système de détection	Cause du problème / Mesures correctrices
Problèmes d'emplacement et d'installation de l'antenne de lecture dans l'abattoir	À cause d'être une expérience pionnière et coïncider avec les réformes dans l'abattoir	Éviter des interférences avec des champs magnétiques. Chercher des matériaux compatibles avec la réglementation sanitaire. Connexions étanches
No-lecture d'un agneau	Il n'y a pas de corrélation avec poids vie	Emplacement de crotale en oreille changée. Provisoire, bouton manuel. Définitif, double antenne et crochets fixes
Lecture répétée d'un agneau	Contrôle avant d'émettre les étiquettes	Fixer un temps d'attente (24 s) entre lectures dans le software
Comme garantir le temps d'aérer à température ambiante	Il n'y a pas certitude de l'heure finale des travaux sur la carcasse	Il y a évidence de l'heure initiale et finale des travaux. On note l'heure de la première entrée dans la chambre et de la dernière
Quelle est l'information intéressante pour le consommateur ?	Éviter l'information exhaustive	Adapter l'information dans l'étiquette
Comment garder la confidentialité du producteur		Codification des donnée de l'éleveur

Transport à froid

Réalisé dans un véhicule approprié, avec les documents nécessaires.

Aucun problème a été produit.

La distribution est faite à courtes distances.

Point de vente

Les produits à la vente devront porter les registres de traçabilité.

Les carcasses certifiées portent la suivante information :

- (i) Étiquette de marque avec le logotype et le nombre de série individuel.
- (ii) Population et ferme de naissance et d'élevage.
- (iii) Âge de l'agneau, ainsi que son nombre de management et nombre de sa mère.
- (iv) Poids de la carcasse, nombre du lot et ordre d'abattage.

Matériel qui permet la traçabilité chez l'ovin à viande

Identification à la naissance

Une partie des éleveurs appartenant au projet initial ont fait pendant des années le contrôle de productions, identifiant les reproducteurs avec crotale et avec tatouage ainsi que les agneaux, mais il y avait une perte de 20% des crotales conventionnels, et le travail administratif demandé pour les registres de traçabilité est important. Ainsi, on a étudié toutes les possibilités que le marché et la technologie actuelle présentaient, en concluant que l'option idéale est l'application au moment de la naissance de l'agneau d'un crotale avec un microchip de haute fréquence qui peut être réutilisé 10-12 fois.

L'éleveur doit disposer d'une terminale pour registrer les données de la naissance de l'agneau qui sont transférées au micro chip déjà placé dans l'oreille de l'animal. Ces données sont récupérées à travers d'une antenne de lecture placée dans le point d'abattage en les reflétant sur l'étiquette qui identifie chaque carcasse avec les données que les Services Techniques d'*Ovired Calidad* considèrent importantes pour l'information commerciale ainsi que pour garantir la traçabilité individuelle de chaque animal. Ainsi, les matériaux utilisés sont :

(i) Chips réutilisables de haute fréquence, enregistrables et réutilisables qui se trouvent dans les crotales femelle et sont placés dans l'oreille droite de l'animal.

(ii) Crotale mâle avec le code d'exploitation et le nombre de management de l'agneau.

(iii) Terminaux de lecture-écriture qui peuvent récolter des données des suivantes phases et être consultés pendant le processus : hautes, sevrage, pertes, sortie à l'abattoir, agneaux de lait, renouvellement.

Le développement et application de ce système implique une inversion importante pour l'entreprise qui, après les formalités convenables, a trouvé une ligne d'aides par CEDER qu'a couvert une partie des dépenses.

Identification au point d'abattage

Contrôle individualisé, vérification des caractéristiques de chaque carcasse avec le équipement suivant :

(i) Antenne double de lecture de chips à l'entrée de la ligne d'abattage.

(ii) Balance électronique pour la pesée des carcasses, la donnée passe à l'ordinateur.

(iii) Ordinateur dans l'abattoir. Automatiquement et d'accord avec le rapport historique, le terminal calcule et valide si l'animal remplit les spécifications de la marque pour pouvoir être certifié dans l'abattoir, en registrant cette donnée dans le chip et imprimant :

- Étiquettes d'abattoir.
- Étiquette de marque certifiée.

On récupère, lave et désinfecte la partie femelle du crotale pour son recyclage.

Frais du processus (Tableau 6)

Tableau 6. Liste de frais du processus de traçabilité et certification à niveau des exploitations et d'entreprise de commercialisation

Frais au niveau des exploitations	
Certifications annuelles pour toutes les exploitations	2500 Euros
Tags	2,30 Euros/unité (réutilisables 10 fois)
Terminal	1500 Euros
Frais au niveau de l'entreprise de commercialisation	
Personnel (1)	
Employé de bureau à mi-temps	581 €/mois
Livreur	1458 €/mois
Sécurité sociale	1600 €/mois
Autres frais fixes (2)	
Location bureaux	103,7 €/mois
Location camionnette	299,2 €/mois
Location d'antenne	223,6 €/mois
Transport sur pied	400 €/mois
Total frais fixes (1 + 2)	4465,5 €/mois
Frais variables	
Taxe abattoir	5,18 €/mouton
Découpage	5,00 €/mouton

Conclusions

Que représente ce processus pour l'éleveur ?

Ce complexe processus, qui affecte tous les niveaux de responsabilité de la production, représente pour les éleveurs :

- (i) Rationalité dans la consommation d'aliment.
- (ii) Application du rendement de chaque exploitation.
- (iii) Éviter le stress du bâtiment d'engraissement.
- (iv) On doit réaliser plus d'inversions : agenda électronique, crotales avec microchip, amélioration des équipements...
- (v) L'éleveur est obligé à être systématique et coordonné avec les autres éleveurs.
- (vi) Il faut avoir un bon niveau de formation.
- (vii) Être familiarisé avec l'autocontrôle et les audits externes, en appliquant les mesures correctrices indiquées.

(viii) Et finalement et le plus important, la satisfaction de contrôler les moyens de production, propres ou d'autrui. L'éleveur se sente intégrant d'un équipe qui a parié à la sécurité alimentaire.

Que représente ce processus pour le consommateur ?

(i) La garantie qu'il est entrain d'acheter un produit de qualité totalement confirmée et que, dans le cas hypothétique de présenter quelque problème, peut déterminer l'origine et les procès appliqués aux produits de boucherie que le consommateur a achetés.

(ii) Qu'il est prête à payer une valeur ajoutée pour un produit de qualité avec une totale garantie.

(iii) La satisfaction de qu'on travaille pour remplir ses attentes.

Que représente ce processus pour l'Administration ?

Ce système de travail facilite à l'Administration le contrôle officiel par l'audit documentaire des processus et une plus grande efficacité en ce qui concerne la gestion d'incidences. Dans ce cas, étant la traçabilité individualisée, on peut déterminer la responsabilité individualisée et pas de forme plus globalisée comme il arrive dans traçabilité par lots.

Références recommandées

Abad, F., Albiol, A., Congost, S. et Lozano, S. (2005). Una aplicación práctica de trazabilidad en cordero de carne. La primera certificación de trazabilidad individual de carne de cordero en España. *Pequeños Rumiantes*, Vol. 6, nº 3 (nov. 2005) : 14-18.

Congost, S., Lozano, S., Abad, F. et Albiol, A. (2005). Una aplicación práctica de trazabilidad en cordero de carne. *Información Técnica del Centro de Técnicas Agrarias del Gobierno de Aragón*, 150/2005 (mars 2005).

Escuer, C. et Congost, S. (2003). La primera certificación en trazabilidad individual de carne de cordero en Aragón. *Surcos de Aragón*, 84 (nov. 2003) : 40-43.