



## Les aiguilles cassées : une problématique qui concerne toute la filière

La présence de morceaux d'aiguilles cassées dans les produits de porc (viandes fraîches, Unité de Vente Consommateur) est une situation rare mais dont l'impact est important. Depuis 2008, un test de détectabilité existe au sein de la filière porcine française.

Les aiguilles cassées constituent un danger bien connu en entreprise d'abattage-découpe-transformation de porcs. Depuis 2008, un test de détectabilité définit sous forme d'une liste positive les aiguilles vétérinaires détectables ou non. Le processus se divise en plusieurs étapes. Tout d'abord, les fabricants d'aiguilles susceptibles de proposer des références pour une utilisation en élevage de porcs français proposent un échantillon de produits de différentes tailles. Les tests sont ensuite réalisés sur des morceaux pré-découpés de 10 mm. Ces morceaux d'aiguilles sont intégrés dans différents produits (échine brute, produits de saucisserie, rillettes) et passés au détecteur en conditions de production et ceci dans trois entreprises différentes.

### Classer le niveau de détectabilité

Le principe est de classer le niveau de détectabilité des aiguilles et de créer une hiérarchie entre elles comme suit : niveau 5 : très forte détectabilité, niveau 4 : forte détectabilité, niveau 3 : détectabilité acceptable, niveau 2 : faible détectabilité, niveau 1 : très faible détectabilité, niveau 0 : pas de détection. Les aiguilles n'ayant pas une détectabilité suffisante (< niveau 3) ne sont pas intégrées à la liste positive Inaporc.

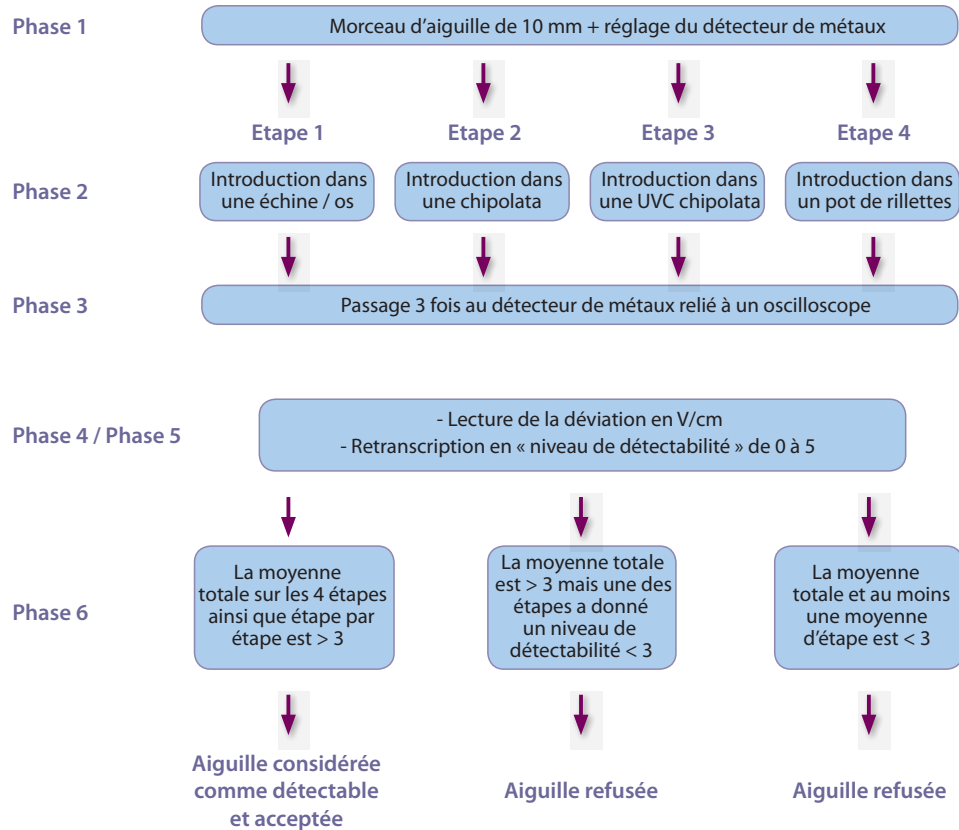
Le test se déroule en six phases, selon le schéma ci-après. Il se passe en entreprise, en condition de production. De ce fait, il est important de bien régler le détecteur à métaux selon le

produit de charcuterie qui passe dans la boucle magnétique (phase 1). Un morceau de 10 mm d'aiguille est placé au cœur de chaque produit testé (phase 2). On effectue trois passages du produit avec présence d'aiguille dans la boucle du détecteur (phase 3). On récolte ensuite, via un logiciel, le niveau de déviation de la boucle, signe d'une détectabilité observable (phase 4). On calcule alors le niveau de détectabilité de chaque lot d'aiguille testé (phase 5). Une moyenne générale de détectabilité est ensuite réalisée sur les 4 produits ainsi que pour chacune des étapes (phase 6).

### A quoi cela sert-il ?

Régulièrement, le danger physique aiguille cassée revient au cœur des préoccupations des industriels et de la grand distribution suite à des retours consommateurs ayant trouvé un morceau d'aiguilles dans leurs produits finis. Chaque maillon de la filière (éleveurs, abatteurs-découpeurs, transformateurs) a une mission et des procédures à suivre pour enrayer cet écart. Afin de renforcer ses démarches, il semble judicieux, déjà, dans un premier temps, de travailler avec du matériel détectable. La mise en place de ce test en est la résultante. Une liste positive d'aiguille détectable susceptible d'être proposée sur le marché français a été déposée le 1<sup>er</sup> Janvier 2008. Suite à de nouveaux tests effectués sur de nouvelles références le premier semestre 2011, une nouvelle liste positive sera disponible.

### Test de détectabilité des aiguilles



*Le test comprend six phases.  
Il se passe en entreprise, en condition de production.*

**Pierre FROTIN**  
IFIP - Institut du porc  
pierre.frotin@ifip.asso.fr