



Aptitude de la longe pour la salaison : prédicteurs du rendement technologique et tranchage

Contexte et objectifs du travail

Le marché de la viande fraîche étant en perte de vitesse depuis quelques années (entre -0.5 et -1.0 % chaque année pour le porc), il est souhaitable pour l'ensemble de la filière de développer une gamme de produits transformés à base de longe.

Cette pièce étant jusqu'alors presque exclusivement valorisée en viande fraîche, l'essentiel des publications portent sur les pertes en exsudat et à la cuisson (Pinochet et al., 1988 ; Van Laack et al., 1994 ; Otto et al., 2004 ; Kurt et al., 2007), les écarts d'aspect (couleur, importance du gras intermusculaire et intramusculaire, intention d'achat ; Dransfield et al., 2005) et l'évolution de la texture après cuisson (Honikel et al., 1987 et 1994 ; Chiavaro et al., 2009 ; Moeller et al., 2010).

Le développement potentiel de la transformation de la longe en produits cuits et tranchés « libre service » ne pourra se faire sans l'acquisition de nouvelles connaissances sur le comportement technologique de la longe.

L'industrie du jambon cuit dispose aujourd'hui d'indicateurs fiables dont les relations avec les différents rendements (cuisson, technologique, tranchage) ont beaucoup été étudiés par le passé : le pH précoce (ou pH1), le pH ultime (pH 24), la conductivité, la couleur et plus récemment les méthodes spectroscopiques (proche infrarouge, fluorescence, ...).

De même, des problèmes de texture de muscles ont été clairement identifiés : le défaut « jambon déstructuré » responsable des pertes importantes au tranchage (tranches « pommade »).

Quelle est donc la pertinence de ces mesures de qualité pour une application industrielle en longe transformée ?

Les origines du défaut « pommade » de la longe sont-elles les mêmes que pour le jambon ?

L'objectif de cette étude est de dresser un profil de l'aptitude à la transformation de la longe en se basant sur la détermination des principaux prédicteurs des rendements de fabrication et sur l'identification des défauts majeurs.

La détermination des sites de mesure les plus appropriés pour une application en salaison sera également de toute première importance.

Un parallèle avec le modèle « jambon cuit » paraît incontournable : de récents travaux de l'IFIP (Vautier et al., 2010) ont mis en évidence qu'il existait également sur la longe transformée des problèmes de texture comparables aux tranches de jambon « pommade ».

Mesures réalisées par l'IFIP

- Le jour de l'abattage (J0) : sur *Longissimus Dorsi* (dernière côte), pH1, température et mesure de la conductivité. Prélèvement pour typage halothane à l'oreille.
- Lors de la découpe de la carcasse (J1) : sur *Longissimus Dorsi* (dernière côte), pH ultime, couleur (L*a*b*), conductivité, spectroscopie proche infrarouge (ASD Labspec5000). Pour chacune de ces mesures, une cartographie a été réalisée tout au long de la longe (18 sites de mesures/longe).

Mesures réalisées par le salaisonier

- Fabrication individuelle de rôtis dans le carré (malaxage et cuisson en sac individuel sous-vide) de type longe cuite supérieure.

Deux types de fabrication (standard + taux de sel réduit) ont été réalisés pour tenir compte de l'existence sur le marché de la variante à 25 % de sel en moins.

- Détermination du rendement technologique et du rendement tranchage, identification de l'origine des problèmes de tranchage (fausse tranche, trous, tranche déchirée, défaut pommade, ...).

Principaux résultats

Les abattages, les mesures de qualité de viande et les fabrications individuelles industrielles ont eu lieu lors du premier trimestre 2011.

Partenariats et collaborations

FLEURY MICHON

Financier :

FranceAgriMer

Contact responsable de l'action

Antoine VAUTIER
(antoine.vautier@ifip.asso.fr)