

Thème 1 – Chapitre 1 – Activité 2

ANALYSE DE PLAN D'ÉCHANTILLONAGE EN INDUSTRIE AGROALIMENTAIRE

Éléments de réponse



1.1.

On peut lire dans le cours :

- « n » représente le nombre d'unités de l'échantillon qui sont prélevées au hasard dans un lot et analysées pour répondre aux exigences définies ;
- « m » : cette valeur numérique représente des concentrations acceptables de micro-organismes ;
- « M » (plan à 3 classes seulement) représente des concentrations inacceptables de micro-organismes, traduisant des conditions d'insalubrité ou d'avarie ;
- « c » représente le nombre maximal permis d'unités prélevées de qualité acceptable.

1.2.

E. coli : plan à 3 classes (m et M sont de valeurs différentes) / hygiène des procédés (produit en fin de fabrication).

Salmonella : plan à 2 classes (absence ; m = M = 0) / sécurité des denrées alimentaires (produit mis sur le marché).

2.1.

Bactérie pathogène strict.

2.2.

Contamination fécale des aliments par une personne contaminée travaillant dans l'entreprise (porteuse saine).

2.3.

Contamination fécale récente / Bactérie commensale du tube digestif des animaux et de l'homme, qui résiste peu de temps dans l'environnement.

2.4.

E. coli O157 / *E. coli* O104

Contamination du muscle par le contenu du tube digestif de l'animal lors de l'abattage du bœuf (les bœufs hébergent ces sérotypes d'*E. coli* dans leur tube digestif).

3.

Lot 1 : *Salmonella* : 5 résultats satisfaisants / *E. coli* : 4 résultats satisfaisants (< « m ») et 1 résultat acceptable (« m » < résultat < « M ») donc « c » respecté. Les deux analyses étant conformes, le lot est validé.

Lot 2 : *Salmonella* : un résultat non satisfaisant : le lot est corrompu / *E. coli* : 3 résultats non satisfaisants : le lot est corrompu.

Actions correctives pour le lot 2 : réception de carcasses non contaminées / personnel non contaminé respectant les règles d'hygiène (procédés) / nettoyage et décontamination efficaces du matériel (découpe / hachage).