



VIANDE SÉPARÉE MÉCANIQUEMENT - VPP*

*VIANDE - POISSON - PETFOOD

La VSM, viande séparée mécaniquement, est définie par la réglementation européenne (n° 853/2004) comme "un produit obtenu par l'enlèvement, à l'aide de moyens mécaniques, de la viande des os ou des carcasses de volailles entraînant la destruction ou la modification de la structure fibreuse des muscles".

Obtenue après désossage, la VSM peut contenir des résidus d'os, de cartilages ou de moelle, contrairement aux viandes hachées ou aux minerais*.

Concernant les espèces, la majorité (proche de 90%) des VSM proviennent de volailles, et 10% de porcs. La production de VSM à partir de ruminants a été proscrite par la législation sur les EST (Encéphalopathies Spongiformes Transmissibles).

La vente de la VSM **sous l'appellation "viande"** est interdite en Europe. Elle a une qualité très inférieure sur le plan protéinique et nutritif comparée à la viande. Les VSM ne peuvent être utilisées que pour la fabrication de **produits à base de viande** qui font l'objet d'un traitement thermique.

* Les **minerais de viande** désignent une masse agglomérée de 10 à 25 kgs d'ensemble de muscles et de chutes de viande produites exclusivement lors de la découpe. La structure fibreuse des muscles n'est pas modifiée ou détruite.

» APPLICATIONS :

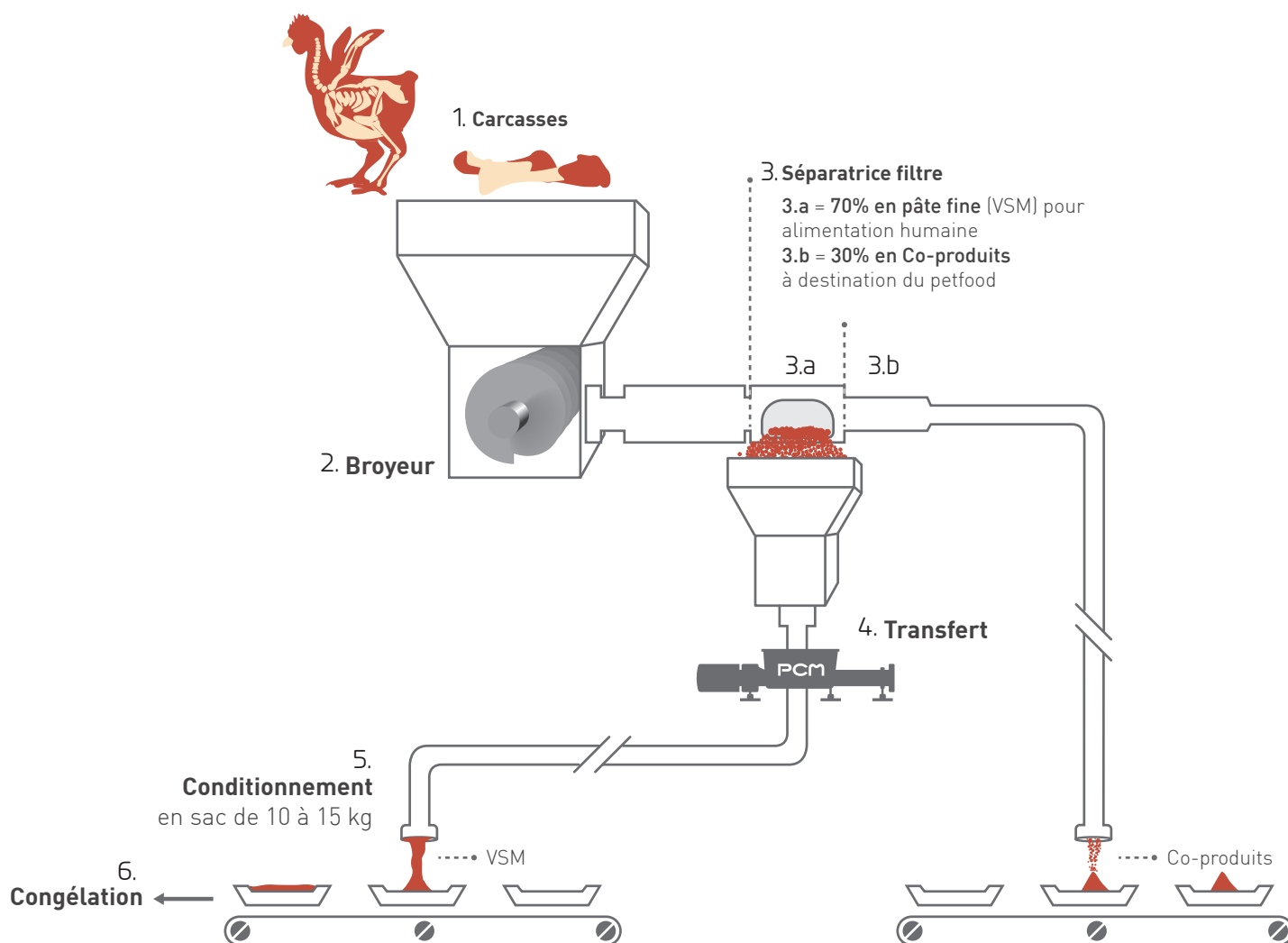
- Transfert de la VSM en sortie de broyage-affinage vers l'atelier de conditionnement en sac de 10 à 15 kg.



1 ACTIVITÉ ET PROCESS DE FABRICATION

Il existe deux types de viandes séparées mécaniquement (VSM) en fonction du procédé de fabrication.

- Les **procédés classiques** produisent une pâte fine (80% de la production). La séparation se fait sous l'action d'une forte pression sur une matière première préalablement broyée, à travers un filtre comportant des petits orifices de dimension en général très inférieure à 1 mm. Ce procédé permet la récupération de 70% de la matière.
- Les **procédés à basse pression** (20% de la production) donnent un produit qui peut parfois ressembler à de la viande hachée mais qui a un coût de production plus élevé.





2 DONNÉES TECHNIQUES & CONTRAINTES DE FABRICATION

» **VSM OU FINE VIANDE :**

Viscosité: de 80 000 à 100 000 cPo

Taille des particules: 1 mm

Pression de refoulement: 5 à 10 bars

Pression d'aspiration: généralement en charge
sous cuve

Débit: 5m³

Température: 4°C (législation européenne)



» **CONTRAINTES DE FABRICATION :**

- **Viscosité importante** du produit
- **Abrasion moyenne:** possibilité de très petits morceaux d'os
- **Process en flux tendu:** utilisation des machines 6j/7 et 24h/24. Ceci est lié à l'arrivée continue des camions de marchandises en provenance des abattoirs-boucherie et devant être traités rapidement pour éviter le développement de bactéries pathogènes et les problèmes d'odeur.



3 CONSEILS D'INSTALLATION

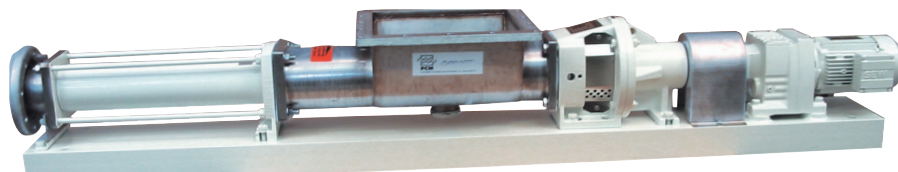
- La forte viscosité et la texture collante de la pâte nécessitent l'installation d'une pompe avec trémie et vis de gavage.
- Le choix d'un rotor chomé est nécessaire pour faire face à l'abrasion potentielle et à l'utilisation systématique sous pression.
- Le process en flux tendu nécessite l'installation d'une technologie à débit continu de type Moineau.





4 PRODUIT RECOMMANDÉ

25IVA10 / 40IVA10 / 60IVA10



Les pompes IVA sont dotées d'une trémie à l'aspiration et d'une vis de gavage. La trémie permet au fluide de couler librement, tandis que la vis pousse le fluide dans l'ensemble rotor/stator.

Débit constaté à 8 bars:

- 25IVA10: 4m³/h
- 40IVA10: 7m³/h
- 60IVA10: 15m³/h

Pression maximum:

- 10 bars

Vitesse recommandée:

- Entre 100 et 150 tr/min pour permettre un gavage efficace (et éviter le phénomène de voutage ou de tunnel sur la vis)