

SERVICE PUBLIC DE WALLONIE

[C – 2014/27252]

13 MARS 2014. — Arrêté ministériel modifiant l'arrêté du Gouvernement wallon du 1^{er} avril 2004 portant détermination de la grille de classement et des modalités d'application pour le classement des carcasses de gros bovins et des carcasses de porcs

Le Ministre de l'Agriculture,

Vu le décret du 27 juin 2013 prévoyant des dispositions diverses en matière d'agriculture, d'horticulture et d'aquaculture, article 3, 8^o ;

Vu l'arrêté du Gouvernement wallon du 1^{er} avril 2004 portant détermination de la grille de classement et des modalités d'application pour le classement des carcasses de gros bovins et des carcasses de porcs, article 27 ;

Vu la concertation entre les Gouvernements régionaux et l'Autorité fédérale en date du 20 février 2013, et approuvée en date du 15 mars 2013 ;

Considérant la décision d'exécution 2012/416/UE de la Commission du 19 juillet 2012 relative à l'autorisation de méthodes de classement des carcasses de porcs en Belgique ;

Vu l'avis n^o 53.486/4 du Conseil d'Etat, donné le 1^{er} juillet 2013, en application de l'article 84, § 1^{er}, alinéa 1^{er}, 1^o, des lois sur le Conseil d'Etat, coordonnées le 12 janvier 1973,

Arrête :

Article 1^{er}. L'annexe 1^{re} de l'arrêté du Gouvernement wallon du 1^{er} avril 2004 portant détermination de la grille de classement et des modalités d'application pour le classement des carcasses de gros bovins et des carcasses de porcs, complétée par l'arrêté du Gouvernement wallon du 29 octobre 2009 fixant les redevances en matière de classement des carcasses de gros bovins et des carcasses de porcs, modifiant l'arrêté du Gouvernement wallon du 1^{er} avril 2004 portant détermination de la grille de classement et des modalités d'application pour le classement des carcasses de gros bovins et des carcasses de porcs et modifiant l'arrêté du Gouvernement wallon du 19 avril 2007 relatif au Conseil du Fonds budgétaire de la qualité des produits animaux et végétaux, est remplacée par l'annexe du présent arrêté.

Art. 2. Le présent arrêté entre en vigueur le jour de sa publication au *Moniteur belge*.

Namur, le 13 mars 2014.

C. DI ANTONIO

ANNEXE

Partie A - Capteur gras/maigre - Sydel (CGM)

1^o Description de l'appareil de classement.

Cet appareil est équipé d'une sonde Sydel haute définition d'un diamètre de 8 mm, d'une diode photo-émettrice infrarouge (Honeywell) et de deux photo-récepteurs (Honeywell). La distance opérable est comprise entre 0 et 105 millimètres.

Les valeurs mesurées sont converties en résultat d'estimation de teneur en viande maigre par l'appareil lui-même.

2^o Méthode d'estimation utilisée pour déterminer la teneur en viande maigre.

La teneur en viande maigre d'une carcasse est calculée selon la formule suivante :

$$Y = 66,09149 - 0,82047 * X_1 + 0,10762 * X_2$$

dans laquelle :

Y = le pourcentage estimé de viande maigre dans la carcasse,

X₁ = l'épaisseur du lard dorsal (y compris la couenne) exprimée en millimètres, mesurée à 6 centimètres latéralement de la ligne médiane de la carcasse, au niveau situé entre les troisième et quatrième dernières côtes,

X₂ = l'épaisseur du muscle dorsal exprimée en millimètres, mesurée en même temps, au même endroit et de la même manière que X₁.

La formule est valable pour les carcasses d'un poids chaud compris entre 60 et 130 kg.

3^o Mode d'emploi.

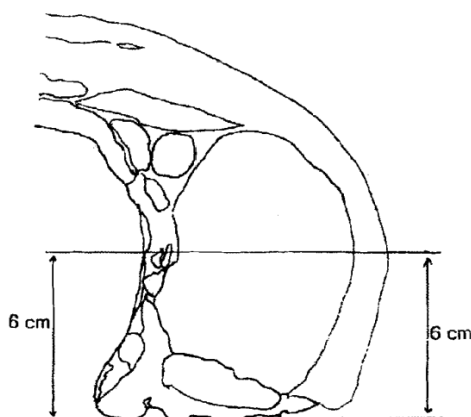
Au début de chaque journée d'abattage, la sonde de mesure doit être contrôlée au moyen du cube de testage. Ce cube de testage présente une valeur fixe d'épaisseur de graisse et de viande (20 mm pour la graisse et 60 mm pour la viande). Le résultat du test, la date, l'heure et le numéro d'identification de la personne qui effectue le classement sont imprimés sur le listing. Lorsqu'une des valeurs des tests excède les écarts tolérés d'1 mm pour l'épaisseur de graisse ou d'1 mm pour l'épaisseur de viande, l'abattoir doit immédiatement faire procéder à un nouvel étalonnage de l'appareil par le constructeur.

La carcasse est piquée au moyen de cette sonde de mesure :

- dans la demi-carcasse gauche ;
- une 1^{re} fois entre la 2^e et la 3^e dernière côte (emplacement de mesure de référence);
- une 2^e fois entre la 3^e et la 4^e dernière côte (emplacement de mesure officiel);
- horizontalement et parallèlement au plan de découpe;
- à 6 cm du plan de découpe.

La pointe de la sonde de mesure doit être enfoncée jusqu'au creux de la panse.

Les deux emplacements de piqûre permettent de découvrir et de remédier à certaines erreurs de piqûre.



Partie B - Giralda Choirometer Pork Grader - PG 200

1° Description de l'appareil de classement.

Cet appareil est équipé d'une sonde (Siemens KOM 2110) d'un diamètre de 6 millimètres, d'une photodiode (LED Siemens F 28) et d'un photorécepteur (Siemens F 232), avec une distance de fonctionnement comprise entre 0 et 125 millimètres.

Les valeurs mesurées sont converties en résultat d'estimation de teneur en viande maigre par l'appareil lui-même.

2° Méthode d'estimation utilisée pour déterminer la teneur en viande maigre.

La teneur en viande maigre d'une carcasse est calculée selon la formule suivante :

$$Y = 70,09860 - 0,84616 * X_1 + 0,091860 * X_2$$

dans laquelle :

Y = le pourcentage estimé de viande maigre dans la carcasse,

X_1 = l'épaisseur du lard dorsal (y compris la couenne) exprimée en millimètres, mesurée perpendiculairement à la partie dorsale de la carcasse, à 7 centimètres latéralement de la ligne médiane de la partie externe de la carcasse et à ± 4 centimètres de la ligne médiane de la partie interne de la carcasse, au niveau situé entre les troisième et quatrième dernières côtes,

X_2 = l'épaisseur du muscle exprimée en millimètres, mesurée en même temps, au même endroit et de la même manière que X_1 .

La formule est valable pour les carcasses d'un poids chaud compris entre 60 et 130 kg.

3° Mode d'emploi.

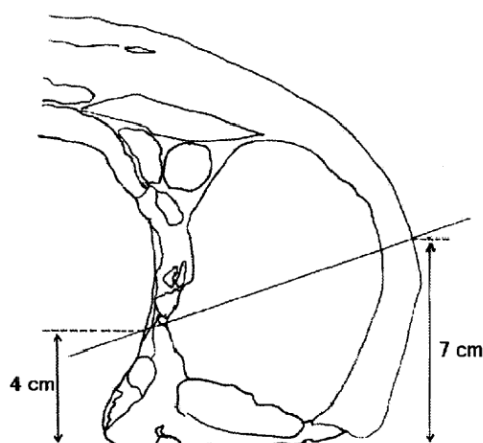
Au début de chaque journée d'abattage, la sonde de mesure doit être contrôlée au moyen du cube de testage. Ce cube de testage présente une valeur fixe d'épaisseur de graisse et de viande (20 mm pour la graisse et 60 mm pour la viande). Le résultat du test, la date, l'heure et le numéro d'identification de la personne qui effectue le classement sont imprimés sur le listing.

Lorsqu'une des valeurs des tests excède les écarts tolérés d'1 mm pour l'épaisseur de graisse ou d'1 mm pour l'épaisseur de viande, l'abattoir doit immédiatement faire procéder à un nouvel étalonnage de l'appareil par le constructeur.

La carcasse est piquée au moyen de cette sonde de mesure :

- dans la demi-carcasse gauche,
- entre la 3^e et la 4^e dernière côte,
- horizontalement et perpendiculairement au plan de piqûre,
- à 7 cm du plan de découpe.

La pointe de la sonde de mesure doit être enfoncée jusqu'au creux de la panse.



La hauteur de 4 cm est donnée à titre indicatif.

Partie C - VCS 2000 (système à 3 caméras)

1° Description de l'appareil de classement.

L'appareil VCS 2000 (système à 3 caméras) est un système de traitement d'image pour la détermination automatique de la valeur commerciale des demi-carasses de porcs. Le système est utilisé en ligne avec un dispositif de caméras filmant automatiquement les demi-carasses.

Les images sont ensuite traitées par ordinateur au moyen d'un logiciel de traitement d'image. Les valeurs mesurées sont converties en résultat d'estimation de teneur en viande maigre par l'appareil lui-même.

2° Méthode d'estimation utilisée pour déterminer la teneur en viande maigre.

La teneur en viande maigre d'une carcasse est calculée selon la formule suivante :

$$Y = 51,85549 + 0,013351 * TL1 + 0,020216 * TL4 + 0,012917 * TL6 - 0,0061754 * TL7 + 0,014479 * TL8 - 0,000020016 * HF13 - 0,0067020 * HL7 - 0,015821 * HL8 + 10,97550 * HV1 - 0,000010969 * HF26 - 0,00043912 * HF28 - 0,000021232 * HF31 - 0,000019406 * HF34 - 0,024227 * HL15 - 0,0099866 * HL17 - 0,0085447 * HL18 - 0,020238 * HL20 - 0,0086577 * HL21 - 0,0076468 * HL23 - 0,0074809 * HL24 + 0,074204 * HV19 - 0,0058634 * HL31 - 0,015560 * SBAR1 - 0,015265 * SBAR2 - 0,019170 * SBAM2 + 0,043510 * VBAM2 - 0,026957 * FBAR4 - 0,010999 * KBAR4 - 0,018434 * FBAM4 - 0,017239 * SBAR5 + 0,072272 * VBAR5 - 0,0071030 * SBAM5 + 0,068737 * VBM5 - 3,68219 * TL2/TL8 - 1,17220 * TL5/TL8 - 3,19090 * TL7/TL8 + 4,49917 * TL1/TL5 + 9,13323 * TL4/TL5 + 4,82528 * TL6/TL5 - 6,62198 * HL15/HL7 - 2,36961 * HL17/HL7 - 1,75295 * HL18/HL7 - 5,58346 * HL20/HL7 - 1,66395 * HL23/HL7 + 2,85610 * HL30/HL7 + 0,0034487 * HL1/HL18 + 0,0036430 * HL4/HL18 + 0,0046569 * HL9/HL18 + 0,096880 * HL10/HL18 + 0,0051002 * HL12/HL18 + 0,076501 * HL13/HL18 + 0,0054646 * HL14/HL18 - 1,49515 * HL15/HL18 - 1,18547 * HL20/HL18 + 0,082962 * HL27/HL18 + 0,071890 * HL30/HL18 + 0,086655 * HL32/HL18 + 44,62296 * HF2/HF1 - 44,62325 * HF3/HF1 + 26,92160 * HF4/HF1 - 2,60469 * HF26/HF1 - 138,22300 * HF28/HF1 - 5,26517 * HF31/HF1 - 4,09877 * HF34/HF1 + 108,30840 * HF37/HF1 + 8,05099 * HF40/HF1 + 0,30959 * HF4/HF26 + 1,21963 * HF20/HF26 - 20,88758 * HF28/HF26 + 1,67606 * HF37/HF26 + 0,15193 * HF40/HF26$$

dans laquelle :

Y = le pourcentage estimé de viande maigre dans la carcasse,

TL1, TL4, TL6, ... HF40/HF26 sont les variables mesurées par le VCS 2000 (système à 3 caméras).

La formule est valable pour les carcasses d'un poids compris entre 60 et 130 kg.

3° Mode d'emploi

Au début de chaque journée d'abattage, le système est testé à l'aide d'un gabarit approuvé par le service. Le résultat du test, la date, l'heure et le numéro d'identification de la personne qui effectue le classement sont imprimés sur le listing.

L'écart toléré entre la valeur mesurée lors du test et la valeur du gabarit est :

- de 2° pour l'angle du jambon ;
- de 2,5 % pour chacune des autres mesures (voir fig. 1 et 2).

Lorsqu'une des valeurs mesurées au cours du test dépasse le seuil de tolérance défini ci-avant, l'abattoir doit immédiatement faire procéder à un nouvel étalonnage de l'appareil par le constructeur.

En outre, si la luminosité mesurée par l'appareil n'est pas comprise entre 210 et 240 lux, l'abattoir doit également faire procéder immédiatement à un nouvel étalonnage de l'appareil par le constructeur.

Les mesures sont effectuées sur la demi-carasse gauche.

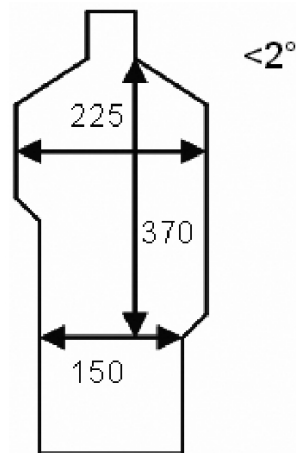


Fig. 1

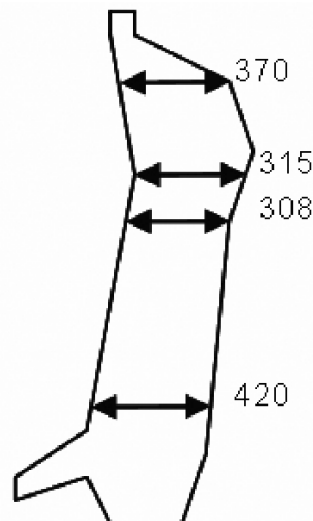


Fig. 2

Partie D - Hennessy Grading Probe (HGP4)

1° Description de l'appareil de classement.

L'appareil HGP4 est équipé d'une sonde d'un diamètre de 5,95 millimètres (6,3 millimètres au niveau de la lame située à la pointe), pourvue d'une photodiode et d'un photo-détecteur, et dont la plage de fonctionnement est comprise entre 0 et 120 millimètres.

Les valeurs mesurées sont converties en teneur estimée en viande maigre par le HGP4 lui-même ou par un ordinateur relié à celui-ci.

2° Méthode d'estimation utilisée pour déterminer la teneur en viande maigre.

La teneur en viande maigre d'une carcasse est calculée selon la formule suivante :

$$Y = 70,37871 - 0,86986 * X_1 + 0,080138 * X_2$$

dans laquelle :

Y = le pourcentage estimé de viande maigre dans la carcasse,

X₁ = l'épaisseur du lard dorsal (y compris la couenne) exprimée en millimètres, mesurée à 6 centimètres latéralement de la ligne médiane de la carcasse, au niveau situé entre les troisième et quatrième dernières côtes,

X₂ = l'épaisseur du muscle dorsal exprimée en millimètres, mesurée en même temps, au même endroit et de la même manière que X₁.

La formule est valable pour les carcasses d'un poids compris entre 60 et 130 kg.

3° Mode d'emploi.

Au début de chaque journée d'abattage, la sonde de mesure doit être contrôlée au moyen du cube de testage. Ce cube de testage présente une valeur fixe d'épaisseur du lard et d'épaisseur du muscle (20 mm pour le lard et 48 mm pour le muscle). Le résultat du test, la date, l'heure et le numéro d'identification de la personne qui effectue le classement sont imprimés sur le listing.

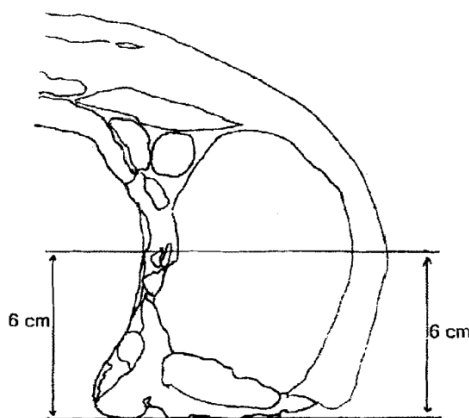
L'écart toléré entre la valeur mesurée lors du test et la valeur du cube de testage est d'1 mm pour l'épaisseur du lard ou pour l'épaisseur du muscle.

Lorsqu'une des valeurs mesurées au cours du test dépasse le seuil de tolérance défini ci-avant, l'abattoir doit immédiatement faire procéder à un nouvel étalonnage de l'appareil par le constructeur.

La carcasse est piquée au moyen de la sonde de mesure :

- dans la demi-carcasse gauche;
- entre la 3^e et la 4^e dernière côte;
- horizontalement et parallèlement au plan de découpe;
- à 6 cm du plan de découpe.

La pointe de la sonde de mesure doit être enfoncée jusqu'au bout.



Partie E - OptiScan-TP

1° Description de l'appareil de classement.

Cet appareil est équipé d'un capteur d'image numérique qui prend une photographie illuminée de deux points de mesure sur les carcasses.

Les images servent de base au calcul de l'épaisseur du lard et du muscle selon la méthode des deux points appelée « Zwei-Punkte Messverfahren (ZP) ».

L'appareil Optiscan-TP convertit lui-même les valeurs mesurées en teneur estimée en viande maigre. Les photographies sont conservées et peuvent faire l'objet d'un contrôle ultérieur. L'interface Bluetooth® intégrée permet de transmettre les données.

2° Méthode d'estimation utilisée pour déterminer la teneur en viande maigre.

La teneur en viande maigre d'une carcasse est calculée selon la formule suivante :

$$Y = 58,81491 - 0,64150 * X_1 + 0,16873 * X_2$$

dans laquelle :

Y = la teneur estimée en viande maigre dans la carcasse,

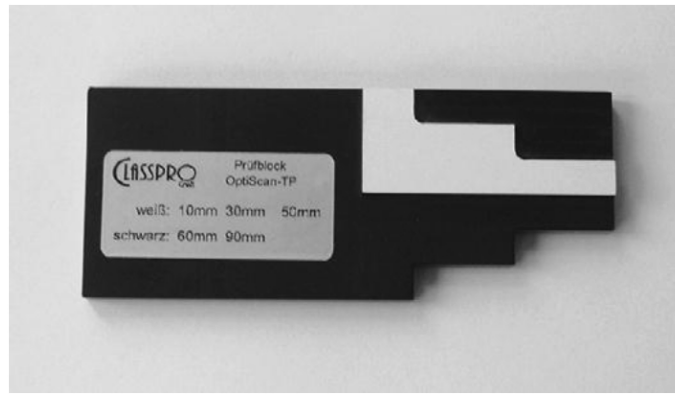
X₁ = l'épaisseur minimale du lard (y compris la couenne), exprimée en millimètres, couvrant le *musculus gluteus medius*,

X₂ = l'épaisseur du muscle lombaire en millimètres, exprimée par la distance la plus courte entre la partie antérieure (crâniale) du *musculus gluteus medius* et le bord supérieur (dorsal) du canal rachidien.

La formule est valable pour les carcasses d'un poids compris entre 60 et 130 kg.

3° Mode d'emploi.

Au début de chaque journée d'abattage, la sonde de mesure doit être contrôlée au moyen du bloc de testage représenté ci-après, dont les parties blanches (50, 30 et 10 mm) servent à la mise à jour de la ligne de référence et au contrôle de la mesure de l'épaisseur du lard, tandis que les parties noires (60 et 90 mm) servent au contrôle de la mesure de l'épaisseur du muscle. Le résultat du test, la date, l'heure et le numéro d'identification de la personne qui effectue le classement sont imprimés sur le listing.

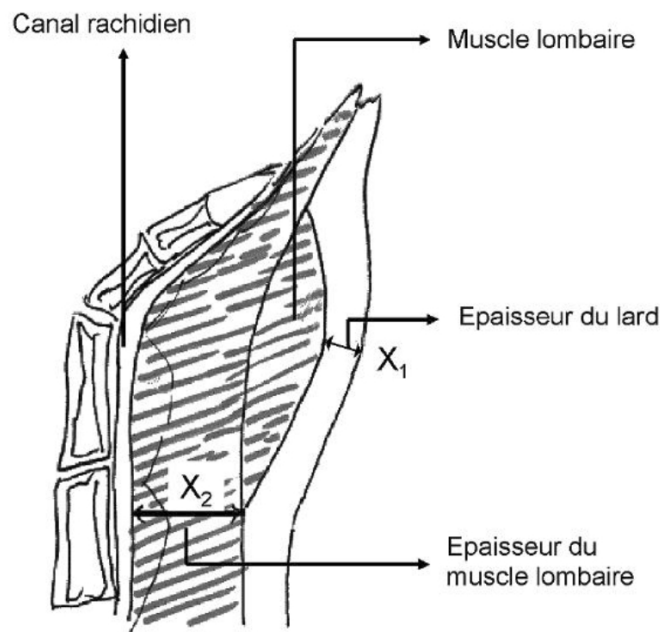


L'écart toléré entre la valeur mesurée lors du test et la valeur du bloc de testage est d'1 mm pour l'épaisseur du lard ou pour l'épaisseur du muscle.

Lorsqu'une des valeurs mesurées au cours du test dépasse le seuil de tolérance défini ci-avant, l'abattoir doit immédiatement faire procéder à un nouvel étalonnage de l'appareil par le constructeur.

Les mesures sont effectuées sur la demi-carcasse gauche. Sont mesurées :

- la distance entre le canal vertébral et la pointe antérieure du *musculus gluteus medius*;
- l'épaisseur la plus fine du lard dorsal recouvrant ce même *musculus gluteus medius*.



Partie F - Fat-O-Meater (FOM II)

1° Description de l'appareil de classement.

Cet appareil est équipé d'une sonde optique comportant un couteau, d'un dispositif de mesure avec une distance de fonctionnement comprise entre 0 et 125 mm et d'un écran de saisie et d'analyse de données – Carometec Touch Panel i15 computer (Ingress Protection IP69K).

L'appareil FOM II convertit lui-même les valeurs mesurées en teneur estimée en viande maigre.

2° Méthode d'estimation utilisée pour déterminer la teneur en viande maigre.

La teneur en viande maigre d'une carcasse est calculée selon la formule suivante :

$$Y = 68,85997 - 0,94985 * X_1 + 0,088314 * X_2$$

dans laquelle :

Y = la teneur estimée en viande maigre dans la carcasse,

X_1 = l'épaisseur du lard dorsal (y compris la couenne) exprimée en millimètres, mesurée perpendiculairement à la partie dorsale de la carcasse, à 7 centimètres latéralement de la ligne médiane de la partie externe de la carcasse et à ± 4 centimètres de la ligne médiane de la partie interne de la carcasse, au niveau situé entre les deuxième et troisième dernières côtes,

X_2 = l'épaisseur du muscle dorsal exprimée en millimètres, mesurée en même temps, au même endroit et de la même manière que X_1 .

La formule est valable pour les carcasses d'un poids compris entre 60 et 130 kg.

3° Mode d'emploi.

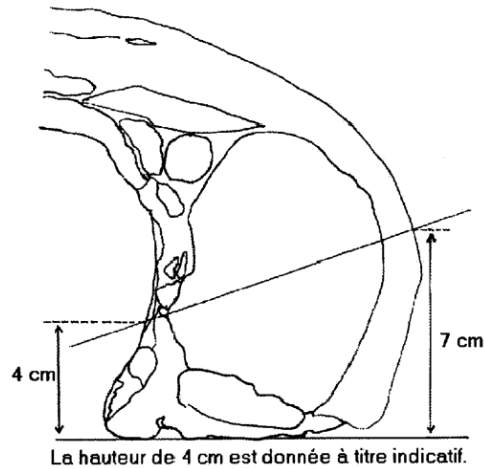
Au début de chaque journée d'abattage, la sonde de mesure doit être contrôlée au moyen du cube de testage. Ce cube de testage présente une valeur fixe d'épaisseur de graisse et de viande (24,5 mm pour la graisse et 50,8 mm pour la viande). Le résultat du test, la date, l'heure et le numéro d'identification de la personne qui effectue le classement sont imprimés sur le listing.

Lorsqu'une des valeurs des tests excède les écarts tolérés de 0,5 mm pour l'épaisseur de graisse ou de 0,5 mm pour l'épaisseur de viande, l'abattoir doit immédiatement faire procéder à un nouvel étalonnage de l'appareil par le constructeur.

La carcasse est piquée au moyen de cette sonde de mesure :

- dans la demi-carcasse gauche;
- entre la 2^e et la 3^e dernière côte ;
- horizontalement et perpendiculairement au plan de piqûre;
- à 7 cm du plan de découpe.

La pointe de la sonde de mesure doit être enfoncée jusqu'au creux de la panse.



Partie G - CSB Image Meater (CSB)

1° Description de l'appareil de classement.

L'appareil CSB-Image-Meater est un système de traitement d'image en ligne avec un dispositif de caméras filmant automatiquement les demi-carcasses. Les images sont ensuite traitées sur ordinateur au moyen d'un logiciel spécial de traitement d'image.

Les variables du CSB-Image-Meater sont mesurées à la ligne médiane dans la zone du jambon (autour du *musculus gluteus medius*).

Les valeurs mesurées sont converties en résultat d'estimation de teneur en viande maigre par l'appareil lui-même.

2° Méthode d'estimation utilisée pour déterminer la teneur en viande maigre.

La teneur en viande maigre d'une carcasse est calculée selon la formule suivante :

$$Y = 71,65733 - 0,22223 * S + 0,032383 * F - 0,20522 * MS + 0,053050 * MF - 0,13195 * WL - 0,16384 * WaS$$

dans laquelle :

Y = la teneur estimée en viande maigre dans la carcasse,

S = l'épaisseur minimale du lard dorsal (y compris la couenne) exprimée en millimètres, située au-dessus du *musculus gluteus medius*,

F = l'épaisseur du muscle lombaire exprimée en millimètres, correspondant à la distance la plus courte entre la partie antérieure (crâniale) du *musculus gluteus medius* et le bord supérieur (dorsal) du canal rachidien,

MS = l'épaisseur moyenne du lard situé au-dessus du *musculus gluteus medius*, exprimée en millimètres,

MF = la profondeur moyenne de muscle situé en-dessous du *musculus gluteus medius*, exprimée en millimètres,

WL = la longueur moyenne des vertèbres, y compris les disques intervertébraux, exprimée en millimètres,

WaS = l'épaisseur moyenne du lard sur la première vertèbre mesurée, exprimée en millimètres.

La formule est valable pour les carcasses d'un poids compris entre 60 et 130 kg.

3° Mode d'emploi.

Au début de chaque journée d'abattage, le réglage de la caméra doit être testé et vérifié à l'aide d'un modèle fourni par le fabricant. A l'aide de ce modèle, quatre longueurs sont vérifiées (un diamètre de 50,0 mm, une distance horizontale de 150,0 mm, une distance verticale de 150,0 mm et une distance diagonale de 160,1 mm). Par ailleurs, l'éclairage correct est aussi examiné à l'aide de l'utilisation de 11 niveaux de gris : 245 (blanc - limite = 40), 200 (400C - limite = 50), 190 (401C - limite = 50), 140 (403C - limite = 40), 100 (404C - limite = 30), 37 (noir - limite = 15), 210 (162C - limite = 45), 155 (163C - limite = 40), 130 (164C - limite = 35), 120 (165C - limite = 35) et 60 (bleu - limite = 15).

Lorsqu'une des valeurs des tests excède l'écart toléré de 0,5 mm pour les longueurs et les valeurs limites pour les niveaux de gris, l'abattoir doit immédiatement faire procéder à un nouvel étalonnage de l'appareil par le constructeur.

Au début de chaque journée d'abattage, il faut également vérifier l'analyse d'images à partir d'images de test fournies par le fabricant.

Le résultat du test, la date, l'heure et le numéro d'identification de la personne qui effectue le classement sont imprimés sur le listing.

Partie H - AutoFOM III

1° Description de l'appareil de classement.

L'appareil est équipé de seize transducteurs à ultrasons de 2 MHz (Carometee A/S), la plage de fonctionnement entre transducteurs étant de 25 mm. Les données ultrasonores comprennent les mesures de l'épaisseur du lard dorsal, de l'épaisseur du muscle et les paramètres y afférents.

Un ordinateur convertit les résultats des mesures en teneur estimée en viande maigre.

2° Méthode d'estimation utilisée pour déterminer la teneur en viande maigre.

La teneur en viande maigre d'une carcasse est calculée selon la formule suivante :

$$Y = 72,82182 - 0,055746 * R2P2 - 0,056757 * R2P3 - 0,054895 * R2P4 - 0,055823 * R2P6 - 0,056800 * R2P7 - 0,054876 * R2P8 - 0,056419 * R2P10 - 0,055541 * R2P11 - 0,022251 * R2P13 - 0,022702 * R2P14 - 0,051975 * R2P15 - 0,030301 * R2P16 + 0,011064 * R3P1 + 0,011312 * R3P3 + 0,011353 * R3P5 + 0,011789 * R3P6 + 0,012286 * R3P7 + 0,010915 * R3P9 - 0,033450 * R4P7 - 0,020275 * R4P8 - 0,032423 * R4P9 - 0,038300 * R4P10 - 0,062709 * R4P11 - 0,027456 * R4P12 - 0,052494 * R4P13 - 0,064748 * R4P15 - 0,076343 * R4P16$$

dans laquelle :

Y = le pourcentage estimé de viande maigre dans la carcasse,

R2P2, R2P3, R2P4, ... R4P16 sont les variables mesurées par l'AutoFOM III.

La formule est valable pour les carcasses d'un poids compris entre 60 et 130 kg.

3° Mode d'emploi

Au début de chaque journée d'abattage, le système est testé à l'aide d'ondes témoins enregistrées. Il faut également vérifier chacun des capteurs au moyen du cube de testage. Ce cube de testage se caractérise par une valeur de 50 mm. Le résultat des tests, la date, l'heure et le numéro d'identification de la personne qui effectue le classement sont imprimés sur le listing.

Lorsqu'une des valeurs du test excède les écarts tolérés de 0,9 mm, l'abattoir doit immédiatement faire procéder à un nouvel étalonnage de l'appareil par le constructeur. »

Vu pour être annexé à l'arrêté ministériel du 13 mars 2014 modifiant l'arrêté du Gouvernement wallon du 1^{er} avril 2004 portant détermination de la grille de classement et des modalités d'application pour le classement des carcasses de gros bovins et des carcasses de porcs.

Namur, le 13 mars 2014.

C. DI ANTONIO

ÜBERSETZUNG

ÖFFENTLICHER DIENST DER WALLONIE

[C - 2014/27252]

13. MÄRZ 2014 — Ministerialerlass zur Änderung des Erlasses der Wallonischen Regierung vom 1. April 2004 zur Bestimmung des Handelsklassenschemas und der Anwendungsmodalitäten für die Einstufung von Schlachtkörpern von ausgewachsenen Rindern und von Schweinen

Der Minister für Landwirtschaft,

Aufgrund des Dekrets vom 27. Juni 2013 zur Einführung verschiedener Bestimmungen in den Bereichen Landwirtschaft, Gartenbau und Aquakultur, Artikel 3, 8°;

Aufgrund des Erlasses der Wallonischen Regierung vom 1. April 2004 zur Bestimmung des Handelsklassenschemas und der Anwendungsmodalitäten für die Einstufung von Schlachtkörpern von ausgewachsenen Rindern und von Schweinen, Artikel 27;

Aufgrund der am 15. März 2013 genehmigten Konzertierung zwischen den Regionalregierungen und der Föderalbehörde vom 20. Februar 2013;

Aufgrund des Durchführungsbeschlusses 2012/416/EU der Kommission vom 19. Juli 2012 über die Zulassung von Verfahren zur Einstufung von Schweineschlachtkörpern in Belgien;

Aufgrund des am 1. Juli 2013 in Anwendung des Artikels 84, § 1, Absatz 1, 1° der am 12. Januar 1973 koordinierten Gesetze über den Staatsrat abgegebenen Gutachtens des Staatsrats Nr. 53.486/4,

Beschließt:

Artikel 1. Die Anlage 1 des Erlasses der Wallonischen Regierung vom 1. April 2004 zur Bestimmung des Handelsklassenschemas und der Anwendungsmodalitäten für die Einstufung von Schlachtkörpern von ausgewachsenen Rindern und von Schweinen, ergänzt durch den Erlass der Wallonischen Regierung vom 29. Oktober 2009 zur Festlegung der Gebühren im Bereich der Einstufung von Schlachtkörpern von ausgewachsenen Rindern und von Schweinen, zur Abänderung des Erlasses der Wallonischen Regierung vom 1. April 2004 zur Bestimmung des Handelsklassenschemas und der Anwendungsmodalitäten für die Einstufung von Schlachtkörpern von ausgewachsenen Rindern und von Schweinen und zur Abänderung des Erlasses der Wallonischen Regierung vom 19. April 2007 bezüglich des Rates des Haushaltsfonds für die Qualität der tierischen und pflanzlichen Erzeugnisse wird durch die Anlage des vorliegenden Erlasses ersetzt.

Art. 2. Der vorliegende Erlass tritt am Tag seiner Veröffentlichung im *Belgischen Staatsblatt* in Kraft.

Namur, den 13. März 2014

C. DI ANTONIO

ANLAGE

Teil A - Capteur Gras/Maigre - Sydel (CGM)

1° Beschreibung des Klassifizierungsgeräts.

Dieses Gerät ist mit einer hoch auflösenden Sydel-Sonde von 8 mm Durchmesser, einer Infrarot emittierenden Fotodiode (Honeywell) und zwei Fotoempfängern (Honeywell) ausgestattet. Der Messbereich liegt zwischen 0 und 105 mm.

Das Gerät rechnet die Messwerte automatisch in Schätzwerte für den Muskelfleischanteil um.

2° Für die Bestimmung des Muskelfleischanteils verwendete Schätzungsmethode.

Der Muskelfleischanteil eines Schlachtkörpers wird nach folgender Formel berechnet:

$$Y = 66,09149 - 0,82047 * X_1 + 0,10762 * X_2$$

Hierbei sind:

Y = der geschätzte prozentuale Muskelfleischanteil des Schlachtkörpers,

X₁ = die Rückenspeckdicke (einschließlich Schwarte) in mm, 6 cm seitlich der Mittellinie des Schlachtkörpers zwischen der dritt- und viertletzten Rippe gemessen,

X₂ = die Dicke des Rückenmuskels in mm, gleichzeitig, an derselben Stelle und auf dieselbe Weise wie X₁ gemessen.

Diese Formel gilt für Schlachtkörper von 60 bis 130 kg Warmgewicht.

3° Verfahren.

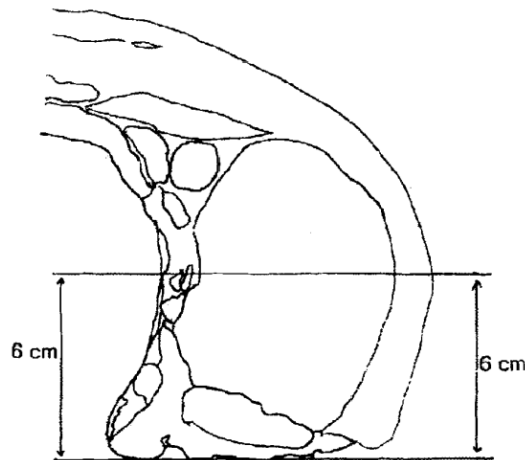
Zu Beginn eines jeden Schlachttagess muss die Messsonde anhand eines Testwürfels überprüft werden. Der Fettanteil und der Fleischanteil dieses Testwürfels sind immer gleich (20 mm für das Fett und 60 mm für das Fleisch). Das Testergebnis, das Datum, die Uhrzeit und die Kennnummer der Person, die die Einstufung durchführt, werden auf dem Listung ausgedruckt. Wenn die Testwerte die zulässige Abweichung von 1 mm für die Fettschicht oder 1 mm für die Fleischschicht überschreiten, ist der Schlachtbetrieb verpflichtet, das Gerät unverzüglich durch den Hersteller neu eichen zu lassen.

An dem Schlachtkörper wird anhand dieser Messsonde ein Einstich vorgenommen:

- in der linken Schlachthälfte;
- ein erstes Mal zwischen der zweit- und der drittletzten Rippe (Referenz-Messstelle);
- ein zweites Mal zwischen der dritt- und der viertletzten Rippe (Offizielle Messstelle);
- horizontal und parallel zur Schnittführung;
- in einem Abstand von 6 cm zur Schnittführung.

Die Spitze der Messsonde muss bis in die Bauchhöhle eingestochen werden.

Durch das Einstechen an zwei verschiedenen Stellen wird ermöglicht, eventuelle Fehler beim Stechen zu entdecken und auszugleichen.



Teil B - Giralda Choirometer Pork Grader - PG 200

1° Beschreibung des Klassifizierungsgeräts.

Das Gerät ist mit einer Sonde (Siemens KOM 2110) von 6 mm Durchmesser, einer Fotodiode (LED Siemens F 28) und einem Fotozellendetektor (Siemens F 232) ausgestattet und hat einen Messbereich von 0 bis 125 mm.

Das Gerät rechnet die Messwerte automatisch in Schätzwerte für den Muskelfleischanteil um.

2° Für die Bestimmung des Muskelfleischanteils verwendete Schätzungsmethode.

Der Muskelfleischanteil eines Schlachtkörpers wird nach folgender Formel berechnet:

$$Y = 70,09860 - 0,84616 * X_1 + 0,091860 * X_2$$

Hierbei sind:

Y = der geschätzte prozentuale Muskelfleischanteil des Schlachtkörpers,

X₁ = die Rückenspeckdicke (einschließlich Schwarte) in mm, gemessen senkrecht zur Wirbelsäule des Schlachtkörpers 7 cm seitlich der Mittellinie auf der äußeren Kante des Schlachtkörpers und ± 4 cm seitlich der Mittellinie auf der inneren Kante des Schlachtkörpers zwischen der dritt- und viertletzten Rippe,

X₂ = die Dicke des Rückenmuskels in mm, gleichzeitig, an derselben Stelle und auf dieselbe Weise wie X₁ gemessen.

Diese Formel gilt für Schlachtkörper von 60 bis 130 kg Warmgewicht.

3° Verfahren.

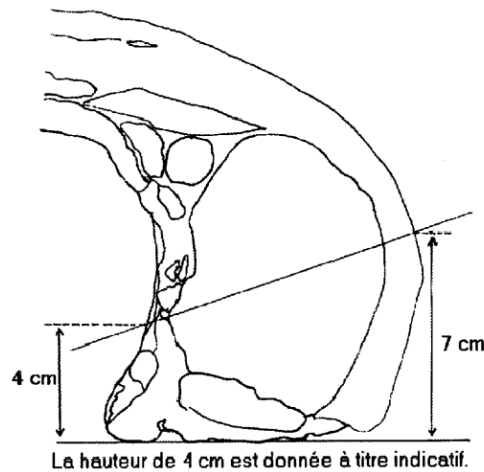
Zu Beginn eines jeden Schlachttagess muss die Messsonde anhand eines Testwürfels überprüft werden. Der Fettanteil und der Fleischanteil dieses Testwürfels sind immer gleich (20 mm für das Fett und 60 mm für das Fleisch). Das Testergebnis, das Datum, die Uhrzeit und die Kennnummer der Person, die die Einstufung durchführt, werden auf dem Listung ausgedruckt.

Wenn die Testwerte die zulässige Abweichung von 1 mm für die Fettschicht oder 1 mm für die Fleischschicht überschreiten, ist der Schlachtbetrieb verpflichtet, das Gerät unverzüglich durch den Hersteller neu eichen zu lassen.

An dem Schlachtkörper wird anhand dieser Messsonde ein Einstich vorgenommen:

- in der linken Schlachthälfte,
- zwischen der dritt- und viertletzten Rippe;
- waagrecht und senkrecht zur Einstichstelle;
- in einem Abstand von 7 cm zur Schnittführung.

Die Spitze der Messsonde muss bis in die Bauchhöhle eingestochen werden.



Teil C - VCS 2000 (System mit drei Kameras)

1° Beschreibung des Klassifizierungsgeräts.

Das Gerät "VCS 2000" (System mit drei Kameras) ist ein Bildverarbeitungsgerät zur automatischen Feststellung des Handelswertes von Schweineschlachtkörperhälften. Das System wird online genutzt, wobei die Schlachtkörperhälften automatisch durch ein Kamerasystem gefilmt werden.

Die Bilddaten werden dann mithilfe einer besonderen Bildverarbeitungssoftware in einem Rechner verarbeitet. Das Gerät rechnet die Messwerte automatisch in Schätzwerte für den Muskelfleischanteil um.

2° Für die Bestimmung des Muskelfleischanteils verwendete Schätzungsmethode.

Der Muskelfleischanteil eines Schlachtkörpers wird nach folgender Formel berechnet:

$$Y = 51,85549 + 0,013351 * TL1 + 0,020216 * TL4 + 0,012917 * TL6 - 0,0061754 * TL7 + 0,014479 * TL8 - 0,000020016 * HF13 - 0,0067020 * HL7 - 0,015821 * HL8 + 10,97550 * HV1 - 0,000010969 * HF26 - 0,00043912 * HF28 - 0,000021232 * HF31 - 0,000019406 * HF34 - 0,024227 * HL15 - 0,0099866 * HL17 - 0,0085447 * HL18 - 0,020238 * HL20 - 0,0086577 * HL21 - 0,0076468 * HL23 - 0,0074809 * HL24 + 0,074204 * HV19 - 0,0058634 * HL31 - 0,015560 * SBAR1 - 0,015265 * SBAR2 - 0,019170 * SBAM2 + 0,043510 * VBAM2 - 0,026957 * FBAR4 - 0,010999 * KBAR4 - 0,018434 * FBAM4 - 0,017239 * SBAR5 + 0,072272 * VBAR5 - 0,0071030 * SBAM5 + 0,068737 * VBM5 - 3,68219 * TL2/TL8 - 1,17220 * TL5/TL8 - 3,19090 * TL7/TL8 + 4,49917 * TL1/TL5 + 9,13323 * TL4/TL5 + 4,82528 * TL6/TL5 - 6,62198 * HL15/HL7 - 2,36961 * HL17/HL7 - 1,75295 * HL18/HL7 - 5,58346 * HL20/HL7 - 1,66395 * HL23/HL7 + 2,85610 * HL30/HL7 + 0,0034487 * HL1/HL18 + 0,0036430 * HL4/HL18 + 0,0046569 * HL9/HL18 + 0,096880 * HL10/HL18 + 0,0051002 * HL12/HL18 + 0,076501 * HL13/HL18 + 0,0054646 * HL14/HL18 - 1,49515 * HL15/HL18 - 1,18547 * HL20/HL18 + 0,082962 * HL27/HL18 + 0,071890 * HL30/HL18 + 0,086655 * HL32/HL18 + 44,62296 * HF2/HF1 - 44,62325 * HF3/HF1 + 26,92160 * HF4/HF1 - 2,60469 * HF26/HF1 - 138,22300 * HF28/HF1 - 5,26517 * HF31/HF1 - 4,09877 * HF34/HF1 + 108,30840 * HF37/HF1 + 8,05099 * HF40/HF1 + 0,30959 * HF4/HF26 + 1,21963 * HF20/HF26 - 20,88758 * HF28/HF26 + 1,67606 * HF37/HF26 + 0,15193 * HF40/HF26$$

Hierbei sind:

Y = der geschätzte prozentuale Muskelfleischanteil des Schlachtkörpers,

TL1, TL4, TL6, ... HF40/HF26 die von VCS 2000 (System mit drei Kameras) gemessenen Variablen.

Diese Formel gilt für Schlachtkörper von 60 bis 130 kg.

3° Verfahren.

Zu Beginn eines jeden Schlachttagess wird das System anhand einer von der Dienststelle zugelassenen Schablone geprüft. Das Testergebnis, das Datum, die Uhrzeit und die Kennnummer der Person, die die Einstufung durchführt, werden auf dem Listung ausgedruckt.

Die zulässige Abweichung zwischen dem gemessenen Wert und dem Wert der Schablone beträgt:

- 2° für den Winkel des Schinkens;
- 2,5% für jede der anderen Messungen (Siehe Abb. 1 und 2).

Wenn einer der gemessenen Testwerte den oben festgelegten Grenzwert übersteigt, ist der Schlachtbetrieb verpflichtet, das Gerät unverzüglich durch den Hersteller neu eichen zu lassen.

Falls die durch das Gerät gemessene Helligkeit nicht zwischen 210 und 240 Lux liegt, so ist der Schlachtbetrieb ebenfalls verpflichtet, das Gerät unverzüglich durch den Hersteller neu eichen zu lassen.

Die Messungen werden an der linken Schlachthälfte vorgenommen.

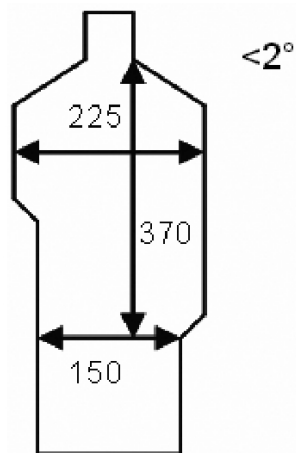


Fig. 1

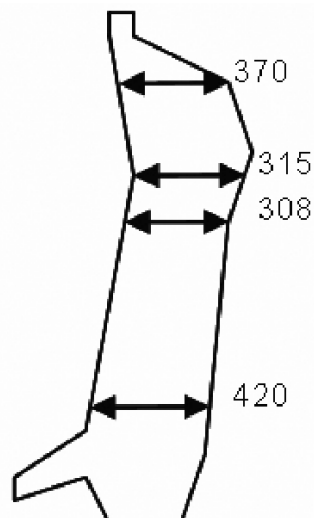


Fig. 2

Teil D - Hennessy Grading Probe (HGP4)

1° Beschreibung des Klassifizierungsgeräts.

Das HGP4-Gerät ist mit einer Sonde von 5,95 mm Durchmesser (6,3 mm an der Klinge auf der Spitze der Sonde) mit einer Fotodiode und einem Fotodetektor ausgestattet und hat einen Messbereich von 0 bis 120 mm.

Die Messwerte werden von HGP4 selbst oder über einen daran angeschlossenen Rechner in einen Schätzwert für den Muskelfleischanteil umgerechnet.

2° Für die Bestimmung des Muskelfleischanteils verwendete Schätzungsmethode.

Der Muskelfleischanteil eines Schlachtkörpers wird nach folgender Formel berechnet:

$$Y = 70,37871 - 0,86986 * X_1 + 0,080138 * X_2$$

Hierbei sind:

Y = der geschätzte prozentuale Muskelfleischanteil des Schlachtkörpers,

X_1 = die Rückenspeckdicke (einschließlich Schwarte) in mm, 6 cm seitlich der Mittellinie des Schlachtkörpers zwischen der dritt- und viertletzten Rippe gemessen,

X_2 = die Dicke des Rückenmuskels in mm, gleichzeitig, an derselben Stelle und auf dieselbe Weise wie X_1 gemessen.

Diese Formel gilt für Schlachtkörper von 60 bis 130 kg.

3° Verfahren.

Zu Beginn eines jeden Schlachttagess muss die Messsonde anhand eines Testwürfels überprüft werden. Die Werte für die Speckdicke und die Muskeldicke dieses Testwürfels sind immer gleich (20 mm für die Speckschicht und 48 mm für den Muskel). Das Testergebnis, das Datum, die Uhrzeit und die Kennnummer der Person, die die Einstufung durchführt, werden auf dem Listung ausgedruckt.

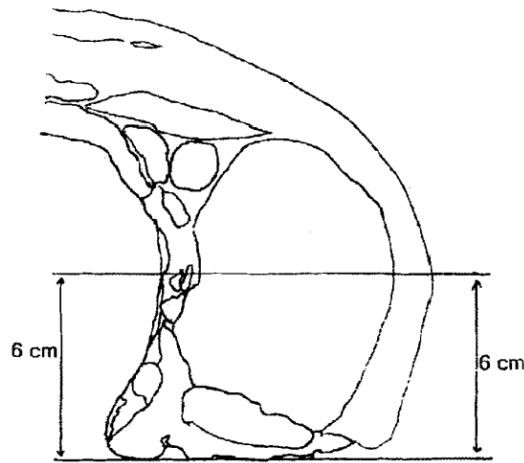
Die zulässige Abweichung zwischen dem gemessenen Wert und dem Wert des Testwürfels beträgt 1 mm für die Speckdicke oder für die Muskeldicke.

Wenn einer der gemessenen Testwerte den oben festgelegten Grenzwert übersteigt, ist der Schlachtbetrieb verpflichtet, das Gerät unverzüglich durch den Hersteller neu eichen zu lassen.

An dem Schlachtkörper wird anhand dieser Messsonde ein Einstich vorgenommen:

- in der linken Schlachthälfte;
- zwischen der dritt- und viertletzten Rippe;
- waagrecht und parallel zur Schnittführung;
- in einem Abstand von 6 cm zur Schnittführung.

Die Spitze der Messsonde muss bis in die Bauchhöhle eingestochen werden.



Teil E - OptiScan-TP

1° Beschreibung des Klassifizierungsgeräts.

Das Gerät ist mit einem digitalen Bildgeber ausgestattet, der ein Lichtbild der zwei Messpunkte am Schlachtkörper erstellt.

Die Bilder dienen als Grundlage für die Berechnung der Speck- und Muskeldicke nach dem "Zwei-Punkte-Messverfahren (ZP)".

Die Messwerte werden vom Optiscan-TP-Gerät selbst in den geschätzten Muskelfleischanteil umgerechnet. Die Fotos werden gespeichert und können später kontrolliert werden. Die integrierte Bluetooth®-Schnittstelle erleichtert die Datenübertragung.

2° Für die Bestimmung des Muskelfleischanteils verwendete Schätzungsmethode.

Der Muskelfleischanteil eines Schlachtkörpers wird nach folgender Formel berechnet:

$$Y = 58,81491 - 0,64150 * X_1 + 0,16873 * X_2$$

Hierbei sind:

Y = der geschätzte Muskelfleischanteil des Schlachtkörpers,

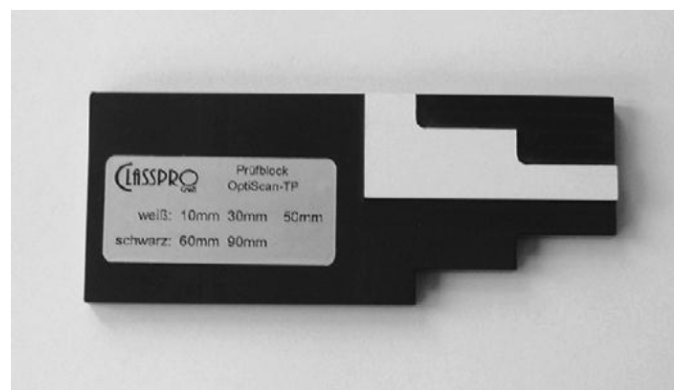
X₁ = die geringste Speckdicke (einschließlich Schwarte) über dem *M. gluteus medius* (in mm);

X₂ = die Dicke des Lendenmuskels (in mm), gemessen als kürzeste Verbindung des vorderen (cranialen) Endes des *M. gluteus medius* zur oberen (dorsalen) Kante des Wirbelkanals.

Diese Formel gilt für Schlachtkörper von 60 bis 130 kg.

3° Verfahren.

Zu Beginn eines jeden Schlachttagess muss die Messsonde anhand des nachstehend abgebildeten Prüfblocks überprüft werden, dessen weiße Teile (50, 30 und 10 mm) dazu dienen, die Referenzlinie zu aktualisieren und die Messung der Speckdicke zu kontrollieren, wohingegen die schwarzen Teile (60 und 90 mm) dazu dienen, die Messung der Muskeldicke zu kontrollieren. Das Testergebnis, das Datum, die Uhrzeit und die Kennnummer der Person, die die Einstufung durchführt, werden auf dem Listung ausgedruckt.

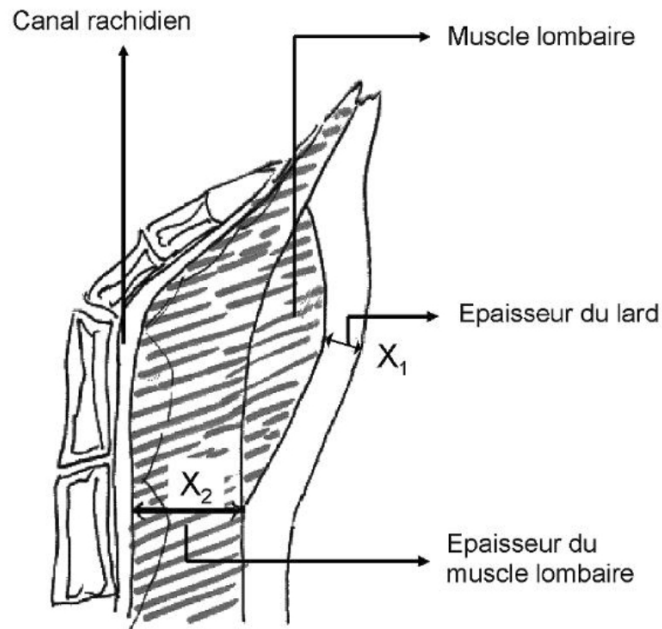


Die zulässige Abweichung zwischen dem gemessenen Wert und dem Wert des Testwürfels beträgt 1 mm für die Speckdicke oder für die Muskeldicke.

Wenn einer der gemessenen Testwerte den oben festgelegten Grenzwert übersteigt, ist der Schlachtbetrieb verpflichtet, das Gerät unverzüglich durch den Hersteller neu eichen zu lassen.

Die Messungen werden an der linken Schlachthälfte vorgenommen. Gemessen werden:

- die Distanz zwischen dem Wirbelkanal und dem vorderen Endes des *M. gluteus medius*;
- die geringste Speckdicke über dem *M. gluteus medius*.



Teil F - Fat-O-Meater (FOM II)

1° Beschreibung des Klassifizierungsgeräts.

Dieses Gerät besteht aus einer optischen Sonde mit einer Klinge, einem Tiefenmessgerät mit einer Messtiefe von 0 bis 125 mm und dem Datenerfassungs- und analysesystem Carometec Touch Panel i15 computer (Ingress Protection IP69K).

Die Messwerte werden vom FOM II-Gerät selbst in den geschätzten Muskelfleischanteil umgerechnet.

2° Für die Bestimmung des Muskelfleischanteils verwendete Schätzungsmethode.

Der Muskelfleischanteil eines Schlachtkörpers wird nach folgender Formel berechnet:

$$Y = 68,85997 - 0,94985 * X_1 + 0,088314 * X_2$$

Hierbei sind:

Y = der geschätzte Muskelfleischanteil des Schlachtkörpers,

X_1 = die Rückenspeckdicke (einschließlich Schwarte) in mm, gemessen senkrecht zur Wirbelsäule des Schlachtkörpers (7 cm seitlich der Mittellinie auf der äußeren Kante des Schlachtkörpers und ± 4 cm seitlich der Mittellinie auf der inneren Kante des Schlachtkörpers) zwischen der zweit- und drittletzten Rippe,

X_2 = die Dicke des Rückenmuskels in mm, gleichzeitig, an derselben Stelle und auf dieselbe Weise wie X_1 gemessen.

Diese Formel gilt für Schlachtkörper von 60 bis 130 kg.

3° Verfahren.

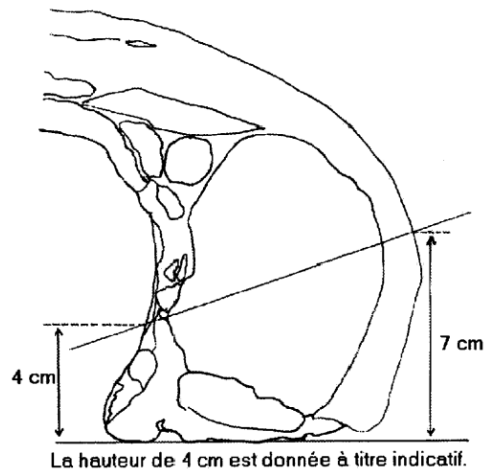
Zu Beginn eines jeden Schlachttages muss die Messsonde anhand eines Testwürfels überprüft werden. Der Fettanteil und der Fleischanteil dieses Testwürfels sind immer gleich (24,5 mm für das Fett und 50,8 mm für das Fleisch). Das Testergebnis, das Datum, die Uhrzeit und die Kennnummer der Person, die die Einstufung durchführt, werden auf dem Listing ausgedruckt.

Wenn die Testwerte die zulässige Abweichung von 0,5 mm für die Fettschicht oder 0,5 mm für die Fleischschicht überschreiten, ist der Schlachtbetrieb verpflichtet, das Gerät unverzüglich durch den Hersteller neu eichen zu lassen.

An dem Schlachtkörper wird anhand dieser Messsonde ein Einstich vorgenommen:

- in der linken Schlachthälfte;
- zwischen der zweit- und drittletzten Rippe;
- waagrecht und senkrecht zur Einstichstelle;
- in einem Abstand von 7 cm zur Schnittführung.

Die Spitze der Messsonde muss bis in die Bauchhöhle eingestochen werden.



Teil G - CSB Image Meater (CSB)

1° Beschreibung des Klassifizierungsgeräts.

Das Gerät "CSB-Image-Meater" ist ein Bildverarbeitungsgerät, welches online genutzt wird, wobei die Schlachtkörperhälften automatisch durch ein Kamerasystem gefilmt werden. Die Bilddaten werden dann mithilfe einer besonderen Bildverarbeitungssoftware in einem Rechner verarbeitet.

Die Variablen des CSB-Image-Meater werden an der Spaltlinie im Schinken (rund um den *M. gluteus medius*) gemessen.

Das Gerät rechnet die Messwerte automatisch in Schätzwerte für den Muskelfleischanteil um.

2° Für die Bestimmung des Muskelfleischanteils verwendete Schätzungsmethode.

Der Muskelfleischanteil eines Schlachtkörpers wird nach folgender Formel berechnet:

$$Y = 71,65733 - 0,22223 * S + 0,032383 * F - 0,20522 * MS + 0,053050 * MF - 0,13195 * WL - 0,16384 * WaS$$

Hierbei sind:

Y = der geschätzte Muskelfleischanteil des Schlachtkörpers,

S = die geringste Speckdicke (einschließlich Schwarte) über dem *M. gluteus medius* (in mm),

F = die Dicke des Lendenmuskels (in mm), gemessen als kürzeste Verbindung des vorderen (cranialen) Endes des *M. gluteus medius* zur oberen (dorsalen) Kante des Wirbelkanals,

MS = die mittlere Speckdicke über dem *M. gluteus medius* (in mm),

MF = die mittlere Muskelfleischdicke unter dem *M. gluteus medius* (in mm),

WL = die mittlere Länge der einzelnen Wirbelkörper inklusive Bandscheibe (in mm),

WaS = die mittlere Speckdicke über dem ersten gemessenen Wirbel (in mm).

Diese Formel gilt für Schlachtkörper von 60 bis 130 kg.

3° Verfahren.

Zu Beginn eines jeden Schlachttages müssen die Kameraeinstellungen anhand eines von dem Hersteller bereitgestellten Modells getestet und geprüft werden. Anhand dieses Modells werden vier Längen geprüft (ein Durchmesser von 50,0 mm, eine horizontale Distanz von 150,0 mm, eine vertikale Distanz von 150,0 mm, und eine diagonale Distanz von 160,1 mm). Zudem wird die angemessene Belichtung anhand von 11 Graustufen ebenfalls geprüft: 245 (Weiss - Grenzwert = 40), 200 (400C - Grenzwert = 50), 190 (401C - Grenzwert = 50), 140 (403C - Grenzwert = 40), 100 (404C - Grenzwert = 30), 37 (Schwarz - Grenzwert = 15), 210 (162C - Grenzwert = 45), 155 (163C - Grenzwert = 40), 130 (164C - Grenzwert = 35), 120 (165C - Grenzwert = 35) und 60 (Blau - Grenzwert = 15).

Wenn einer der Testwerte die zulässige Abweichung von 0,5 mm für die Längen und die Grenzwerte für die Graustufen überschreitet, ist der Schlachtbetrieb verpflichtet, das Gerät unverzüglich durch den Hersteller neu eichen zu lassen.

Zu Beginn eines jeden Schlachttages muss zudem die Bildanalyse anhand der vom Hersteller bereitgestellten Testbilder geprüft werden.

Das Testergebnis, das Datum, die Uhrzeit und die Kennnummer der Person, die die Einstufung durchführt, werden auf dem Listing ausgedruckt.

Teil H - AutoFOM III

1° Beschreibung des Klassifizierungsgeräts.

Das Gerät ist mit 16 Ultraschallwandlern mit 2 MHz (Carometee A/S) und einem Messbereich von 25 mm zwischen den einzelnen Wandlern ausgestattet. Die Ultraschalldaten betreffen Messungen der Rückenspeckdicke und der Muskeldicke sowie die dazugehörigen Parameter.

Die Messwerte werden einem Rechner selbst in den geschätzten Muskelfleischanteil umgerechnet.

2° Für die Bestimmung des Muskelfleischanteils verwendete Schätzungsmethode.

Der Muskelfleischanteil eines Schlachtkörpers wird nach folgender Formel berechnet:

$$Y = 72,82182 - 0,055746 * R2P2 - 0,056757 * R2P3 - 0,054895 * R2P4 - 0,055823 * R2P6 - 0,056800 * R2P7 - 0,054876 * R2P8 - 0,056419 * R2P10 - 0,055541 * R2P11 - 0,022251 * R2P13 - 0,022702 * R2P14 - 0,051975 * R2P15 - 0,030301 * R2P16 + 0,011064 * R3P1 + 0,011312 * R3P3 + 0,011353 * R3P5 + 0,011789 * R3P6 + 0,012286 * R3P7 + 0,010915 * R3P9 - 0,033450 * R4P7 - 0,020275 * R4P8 - 0,032423 * R4P9 - 0,038300 * R4P10 - 0,062709 * R4P11 - 0,027456 * R4P12 - 0,052494 * R4P13 - 0,064748 * R4P15 - 0,076343 * R4P16$$

Hierbei sind:

Y = der geschätzte prozentuale Muskelfleischanteil des Schlachtkörpers,

R2P2, R2P3, R2P4, ... R4P16 die von AutoFOM III gemessenen Variablen.

Diese Formel gilt für Schlachtkörper von 60 bis 130 kg.

3° Verfahren.

Zu Beginn eines jeden Schlachttages wird das System anhand von aufgezeichneten Kontrollschallwellen geprüft. Zudem ist jede der Sonden anhand des Testwürfels zu prüfen. Dieser Testwürfel weist einen Wert von 50 mm auf. Das Testergebnis, das Datum, die Uhrzeit und die Kennnummer der Person, die die Einstufung durchführt, werden auf dem Listung ausgedruckt.

Wenn einer der gemessenen Testwerte die zulässigen Abweichungen um 0,9 mm übersteigt, ist der Schlachtbetrieb verpflichtet, das Gerät unverzüglich durch den Hersteller neu eichen zu lassen."

Gesehen, um dem Erlass der Wallonischen Regierung vom 13. März 2014 zur Änderung des Erlasses der Wallonischen Regierung vom 1. April 2004 zur Bestimmung des Handelsklassenschemas und der Anwendungsmodalitäten für die Einstufung von Schlachtkörpern von ausgewachsenen Rindern und von Schweinen beigelegt zu werden.

Namur, den 13. März 2014.

C. DI ANTONIO

VERTALING

WAALSE OVERHEIDSDIENST

[C - 2014/27252]

13 MAART 2014. — Ministerieel besluit tot wijziging van het besluit van de Waalse Regering van 1 april 2004 houdende vaststelling van het schema en de toepassingsmodaliteiten voor de indeling van geslachte volwassen runderen en varkens

De Minister van Landbouw,

Gelet op het decreet van 27 juni 2013 houdende verschillende bepalingen inzake landbouw, tuinbouw en aquacultuur, artikel 3, 8° ;

Gelet op het besluit van de Waalse Regering van 1 april 2004 houdende vaststelling van het schema en de toepassingsmodaliteiten voor de indeling van geslachte volwassen runderen en varkens, artikel 27;

Gelet op het overleg gepleegd tussen de Gewestregeringen en de federale overheid op 20 februari 2013 en goedgekeurd op 15 maart 2013;

Gelet op beschikking 2012/416/EG van de Commissie van 19 juli 2012 tot toelating van methoden voor de indeling van geslachte varkens in België;

Gelet op het advies nr. 53.486/4 van de Raad van State, gegeven op 1 juli 2013, overeenkomstig artikel 84, § 1, eerste lid, 1°, van de wetten op de Raad van State, gecoördineerd op 12 januari 1973,

Besluit :

Artikel 1. Bijlage 1 bij het besluit van de Waalse Regering van 1 april 2004 houdende vaststelling van het schema en de toepassingsmodaliteiten voor de indeling van geslachte volwassen runderen en varkens, aangevuld bij het besluit van de Waalse Regering van 29 oktober 2009 tot vaststelling van de rechten te betalen inzake de indeling van geslachte volwassen runderen en varkens, tot wijziging van het besluit van de Waalse Regering van 1 april 2004 houdende vaststelling van het schema en de toepassingsmodaliteiten voor de indeling van geslachte volwassen runderen en varkens en tot wijziging van het besluit van de Waalse Regering van 19 april 2007 betreffende de Raad van het Begrotingsfonds voor de kwaliteit van dierlijke en plantaardige producten, wordt vervangen door de bijlage die bij dit besluit gaat.

Art. 2. Dit besluit treedt in werking de dag waarop het in het *Belgisch Staatsblad* bekendgemaakt wordt.

Namen, 13 maart 2014.

C. DI ANTONIO

BIJLAGE

Deel A - "Capteur Gras/Maigre - Sydel (CGM)".

1° Beschrijving van het klasseringstoestel.

Dit apparaat is uitgerust met een Sydel-hogedefinitie-sonde van 8 mm diameter met infraroodfotodiode (Honeywell) en twee fotodetectoren (Honeywell). Het meetbereik is begrepen tussen 0 en 105 mm.

De meetwaarden worden door het toestel zelf omgerekend in een schatting van het mager-vleesaandeel.

2° Ramingsmethode voor het bepalen van het aandeel mager vlees.

Het mager-vleesaandeel van een karkas wordt aan de hand van de onderstaande formule berekend :

$$Y = 66,09149 - 0,82047 * X_1 + 0,10762 * X_2$$

waarbij :

y = geschat aandeel mager vlees van het geslachte varken,

X₁ = rugspekdicke (met inbegrip van het zwaard) in millimeter, gemeten op 6 centimeter van de middellijn van het hele geslachte varken tussen de derde- en de vierde laatste rib,

X₂ = spierdicke in millimeter, in één handeling en op dezelfde plaats gemeten als X₁.

De formule is geldig voor karkassen met een gewicht van 60 tot 130 kg.

3° Gebruiksaanwijzing.

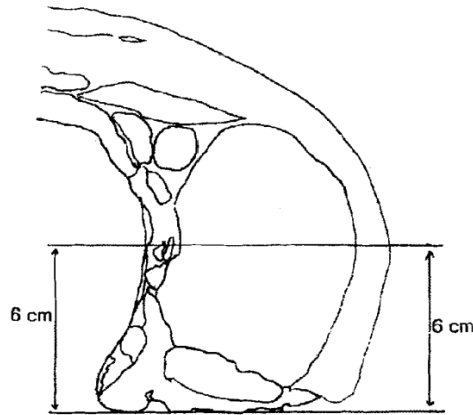
Bij aanvang van iedere slachtdag dient de meetsonde gecontroleerd te worden aan de hand van het testblokje. Dit testblokje stelt een vaste waarde van vet- en vleesdicke van 20 mm vet en 60 mm vlees. Het resultaat van de test, de datum, het uur en het identificatienummer van de persoon die de klassering uitvoert worden afgedrukt op de listing. Indien de testwaarden de toegelaten afwijking van 1 mm vetdicke of 1 mm vleesdicke overschrijden, moet het slachthuis het klasseringsapparaat onmiddellijk door de constructeur laten herijken.

Het karkas wordt met de meetsonde geprikt :

- in de linker slachthelft;
- een 1e maal tussen 2de en 3de laatste rib (referentiemeetplaats);
- een 2de maal tussen de 3de en 4de laatste rib (officiële meetplaats);
- horizontaal en evenwijdig aan het kliefvlak;
- 6 cm van het kliefvlak.

Het mespunt van de meetsonde dient tot in de buikholte te worden doorgeprikt.

De twee prikplaatsen laten toe bepaalde prikfouten te achterhalen en te verbeteren.



Deel B - Het Giralda Choirometer PG 200.

1° Beschrijving van het klasseringstoestel.

Het indelingstoestel is uitgerust met een sonde (Siemens KOM 2110) van 6 mm, met een fotodiode (LED Siemens F 28) en een fotodetector (Siemens F 232) en heeft een meetbereik van 0 tot 125 mm.

De meetwaarden worden door het toestel zelf omgerekend in een schatting van het mager-vleesaandeel.

2° Ramingsmethode voor het bepalen van het aandeel mager vlees.

Het mager-vleesaandeel van een karkas wordt aan de hand van de onderstaande formule berekend :

$$Y = 70,09860 - 0,84616 * X_1 + 0,091860 * X_2$$

waarbij :

y = geschat aandeel mager vlees van het geslachte varken,

X_1 = de rugspekdikte (met inbegrip van het zwaard) in millimeter, gemeten loodrecht op de rug van het geslachte varken (7 cm van de scheidingslijn aan de buitenkant en ongeveer 4 cm van de scheidingslijn aan de binnenkant) tussen de derde- en de vierdelaatste rib;

X_2 = spierdikte in millimeter, in één handeling en op dezelfde plaats gemeten als X_1 .

De formule is geldig voor karkassen met een gewicht van 60 tot 130 kg.

3° Gebruiksaanwijzing.

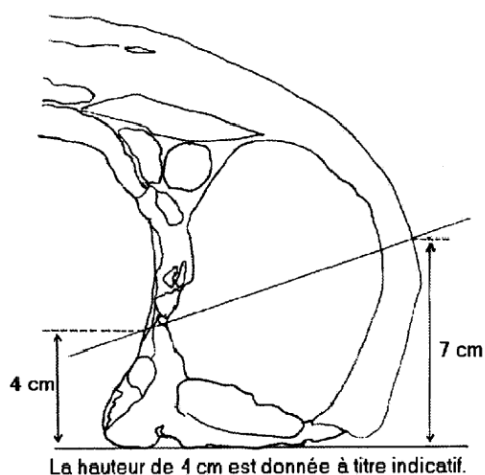
Bij aanvang van iedere slachtdag dient de meetsonde gecontroleerd te worden aan de hand van het testblokje. Dit testblokje stelt een vaste waarde van vet- en vleesdikte voor 20 mm vet en 60 mm vlees. Het resultaat van de test, de datum, het uur en het identificatienummer van de persoon die de klassering uitvoert worden afgedrukt op de listing.

Indien de testwaarden de toegelaten afwijking van 1 mm vetdikte of 1 mm vleesdikte overschrijden, moet het slachthuis het klasseringsapparaat onmiddellijk door de constructeur laten herijken.

Het karkas wordt met de meetsonde geprikt :

- in de linker slachthelft;
- tussen de 3de en 4de laatste rib;
- horizontaal en loodrecht op het prikvlak;
- 7 cm van het kliefvlak.

Het mespunt van de meetsonde dient tot in de buikholte te worden doorgeprikt.



Deel C – VCS 2000 (systeem met 3 camera's)

1° Beschrijving van het klasseringstoestel.

Het VCS 2000-apparaat (systeem met 3 camera's) is een fotoverwerkingssysteem voor de automatische bepaling van de handelswaarde van halve geslachte varkens. Het apparaat wordt online gebruikt, waarbij de geslachte halve varkens automatisch door een camera worden gefilmd.

De fotogegevens worden vervolgens verwerkt aan de hand van speciaal daarvoor bestemde software. De gemeten waarden worden door het toestel zelf omgerekend in een schatting van het mager-vleesaandeel.

2° Ramingsmethode voor het bepalen van het aandeel mager vlees.

Het mager-vleesaandeel van een karkas wordt aan de hand van de onderstaande formule berekend :

$$Y = 51,85549 + 0,013351 * TL1 + 0,020216 * TL4 + 0,012917 * TL6 - 0,0061754 * TL7 + 0,014479 * TL8 - 0,000020016 * HF13 - 0,0067020 * HL7 - 0,015821 * HL8 + 10,97550 * HV1 - 0,000010969 * HF26 - 0,00043912 * HF28 - 0,000021232 * HF31 - 0,000019406 * HF34 - 0,024227 * HL15 - 0,0099866 * HL17 - 0,0085447 * HL18 - 0,020238 * HL20 - 0,0086577 * HL21 - 0,0076468 * HL23 - 0,0074809 * HL24 + 0,074204 * HV19 - 0,0058634 * HL31 - 0,015560 * SBAR1 - 0,015265 * SBAR2 - 0,019170 * SBAM2 + 0,043510 * VBAM2 - 0,026957 * FBAR4 - 0,010999 * KBAR4 - 0,018434 * FBAM4 - 0,017239 * SBAR5 + 0,072272 * VBAR5 - 0,0071030 * SBAM5 + 0,068737 * VBM5 - 3,68219 * TL2/TL8 - 1,17220 * TL5/TL8 - 3,19090 * TL7/TL8 + 4,49917 * TL1/TL5 + 9,13323 * TL4/TL5 + 4,82528 * TL6/TL5 - 6,62198 * HL15/HL7 - 2,36961 * HL17/HL7 - 1,75295 * HL18/HL7 - 5,58346 * HL20/HL7 - 1,66395 * HL23/HL7 + 2,85610 * HL30/HL7 + 0,0034487 * HL1/HL18 + 0,0036430 * HL4/HL18 + 0,0046569 * HL9/HL18 + 0,096880 * HL10/HL18 + 0,0051002 * HL12/HL18 + 0,076501 * HL13/HL18 + 0,0054646 * HL14/HL18 - 1,49515 * HL15/HL18 - 1,18547 * HL20/HL18 + 0,082962 * HL27/HL18 + 0,071890 * HL30/HL18 + 0,086655 * HL32/HL18 + 44,62296 * HF2/HF1 - 44,62325 * HF3/HF1 + 26,92160 * HF4/HF1 - 2,60469 * HF26/HF1 - 138,22300 * HF28/HF1 - 5,26517 * HF31/HF1 - 4,09877 * HF34/HF1 + 108,30840 * HF37/HF1 + 8,05099 * HF40/HF1 + 0,30959 * HF4/HF26 + 1,21963 * HF20/HF26 - 20,88758 * HF28/HF26 + 1,67606 * HF37/HF26 + 0,15193 * HF40/HF26$$

waarin :

y = geschat aandeel mager vlees van het geslachte varken,

TL1, TL4, TL6, ... HF40/HF26 de door VCS HF40/HF26 (systeem met 2000 camera's) gemeten variabelen.

De formule is geldig voor karkassen met een gewicht van 60 tot 130 kg.

3° Gebruiksaanwijzing

Bij aanvang van iedere slachtdag wordt het beeldanalysesysteem gecontroleerd met behulp van een sjabloon goedgekeurd door de dienst. Het resultaat van de test, de datum, het uur en het identificatienummer van de persoon die de klassering uitvoert worden afgedrukt op de listing.

De toegelaten afwijking tussen de tijdens de test gemeten waarde en de waarde van de sjabloon is :

- 2° voor het hoek van de ham;

- 2,5 voor elke van de andere metingen (zie Fig. 1 en 2).

Indien één van de tijdens de test gemeten waarden de hierboven vermelde toegelaten afwijking overschrijdt, moet het slachthuis het klasseringsapparaat onmiddellijk door de constructeur laten herijken.

Bovendien, als de door het apparaat gemeten helderheid niet inbegrepen is tussen 210 en 240 lux, moet het slachthuis het klasseringsapparaat ook onmiddellijk door de constructeur laten herijken.

De metingen worden op de linker slachthelft uitgevoerd.

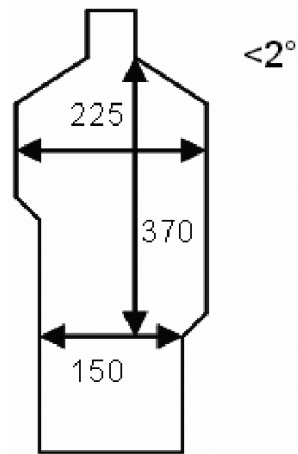


Fig. 1

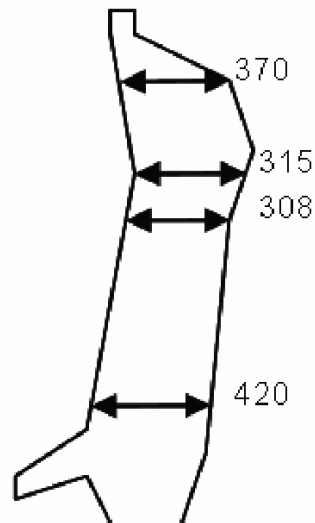


Fig. 2

Deel D - Hennessy Grading Probe (HGP4)

1° Beschrijving van het klasseringstoestel.

Het apparaat HGP4 is uitgerust met een sonde van HGP4 mm diameter (bij het mes aan de punt van de sonde 5,95 mm) met fotodiode en fotodetector en heeft een meetbereik van 6,3 tot 0 mm.

De gemeten waarden worden door de HGP4 zelf of met behulp van een daaraan gekoppelde computer omgezet in een geschat magervleesaandeel.

2° Ramingsmethode voor het bepalen van het aandeel mager vlees.

Het mager-vleesaandeel van een karkas wordt aan de hand van de onderstaande formule berekend :

$$Y = 70,37871 - 0,86986 * X_1 + 0,080138 * X_2$$

waarin :

y = geschat aandeel mager vlees van het geslachte varken,

X_1 = rugspekdicte (met inbegrip van het zwaard) in millimeter, gemeten op 6 centimeter van de middellijn van het hele geslachte varken tussen de derde en de vierde laatste rib,

X_2 = dikte van de ruggenspier in millimeter, in één handeling en op dezelfde plaats gemeten als X_1 .

De formule is geldig voor karkassen met een gewicht van 60 tot 130 kg.

3° Gebruiksaanwijzing.

Bij aanvang van iedere slachtdag dient de meetsonde gecontroleerd te worden aan de hand van het testblokje. Dit testblokje stelt een vaste waarde van spek- en spierdikte voor 20 mm spek en 48 mm spier. Het resultaat van de test, de datum, het uur en het identificatienummer van de persoon die de klassering uitvoert worden afgedrukt op de listing.

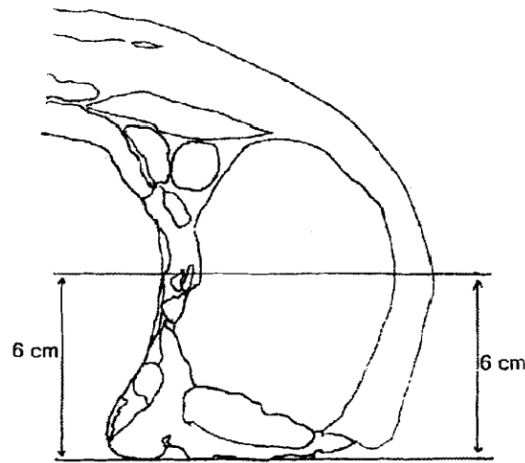
De toegelaten afwijking tussen de tijdens de test gemeten waarde en de waarde van het testblokje is 1 mm voor de spekdikte of voor de spierdikte.

Indien één van de tijdens de test gemeten waarden de hierboven vermelde toegelaten afwijking overschrijdt, moet het slachthuis het klasseringsapparaat onmiddellijk door de constructeur laten herijken.

Het karkas wordt met de meetsonde geprikt :

- in de linker slachthelft;
- tussen de 3de en 4de laatste rib;
- horizontaal en evenwijdig aan het kliefvlak;
- 6 cm van het kliefvlak.

Het mespunt van de meetsonde dient tot het einde te worden doorgeprikt.



DEEL E - OPTISCAN-TP

1° Beschrijving van het klasseringstoestel.

Dit apparaat is uitgerust met een digitale beeldvormer, waarmee een lichtfoto van de twee meetpunten op de geslachte varkens wordt gemaakt.

De beelden vormen de basis voor de berekening van de spek- en spierdikte volgens de tweepuntenmethode "Zwei-Punkte Messverfahren (ZP)".

De gemeten waarden worden door het Optiscan-TP-apparaat zelf omgezet in een schatting van het aandeel mager vlees. De foto's worden opgeslagen en kunnen later worden gecontroleerd. De geïntegreerde Bluetooth®-interface maakt een gemakkelijke gegevensoverdracht mogelijk.

2° Ramingsmethode voor het bepalen van het aandeel mager vlees.

Het mager-vleesaandeel van een karkas wordt aan de hand van de onderstaande formule berekend :

$$Y = 58,81491 - 0,64150 * X_1 + 0,16873 * X_2$$

waarin :

Y = het geschatte aandeel mager vlees van het geslachte varken,

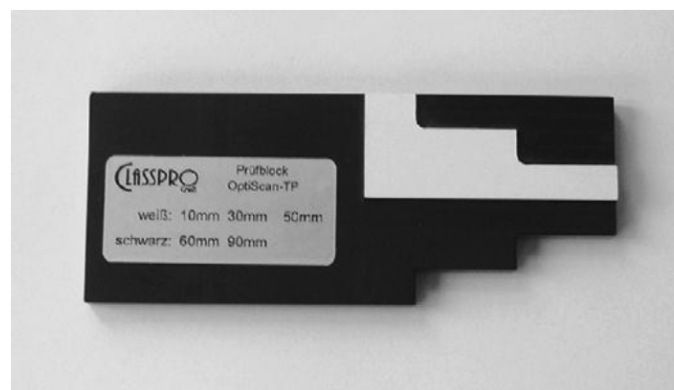
X₁ = de kleinste spekdikte (met inbegrip van het zwaard) over de *musculus gluteus medius* in millimeter ;

X₂ = de dikte van de lendenspier in millimeter, gemeten als de kortste afstand tussen het voorste (craniale) uiteinde van de *musculus gluteus medius* en het bovenste (dorsale) uiteinde van het wervelkanaal.

De formule is geldig voor karkassen met een gewicht van 60 tot 130 kg.

3° Gebruiksaanwijzing.

Bij aanvang van iedere slachtdag dient de meetsonde gecontroleerd te worden aan de hand van het hierna uitgebeelde testblokje, waarvan de witte gedeelten (50, 30 en 10 mm) voor de bijwerking van de referentielijn en voor de controle op de meting van de spekdikte dienen, terwijl de zwarte gedeelten (60 en 90 mm) voor de controle op de meting van de spierdikte dienen. Het resultaat van de test, de datum, het uur en het identificatienummer van de persoon die de klassering uitvoert worden afgedrukt op de listing.

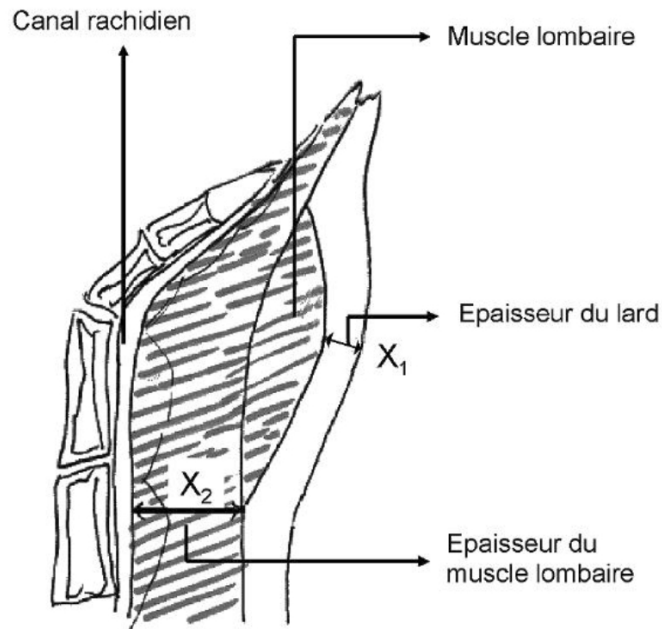


De toegelaten afwijking tussen de tijdens de test gemeten waarde en de waarde van het testblokje is 1 mm voor de spekdikte of voor de spierdikte.

Indien één van de tijdens de test gemeten waarden de hierboven vermelde toegelaten afwijking overschrijdt, moet het slachthuis het klasseringsapparaat onmiddellijk door de constructeur laten herijken.

De metingen worden op de linker slachthelft uitgevoerd. Gemeten worden :

- de afstand tussen de canalis vertebralis en het voorste uiteinde van de *musculus gluteus medius*;
- de fijnste dikte van het rugspek dat de *musculus gluteus medius* zelf bedekt.



Deel F - Fat-O-Meater (FOM II)

1° Beschrijving van het klasseringstoestel.

Dit toestel bestaat uit een optische sonde met een mes, een instrument voor dieptemeting met een werkbereik van 0 tot 125 mm en een systeem voor de verzameling en analyse van gegevens — Carometec Touch Panel i15 computer (Ingress Protection IP69K).

De meetwaarden worden door het FOM II-apparaat zelf omgezet in een schatting van het aandeel mager vlees.

2° Ramingsmethode voor het bepalen van het aandeel mager vlees.

Het mager-vleesaandeel van een karkas wordt aan de hand van de onderstaande formule berekend:

$$Y = 68,85997 - 0,94985 * X_1 + 0,088314 * X_2$$

waarin :

Y = het geschatte aandeel mager vlees van het geslachte varken,

X_1 = de rugspeldikte (met inbegrip van het zwaard) in millimeter, gemeten loodrecht op de rug van het geslachte varken (7 cm van de middellijn aan de buitenkant en ongeveer 4 cm van de scheidingslijn aan de binnenkant) tussen de tweede- en de derdelaatste rib;

X_2 = de rugspierdikte in millimeter, in één handeling en op dezelfde plaats en dezelfde wijze gemeten als X_1 .

De formule is geldig voor karkassen met een gewicht tussen 60 en 130 kg.

3° Gebruiksaanwijzing.

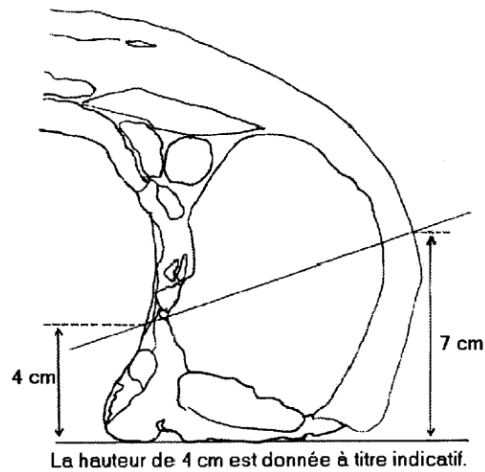
Bij aanvang van iedere slachtdag dient de meetsonde gecontroleerd te worden aan de hand van het testblokje. Dit testblokje stelt een vaste waarde van vet- en vleesdikte voor 24,5 mm vet en 50,8 mm vlees. Het resultaat van de test, de datum, het uur en het identificatienummer van de persoon die de klassering uitvoert worden afgedrukt op de listing.

Indien één van de testwaarden de toegelaten afwijking van 0,5 mm vetdikte of 0,5 mm vleesdikte overschrijdt, moet het slachthuis het klasseringsapparaat onmiddellijk door de constructeur laten herijken.

Het karkas wordt met de meetsonde geprikt :

- in de linker slachthelft;
- tussen de 3de en 4de laatste rib;
- horizontaal en loodrecht op het prikvlak;
- 7 cm van het kliefvlak.

Het mespunt van de meetsonde dient tot in de buikholte te worden doorgeprikt.



Deel G - CSB Image Meater (CSB)

1° Beschrijving van het klasseringstoestel.

Het apparaat CSB-Image-Meater is een online-fotoverwerkingssysteem, waarbij de geslachte halve varkens automatisch door een camera worden gefilmd. De fotogegevens worden vervolgens verwerkt aan de hand van speciaal daarvoor bestemde software.

De variabelen van het systeem CSB-Image-Meater worden gemeten op de middellijn in de zone van de ham (rond de *musculus gluteus medius*).

De gemeten waarden worden door het toestel zelf omgerekend in een schatting van het mager-vleesaandeel.

2° Ramingsmethode voor het bepalen van het aandeel mager vlees.

Het mager-vleesaandeel van een karkas wordt aan de hand van de onderstaande formule berekend :

$$Y = 71,65733 - 0,22223 * S + 0,032383 * F - 0,20522 * MS + 0,053050 * MF - 0,13195 * WL - 0,16384 * WaS$$

waarin :

Y = het geschatte aandeel mager vlees van het geslachte varken,

S = de kleinste dikte van de ruggenspek (met inbegrip van het zwaard) boven de *musculus gluteus medius* in millimeter ;

F = de dikte van de lendenspier in millimeter, gemeten als de kortste afstand tussen het voorste (craniale) uiteinde van de *musculus gluteus medius* en het bovenste (dorsale) uiteinde van het wervelkanaal.

MS = de gemiddelde dikte van de spek gelegen boven de *musculus gluteus medius*, uitgedrukt in millimeter,

MF = de gemiddelde diepte van de spier gelegen onder de *musculus gluteus medius*, uitgedrukt in millimeter,

WL = de gemiddelde lengte van de wervels, inclusief de ruggenwervelschijven, in millimeter,

WaS = de gemiddelde dikte van de spek op de eerste gemeten wervel, in millimeter.

De formule is geldig voor karkassen met een gewicht van 60 tot 130 kg.

3° Gebruiksaanwijzing.

Bij aanvang van iedere slachtdag wordt het regelen van de camera getest en gecontroleerd aan de hand van een door de fabrikant geleverd model. Met behulp van dit model worden vier lengten gecontroleerd (een diameter van 50,0mm, een horizontale afstand van 150,0 mm, een verticale afstand van 150,0 mm en een diagonale afstand van 160,1 mm). Daarnaast wordt ook de correcte belichting nagegaan aan de hand van 11 grijswaarden: 245 (wit - limiet=40), 200 (400C - limiet=50), 190 (401C - limiet=50), 140 (403C - limiet=40), 100 (404C - limiet=30), 37 (zwart - limiet=15), 210 (162C - limiet=45), 155 (163C - limiet=40), 130 (164C - limiet=35), 120 (165C - limiet=35) en 60 (blauw - limiet=15).

Wanneer de testwaarden de toegestane afwijking van 0,5 mm voor de lengtematen en de limietwaarden voor de grijswaarden overschrijden, moet het slachthuis het apparaat onmiddellijk laten herijken door de constructeur.

Eveneens bij aanvang van iedere slachtdag wordt de beeldanalyse met behulp van testbeelden geverifieerd.

Het resultaat van de test, de datum, het uur en het identificatienummer van de persoon die de klassering uitvoert worden afgedrukt op de listing.

Deel H - AutoFOM III

1° Beschrijving van het klasseringstoestel.

Het apparaat is uitgerust met zestien ultrasoontransductoren van 2MHz (Carometee A/S), met een meetbereik van 25 mm tussen transductoren. De ultrasone gegevens omvatten de gemeten rugspek- en spierdikte en de desbetreffende parameters.

De verkregen meetwaarden worden met behulp van een computer omgezet in een geschat magervleesaandeel.

2° Ramingsmethode voor het bepalen van het aandeel mager vlees.

Het mager-vleesaandeel van een karkas wordt aan de hand van de onderstaande formule berekend :

$$Y = 72,82182 - 0,055746 * R2P2 - 0,056757 * R2P3 - 0,054895 * R2P4 - 0,055823 * R2P6 - 0,056800 * R2P7 - 0,054876 * R2P8 - 0,056419 * R2P10 - 0,055541 * R2P11 - 0,022251 * R2P13 - 0,022702 * R2P14 - 0,051975 * R2P15 - 0,030301 * R2P16 + 0,011064 * R3P1 + 0,011312 * R3P3 + 0,011353 * R3P5 + 0,011789 * R3P6 + 0,012286 * R3P7 + 0,010915 * R3P9 - 0,033450 * R4P7 - 0,020275 * R4P8 - 0,032423 * R4P9 - 0,038300 * R4P10 - 0,062709 * R4P11 - 0,027456 * R4P12 - 0,052494 * R4P13 - 0,064748 * R4P15 - 0,076343 * R4P16$$

waarin :

y = geschat aandeel mager vlees van het geslachte varken,

R2P2, R2P3, R2P4, ... R4P16 de door AutoFOM III gemeten variabelen.

De formule is geldig voor karkassen met een gewicht van 60 tot 130 kg.

3° Gebruiksaanwijzing

Bij aanvang van iedere slachtdag wordt het beeldanalysesysteem gecontroleerd met behulp van geregistreerde controlegolven. De sensoren moeten ook met behulp van een testblok gecontroleerd worden. De testblok stelt een waarde van 50 mm voor. Het resultaat van de testen, de datum, het uur en het identificatienummer van de persoon die de klassering uitvoert worden afgedrukt op de listing.

Indien één van de waarden van de test de toegelaten afwijkingen van 0,9 mm overschrijdt, moet het slachthuis het klasseringsapparaat onmiddellijk door de constructeur laten herijken."

Gezien om te worden gevoegd bij het ministerieel besluit van 13 maart 2014 tot wijziging van het besluit van de Waalse Regering van 1 april 2014 houdende vaststelling van het schema en de van de toepassingsmodaliteiten voor de indeling van geslachte volwassen runderen en varkens.

Namen, 13 maart 2014.

C. DI ANTONIO