

Ordonnance de l'OFAG sur l'estimation des animaux de l'espèce porcine ainsi que sur l'utilisation des appareils techniques destinés à la taxation de la qualité

916.341.21

du 23 septembre 1999 (Etat le 1^{er} mai 2011)

L'Office fédéral de l'agriculture,

vu l'art. 6 de l'ordonnance du 7 décembre 1998 sur le bétail de boucherie¹,
arrête:

Section 1 Charnure

Art. 1 Pourcentage de viande maigre

¹ La charnure est déterminée par le pourcentage de viande maigre (PVM).

² Par PVM, on entend le rapport entre le poids de tous les muscles rouges striés, pour autant qu'on puisse les mesurer après la coupe, et le poids de la carcasse.

³ Le PVM est calculé par un des appareils de classification admis aux annexes 1 et 2 où sont décrites les procédures d'estimation concernées.

Art. 2 Utilisation et surveillance des appareils de classification

¹ Les appareils de classification admis selon l'annexe 1 sont utilisés par les experts de l'organisation mandatée, conformément à l'art. 34, al. 1, let. a, de l'ordonnance du 7 décembre 1998 sur le bétail de boucherie.

² Les appareils de classification admis selon l'annexe 2 sont surveillés périodiquement par les experts de l'organisation mandatée.

³ La procédure pour la première homologation et la surveillance d'un AUTOFOM ou d'un autre appareil de classification admis à l'annexe 2 est régie par l'annexe 3.²

⁴ La procédure pour l'admission d'un nouvel appareil de classification aux annexes 1 ou 2 est régie par l'annexe 4.³

⁵ Les appareils de classification critiqués par l'organisation mandatée au cours de la première procédure d'homologation et de la surveillance ne pourront être utilisés pour la taxation de la qualité tant qu'il n'aura pas été remédié au défaut constaté.⁴

RO 1999 3143

¹ [RO 1999 111, 2000 401, 2001 314 2091 annexe ch. 18 2880, 2002 3495. RO 2003 5473 art. 29]. Voir actuellement l'O du 26 nov. 2003 (RS 916.341).

² Introduit par le ch. I de l'O de l'OFAG du 23 janv. 2002 (RO 2002 555).

³ Introduit par le ch. I de l'O de l'OFAG du 23 janv. 2002 (RO 2002 555).

⁴ Introduit par le ch. I de l'O de l'OFAG du 23 janv. 2002 (RO 2002 555).

Section 2 Entrée en vigueur**Art. 3**

La présente ordonnance entre en vigueur le 1^{er} janvier 2000.

*Annexe I*⁵
(art. 1, al. 3)

Fat-O-Meater

1. La classification des carcasses se fait à l'aide de l'appareil appelé «Fat-O-Meater» (FOM).
2. Il est équipé d'une sonde d'un diamètre de 6 mm. La distance opérable est comprise entre 5 et 105 mm. Les valeurs mesurées sont converties en résultats d'estimation du pourcentage de viande maigre par un calculateur central.
3. Le pourcentage de viande maigre de la carcasse est calculé selon la formule suivante:
$$\hat{y} = 58,6688 - 0,82809 x_1 + 0,18306 x_2$$
$$\hat{y} = \text{pourcentage (\%)} \text{ évalué de la viande maigre de la carcasse,}$$
$$x_1 = \text{épaisseur du lard de dos (couenne comprise) en mm, mesurée sur la demi-carcasse chaude pendante, à 7 cm latéralement de la ligne médiane de la carcasse, entre la deuxième et la troisième côte depuis la fin,}$$
$$x_2 = \text{épaisseur des muscles en mm, mesurée en même temps et au même endroit que } x_1.$$
4. La formule vaut pour les carcasses de 50 à 120 kg.

Fat-O-Meater II

1. La classification des carcasses se fait à l'aide de l'appareil appelé «Fat-O-Meater II» (FOM II).
2. Il est équipé d'une sonde d'un diamètre de 6 mm. La distance opérable est comprise entre 0 et 125 mm. Les valeurs mesurées sont converties en résultats d'estimation du pourcentage de viande maigre par un calculateur central.
3. Le pourcentage de viande maigre de la carcasse est calculé selon la formule suivante:
$$\hat{y} = 58,6688 - 0,82809 x_1 + 0,18306 x_2$$
$$\hat{y} = \text{pourcentage (\%)} \text{ évalué de la viande maigre de la carcasse,}$$
$$x_1 = \text{épaisseur du lard de dos (couenne comprise) en mm sur la demi-carcasse chaude pendante, à 7 cm latéralement de la ligne médiane de la carcasse, entre la deuxième et la troisième côte depuis la fin,}$$

⁵ Mise à jour selon le ch. I des O de l'OFAG du 21 janv. 2003 (RO **2003** 338), du 1^{er} juin 2010 (RO **2010** 2795) et du 5 avril 2011, en vigueur depuis le 1^{er} mai 2011 (RO **2011** 1413).

x_2 = épaisseur des muscles en mm, mesurée en même temps et au même endroit que x_1 .

4. La formule vaut pour les carcasses de 50 à 120 kg.

CSB-Ultra-Meater

1. La classification des carcasses se fait à l'aide de l'appareil appelé «CSB-Ultra-Meater», équipé d'un dispositif à ultrasons B-Scan.
2. Les valeurs mesurées sont converties en résultats d'estimation du pourcentage de viande maigre par un calculateur central.
3. Le pourcentage de viande maigre de la carcasse est calculé selon la formule suivante:

$$\hat{y} = 58,6688 - 0,82809 x_1 + 0,18306 x_2$$

$\hat{y}$ = pourcentage (%) évalué de la viande maigre de la carcasse,

x_1 = épaisseur du lard de dos (couenne comprise) en mm, mesurée sur la demi-carcasse chaude pendante, à 7 cm latéralement de la ligne médiane de la carcasse, entre la deuxième et la troisième côte depuis la fin,

x_2 = épaisseur des muscles en mm, mesurée en même temps et au même endroit que x_1 .

4. La formule vaut pour les carcasses de 50 à 120 kg.

Procédé pour la mesure de deux points sur la carcasse

1. La classification des carcasses se fait à l'aide des appareils appelés «pied à coulisse» ou «schablon», qui mesurent deux points sur la carcasse selon un procédé défini, pour autant que le nombre de porcs abattus soient inférieur à 1000 unités d'abattage par an.
2. Le pourcentage de viande maigre est calculé selon la formule suivante:

$$\hat{y} = 49,7 - 0,56 x_1 + 0,22 x_2$$

$\hat{y}$ = pourcentage (%) évalué de la viande maigre de la carcasse,

x_1 = épaisseur du lard de dos (couenne comprise) en mm, mesurée sur la demi-carcasse chaude pendante, visible sur la fente, à sa partie la plus faible recouvrant le *Musculus gluteus medius*,

x_2 = épaisseur du muscle lombaire en mm, mesurée sur la demi-carcasse chaude pendante, visible sur la fente, comme distance la plus courte entre la partie antérieure (craniale) du *Musculus gluteus medius* et le bord supérieur (dorsal) du canal rachidien.
3. La formule vaut pour les carcasses de 70 à 130 kg.

AUTOFOM

1. La classification des carcasses se fait à l'aide de l'appareil appelé «Fully Automatic Ultrasonic Carcase Grading» (AUTOFOM).
2. L'appareil est équipé de 16 transducteurs ultrasoniques fonctionnant à 2 MHz (Technologie SFK, K2KG – 67080), la distance opérable étant de 25 mm (séparation entre les transducteurs).
3. Les données ultrasoniques concernent trois parties importantes de la carcasse et indiquent notamment les épaisseurs du lard et des muscles. Les autres paramètres y ont aussi trait. Les valeurs mesurées sont converties en résultats d'estimation du pourcentage de viande maigre par un calculateur central.
4. Le pourcentage de viande maigre est calculé selon la formule suivante:
$$\hat{y} = 57,5151291 + 0,8717916 T01 + 0,7625082 T02 + 1,3110994 T03$$
$$\hat{y} = \text{pourcentage (\%)} \text{ évalué de la viande maigre de la carcasse}$$
$$T01, T02 \text{ et } T03 = \begin{array}{l} \text{principales variables de composition,} \\ \text{calculées sur la base de 127 points de mesure différents.} \end{array}$$
5. La formule vaut pour les carcasses de 50 à 120 kg.

Annexe 3⁶
(art. 2, al. 3)

**Procédure pour la première homologation et la surveillance
d'un appareil de classification admis à l'annexe 2**

- 1. Avant la première mise en service d'un AUTOFOM ou d'un autre appareil de classification admis à l'annexe 2 et lors de la surveillance périodique, l'organisation mandatée procède à un contrôle technique et à une comparaison des valeurs mesurées avec l'appareil de référence «scanner à ultrasons Logiq 200 Pro».
- 2. Le contrôle technique comprend la vérification de l'installation (mesure des distances, distances entre les conduites, vitesses de transport) et l'évaluation du système de classification (matériel et logiciel). On procède sur la base des supports actuels prévus à cet effet (CD de contrôle, etc.), en main du Centre de recherches sur la viande («Bundesanstalt für Fleischforschung», BAFF), situé à Kulmbach en Allemagne. Les résultats font l'objet d'un procès-verbal indiquant de manière précise les supports BAFF utilisés.
- 3. La comparaison des valeurs mesurées doit porter sur 130 carcasses au minimum. Les contrôles par sondages comprennent au moins les éléments suivants:

épaisseur du lard de dos (couenne comprise) en mm	<12,5	12,5<16	16<19	19<22	22<27
animal de boucherie <82 kg poids mort	6 animaux	12 animaux	14 animaux	6 animaux	0 animal
animal de boucherie 82–89 kg poids mort	6 animaux	10 animaux	14 animaux	14 animaux	6 animaux
animal de boucherie >89 kg poids mort	0 animal	10 animaux	14 animaux	12 animaux	6 animaux

On examinera si possible le même nombre d'animaux châtrés et d'animaux femelles par case.

⁶ Introduite par le ch. II de l'O de l'OFAG du 23 janv. 2002 (RO 2002 555). Mise à jour selon le ch. I de l'O de l'OFAG du 18 mai 2009, en vigueur depuis le 18 mai 2009 (RO 2009 2601)

4. Les mesures faites au moyen du scanner à ultrasons Logiq 200 Pro ont lieu au moment de la classification habituelle et de la pesée, environ 1 heure après l'abattage de l'animal. Les demi-carcasses sont retirées l'une après l'autre de la chaîne d'abattage et mesurées:

x_1 = épaisseur du lard de dos (couenne comprise) en mm sur la demi-carcasse chaude pendante, à 7 cm latéralement de la ligne médiane de la carcasse, entre la deuxième et la troisième côte depuis la fin,

x_2 = épaisseur des muscles en mm, en même temps et au même endroit que x_1 .

Chaque demi-carcasse est mesurée deux fois. Si l'écart est supérieur à 1 mm, l'opération est répétée. Ces valeurs sont utilisées dans la formule appliquée au FAT-O-Meater. Le pourcentage évalué de la viande maigre est comparé avec celui indiqué par l'appareil de classification.

5. Pour l'homologation d'un appareil de classification propre à un abattoir, les tolérances maximales suivantes sont admises dans l'estimation du pourcentage de la viande maigre:

écart moyen de l'appareil de classification par rapport au scanner à ultrasons Logiq 200 Pro: <0,5 %,

fourchette des différents écarts de l'appareil de classification par rapport au scanner à ultrasons Logiq 200 Pro: <2,5 %.

6. L'organisation mandatée soumet à l'Office fédéral de l'agriculture (office) les résultats du contrôle technique et de la comparaison des valeurs mesurées. L'office décide par écrit de la première homologation de l'appareil de classification en question.
7. L'appareil de classification homologué ne pourra être ni modifié techniquement, ni déplacé dans un autre lieu.

Annexe 4⁷
(art. 2, al. 4)

Procédure pour l'admission d'un nouvel appareil de classification aux annexes 1 ou 2

1. Avant qu'un appareil de classification ne soit admis aux annexes 1 ou 2, l'organisation mandatée procède à un contrôle technique et à une comparaison des valeurs mesurées avec l'appareil de référence «scanner à ultrasons Logiq 200 Pro».
2. La procédure est semblable à celle prévue à l'annexe 3, ch. 2 à 5. Si le fabricant prévoit son propre contrôle technique, on appliquera celui-ci.
3. Pour la désignation d'un nouvel appareil de classification, l'organisation mandatée soumet à l'office les pièces justificatives utiles (description de l'appareil, mode d'emploi, liste des pays dans lesquels l'appareil est homologué, pour autant que ces pièces soient disponibles) ainsi que les résultats du contrôle technique et de la comparaison des valeurs mesurées.

⁷ Introduite par le ch. II de l'O de l'OFAG du 23 janv. 2002 (RO **2002** 555).