



Amick Farms Relève les défis posés par *Salmonella* et *Campylobacter* grâce au système Hygiena® BAX®



Amick Farms, une usine de transformation de volaille aux États-Unis, fonctionne avec deux équipes d'abattage par jour, traitant environ 300 000 volailles par équipe et une production annuelle de plus d'un milliard de livres de produits de poulet de qualité. L'entreprise produit principalement des produits en vrac et des produits destinés à une transformation ultérieure. Ses trois complexes intégrés de production avicole (Batesburg, Caroline du Sud ; Laurel, Mississippi et Hurlock, Maryland) doivent gérer activement chaque étape du processus de production, de l'œuf au produit final. Ils doivent donc disposer d'un système robuste de gestion des agents pathogènes, qui nécessite des mesures de contrôle rigoureuses à chaque étape de la manipulation. Cela garantit que les produits avec la meilleure qualité parviennent aux consommateurs.

Selon Bethany Ellison, responsable du laboratoire d'assurance qualité, « la contamination par *Salmonella* et *Campylobacter* est une préoccupation majeure pour nous à chaque étape de notre processus de production. Il est essentiel que nous disposions d'un système qui fournisse des résultats fiables et cohérents, tout en étant rentable pour nos installations. »

Par le passé, Amick Farms utilisait divers autres systèmes pour détecter *Salmonella*. Malheureusement, ces systèmes nécessitaient une part de « hasard » et exigeaient la lecture individuelle de chaque test. De plus, ces tests donnaient parfois des résultats faussement positifs ou négatifs, ce qui nécessitait de refaire les tests et de les vérifier à l'aide de méthodes de culture traditionnelles. Cela entraînait un surcroît de travail, une perte de temps précieux et une augmentation des coûts pour l'établissement.

Fin 2020, Amick Farms a commencé à utiliser le système BAX® pour la détection de *Salmonella* et *Campylobacter*. Selon Ellison, « Nous avons apprécié la simplicité de la méthode et la facilité d'utilisation du système. Nous avons apprécié la cohérence des résultats et la simplicité de la lecture visuelle : des résultats fiables à chaque utilisation. »

Avec une capacité de traitement pouvant atteindre 40 échantillons par jour, il était essentiel pour le centre SC de disposer d'un système facile à utiliser, fournissant rapidement des résultats fiables sans augmenter excessivement le coût par test. Le système BAX répondait à toutes ces exigences et même plus. De plus, le système BAX a permis de réduire les coûts globaux des tests pour l'entreprise. En examinant le coût annuel des tests de dépistage de *Salmonella* et *Campylobacter*, Amick Farms a économisé plus de 30 000 dollars par an simplement en changeant leur méthode de test.

Le système BAX a aidé Amick Farms à rationaliser ses processus de test tout en réalisant des économies et en permettant non seulement la détection de *Salmonella*, mais aussi sa quantification grâce à la méthode SalQuant™. Il a permis aux installations de voir les premiers résultats avant la période de prévalence. En fait, la méthode de quantification en temps réel de *Salmonella* a fourni des résultats après seulement 6 heures d'incubation. L'intégration de SalQuant en partenariat avec leurs tests de prévalence réguliers a permis à Amick Farms d'avoir une vision plus précise de son programme de sécurité alimentaire et de son processus d'intervention, ce qui lui permet de prendre de meilleures décisions.

En prime, le nouveau système de test a permis à Amick Farms de suivre les niveaux de *Salmonella* depuis la ferme jusqu'à l'emballage. Selon Ellison, « à mesure que nous l'utilisons davantage et que nous agrandissons les installations de nos entreprises, nous souhaitons continuer à utiliser le système BAX et ses méthodes innovantes pour suivre les organismes depuis la ferme, voire avant, jusqu'au point d'emballage notre produit. »

Alors qu'Amick Farms agrandit ses installations de transformation de volaille, l'entreprise continue d'utiliser le système BAX pour détecter les agents pathogènes. Elle recommande d'ailleurs le système BAX à d'autres entreprises. Selon M. Ellison, « cela nous a permis de mieux comprendre les niveaux de bactéries/organismes à chaque étape de la production dans notre usine. Nous voulions vraiment pouvoir voir quels niveaux de *Salmonella* étaient détectés tout au long de notre processus; cela donne beaucoup plus de détails qu'un simple résultat positif ou négatif. Nous avons apprécié la possibilité de tester davantage de zones grâce à des coûts réduits, ainsi que de suivre et d'analyser les tendances de nos tests grâce aux données fournies par le système BAX »

Avec cinq personnes formées au système BAX, les tests peuvent être effectués efficacement, quel que soit le quart de travail ou le jour. De plus, grâce aux programmes d'assistance et de formation de Hygiena™, la transition s'est faite en douceur. « L'un des principaux facteurs qui ont motivé notre choix de passer au système BAX, outre son rapport coût-efficacité, a été l'excellence des équipes BAX et Hygiena. Toute l'équipe, des ventes à la formation et à l'assistance, s'est montrée extrêmement serviable ; personnellement, j'ai énormément apprécié cela. Je passe beaucoup de commandes et j'organise toutes nos formations et l'assistance des fournisseurs, donc quand une équipe est aussi facile à contacter et aussi serviable que l'équipe Hygiena, je l'apprécie vraiment ».

