



# DES SAUCISSONS AUSSI BEAUX QUE BONS !

Un fabricant français de salaisons fait appel aux Experts LCB food safety pour redonner un bel aspect à ses saucissons en maîtrisant les contaminations de bruit de fond.

**CONTEXTE** : L'entreprise fabrique de manière traditionnelle des saucissons. Son processus de production se décompose selon les étapes suivantes: réception et préparation des viandes; préparation de la mûlée; embossage; égouttage; étuvage; séchage et conditionnement. La sécurité alimentaire étant un objectif stratégique, l'industriel a mis en place une démarche qualité très poussée. Son département qualité a obtenu les certifications IFS et BRC. Il dispose également de son propre laboratoire en interne pouvant réaliser des autocontrôles microbiologiques.

Malgré les actions menées pour se protéger contre toutes contaminations, l'entreprise observe pour la première fois des **taches jaunes-orangées sur**

ses saucissons, invendables en l'état. Ce défaut d'aspect a généré une **perte économique considérable** pour cette PME de 200 personnes, en pleine expansion.

**Un niveau de qualité insuffisamment constant pour le consommateur final et des possibilités de déréférencement en GMS** sont des menaces sérieuses pour l'équilibre économique de l'entreprise. L'industriel souhaite connaître la flore fongique environnante du site de production et identifier le contaminant pour l'isoler.

**RÉSULTATS** : Après la reproduction des phénomènes observés en fabrication au sein de leur laboratoire, les Experts LCB food safety ont pu comprendre le mécanisme d'apparition des taches sur les saucissons de l'industriel. **Ils ont mis en évidence les souches responsables** et confirmé l'étape du processus de production source de développement de la contamination. L'industriel a pu renforcer sa démarche qualité grâce à la bibliographie fournie (réservoirs, modes de développement et de dissémination, etc.). Il a revu son plan de contrôle microbiologique (air-surfaces-matières premières) notamment à l'aide de l'aérobicollecteur AIRTEST® en exposant et adapte son plan de désinfection en fonction des autocontrôles réalisés (traitements de désinfection des surfaces par voie aérienne avec Ultradiffusion®). **Depuis, les contaminations en bruit de fond ont disparu ainsi que les réclamations clients liées au défaut d'aspect des saucissons.**

## NOS EXPERTS VOUS RÉPONDENT

**La prestation d'identification spécifique me donne-t-elle des informations précises sur la souche que je veux connaître ?**

*L'identification permet de donner un résultat précis : la souche est déterminée selon son genre et son espèce. Une bibliographie du contaminant identifié vient compléter le compte-rendu : caractéristiques de la souche, réservoir, substrat type, conditions de développement, aptitude à produire des mycotoxines.*

*Le compte-rendu d'analyse donne des informations précises pour vous permettre d'être autonome et interpréter vous-même vos résultats d'autocontrôles.*

**Comment préparez-vous les prestations laboratoire simulant mon processus ?**

*Une étude de faisabilité est menée par nos Experts au sein du laboratoire LCB food safety. L'ingénieur expertise est votre interlocuteur dédié pour recenser tous les éléments nécessaires à la réalisation de l'étude : paramètres de processus, contrôles déjà réalisés par vos soins... toutes ces données étant bien sûr soumises à confidentialité.*

*Une proposition correspondant à une prestation laboratoire à la carte vous est alors remise.*



## REPRODUCTION DES PHASES D'ÉTUVAGE-FLEURISSEMENT ET PRÉ-SÉCHAGE EN LABORATOIRE

*Echantillon de saucisson avant étuvage*



### A. REALISATION DES TEMOINS

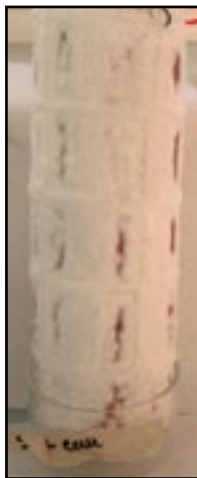
*(sans ensemencement de contaminants)*

Etape 1 : Etuvage

*Penicillium sp*

**OBSERVATIONS :**  
Début de développement de la flore technologique sur le filet et sur le boyau.

Etape 2 :  
Fleurissement



Etape 3 : pré-séchage

**OBSERVATIONS :**  
*Penicillium sp.* a recouvert toute la surface du saucisson après 3 jours de pré séchage : les conditions expérimentales permettent de reproduire de façon satisfaisante les conditions de développement de la flore technologique sur les saucissons.





## B. TESTS D'ENSEMENCEMENT – mise en évidence des contaminants

Ensemencement avec la souche de moisissure A

Etape 1 : Etuvage

### OBSERVATIONS :

Pas d'implantation de la flore technologique



Etape 2 : Fleurissement

### OBSERVATIONS :

En comparaison avec le saucisson témoin,  
*Penicillium sp* se développe très lentement.

Des zones non recouvertes présentent des taches :  
le contaminant s'est développé.

Identification du contaminant comme levure B.  
Cette levure B correspond à la levure identifiée dans  
les nombreux échantillons envoyés chez le client, et  
auparavant suspectée d'intervenir dans le processus de  
contamination.

DEPUIS 50 ANS, LCB FOOD SAFETY S'ENGAGE À METTRE EN ŒUVRE LES MOYENS  
POUR PRÉVENIR ET RÉSOUDRE LES PROBLÈMES DE SÉCURITÉ SANITAIRE DES ALIMENTS  
À CHAQUE ÉTAPE DE LA CHAÎNE AGRO-ALIMENTAIRE, DE LA FERME À LA FOURCHETTE.

RETROUVEZ L'ENSEMBLE DE NOTRE OFFRE SUR NOTRE SITE [www.lcbfoodsafety.com](http://www.lcbfoodsafety.com)